

REUNIÓN COMITÉ CON DIRECCIÓN DE 23-07-10

Asistentes:

Comité: J. Antonio Morán, Javier Diaz, Jordi Arnaiz, Helena Figuerola, Ramón Sánchez, Carlos Puchol, Alonso Caballero, Jorge Tamayo, Albert Carrillo, Miguel Guzmán, Jesús Mora.

Dirección: Pascal Girault, Rogelio Oficialdegui, Jordi Cervantes, Jaume Roquet, Xavier Muller, Celia Monte.

1. Informe Mensual de Junio

Mercado del Auto.

El mercado del automóvil durante el primer semestre del año ha tenido un volumen de ventas elevado, siendo los vehículos del segmento de pequeños y medianos los que más han crecido, pero se prevé un segundo semestre que tenga una caída de ventas al finalizar las ayudas del sector y el aumento del iva.

Calidad.

En DFP1 los datos de este mes no son malos, aunque no reflejan del todo la realidad de lo sucedido, ya que la acción del área de Calidad ha logrado negociar algunas incidencias, pero hemos de mejorar mucho todavía para lograr el objetivo de la planta que es 9 ppm.

Si no se tiene en cuenta la crisis del mes de marzo, estaríamos dentro de las cifras previstas.

En DFP3 la evolución es muy importante y se están logrando rebajar el volumen de ppms de manera muy importante, además en este modelo, la realidad de los defectos encontrados es mucho mayor que el resultado contabilizado por los clientes, habiendo este mes dos bombas con incidencia en cliente.

Se han de tener mucho cuidado con los nuevos lanzamientos (DAI 3S "Start-Stop" y DFP1.15) en los que no podemos fallar y en los cambios de proveedor para evitar problemas que puedan llegar a generarnos ppms.

Se abre un amplio debate por todas las partes en las que se abordan las diferentes cuestiones que se están haciendo para mejorar la calidad.

Hemos de ser capaces de crear una cultura de calidad, que nos permita lograr el objetivo y ello solo es posible si se presta especial atención a tener claro algunas cuestiones, hemos de ser mucho más exigentes con nuestros proveedores ya que en nos están suponiendo el 59,5% de los ppms que tenemos en DFP1 y el 24% en DFP3.

Pero a su vez los operarios han de responsabilizarse del correcto funcionamiento de los poka yokes, ya que esto no puede depender de la revisión por una sola persona, y en caso de fallo del mismo, avisar para que se determine si se puede o no continuar con la producción, se está estudiando un sistema de identificación del estado del poka yoke, ya que en ocasiones somos conscientes de que no actúan pero se asume el riesgo hasta su reparación, ya que en controles posteriores se evita que pueda pasar algún problema a cliente, pero siempre se ha de conocer si funcionamiento es correcto y en caso negativo, que acción se aplica a esa situación.

Los operarios se han de responsabilizar de su puesto de trabajo y de que en el mismo la producción que se realiza es de la calidad adecuada, por ello, han de conocer perfectamente los básicos del puesto (plan de vigilancia, gestión de la chatarra, mantenimiento preventivo y riesgos del puesto), esta documentación está disponible en todos los puestos y se debe conocer siempre por la persona que los ocupa.

Absentismo.

Absentismo de planta 8,18% (enfermedad común 5,3%).

Cada día 46 personas no vienen a trabajar por diferentes motivos, el elevado índice de absentismo de este mes, viene propiciado por la huelga realizada, si bien el de enfermedad común es uno de los más altos de la unión europea, cuestión que no nos ayuda.

Se han tenido 3 accidentes con baja en Mayo y 2 accidentes con baja en Junio. El índice de accidentabilidad este año está siendo muy malo, situándose en el 0,47. No se detectan causas repetitivas y, por ello, es fundamental la formación en los riesgos específicos de cada puesto de trabajo.

La Dirección recuerda una vez más la obligatoriedad del uso de gafas de seguridad en las zonas de mecanizado y de llevar el calzado de seguridad adecuado, así como la prohibición expresa del uso de la radio en los puestos de trabajo.

Por parte del coordinador de los delegados de prevención, se muestra una queja a la falta de rigor en muchas ocasiones con la seguridad que últimamente se está teniendo en algunos puestos, ya que se prioriza la producción a la seguridad, y además se están retrasando en exceso las reuniones del Comité de Seguridad y Salud, y por ello los índices de accidentalidad están siendo tan negativos.

Formación.

Se continúa haciendo un importante esfuerzo, por lo que las horas de formación de directos está por encima de lo previsto. En estos momentos se está formando en el curso de reciclaje de los básicos de calidad, habiéndose impartido ya a un 16% de la plantilla.

Comunicación.

En estos últimos dos meses, se ha fallado en la comunicación mensual, seguramente por el conflicto social que se ha mantenido, pero se espera que se retome de forma correcta desde este momento.

Finanzas.

La venta en unidades de DFP1 ha sido un 92% de la esperada, mientras que la de DFP3 sólo ha alcanzado el 90%. Para Julio se preve una bajada de un 30% en DFP1, por efecto de las vacaciones de los clientes, mientras que en DFP3 el descenso será casi inapreciable.

En términos monetarios las ventas sólo han disminuido en un 1,5%, gracias al incremento de kits suministrados a las plantas de Iasi e India.

El Beneficio antes de impuesto y gastos financieros ha estado muy por debajo de lo esperado, volviéndose a registrar pérdidas aunque de cuantía inferior a meses anteriores.

Hay diferentes cuestiones que nos hacen tener estos resultados financieros;

- La venta de Kits a IASI y India dejan un mayor margen de resultados.
- Ha habido malos datos en coste de chatarra y de herramientas.
- Se mantiene un alto gasto en mantenimiento.
- La productividad ha sido muy baja este mes.
- Se recupera dinero por cobros a proveedores por los problemas de calidad ocasionados.
- Se logra un cierto equilibrio entre el presupuesto y el resultado, a pesar de que no se logra la productividad, gracias al volumen de ventas, pero no se generan los resultados que debería generar ese aumento de las ventas.

Producción.

Se prevé un incremento de la producción de DAI que va a compensar los productos que, por razones de rentabilidad, van a ser transferidos a Iasi. El volumen total de DFP3 no va a experimentar grandes cambios, y algo similar ocurrirá con DFP1, aunque aquí la caída es un poco más acusada.

Productividad.

Los datos de productividad del último mes han sido muy malos, dándose cifras de productividad que no se daban desde el año pasado, y eso ha afectado sustancialmente a los resultados de la planta. Los paros del mes han jugado un papel importante en esta caída por lo que esperamos una recuperación. Solo con una aplicación correcta de las normas de calidad, con unos buenos índices de calidad y con mejoras en la productividad podemos luchar por el futuro, pero estos conceptos se han de cumplir.

Se están realizando importantes esfuerzos en calidad y mantenimiento, por lo que se espera lograr la productividad, los próximos meses la compañía multinacional será mucho más estricta en lo que son conceptos como lograr la rentabilidad, y esto con un mercado en el que las ventas no se esperan tan elevadas, es un reto a lograr que solo podemos conseguir mejorando los índices de productividad.

Sant Cugat del Valles, a 23 de Julio de 2010