

# Caso de éxito Resimart: Proyecto completo llave en mano



# Índice

1. Datos del Proyecto .....	3
2. Primera fase: Desarrollo de proyecto .....	4
3. Segunda fase: Proceso de construcción y montaje.....	5
4. Tercera fase: Puesta en marcha.....	6
5. Cuarta fase: Mantenimiento y Postventa.....	8
6. Conclusión .....	9



## 1. Datos del Proyecto

DATOS GENERALES	
<b>Empresa</b>	Grupo Constructor Perse
<b>Localización</b>	Guadalajara (México)
<b>Tipo de Proyecto</b>	Proyecto completo llave en mano
<b>N. ° Pistas</b>	12
<b>Longitud</b>	125 metros de producción
<b>Duración</b>	3 meses
<b>TIPO DE PISTAS</b>	Pistas sin calefacción con acabado en hormigón pulido. En una segunda fase se realizó la colocación de las chapas metálicas, mejorando el acabado inferior de los productos y facilitando el proceso de limpieza de las pistas.
<b>EQUIPOS SUMINISTRADOS</b>	Moldeadora, Limpiapistas, Cortadora Transversal, Lanzacables, Fratasadora, Tensador, Destensador, Pinzas, Equipos y Accesorios generales de pistas. Central de hormigón completa con 2 Mezcladoras, 4 tolvas de áridos, 2 silos de cemento, sistema de pesaje, control de humedad y equipo completo de automatización.

El **grupo constructor Perse** es el encargado de la **construcción de los centros comerciales “Liverpool”** en el territorio mexicano, así como multitud de **proyectos de edificios de gran altura y complejos de viviendas**.

Debido al alto volumen constructivo, sus **exigencias productivas eran máximas** ya desde el inicio. Debían producir una amplia gama de distintos productos para poder utilizar en todos los proyectos constructivos que desarrollan, incluso productos adecuados para **construcción antisísmica**.

## 2. Primera Fase: Desarrollo de proyecto

### Retos del proyecto

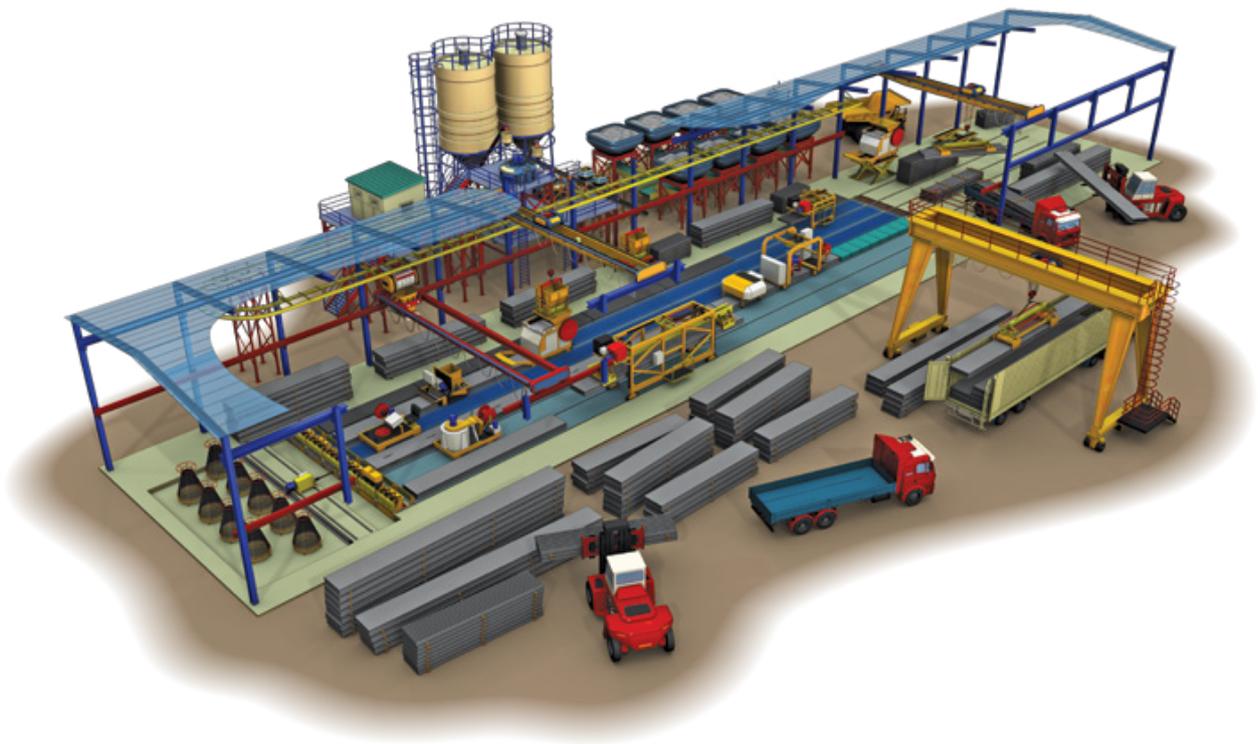
Como todo proyecto que se realiza a miles de kilómetros de distancia de nuestras instalaciones, implica grandes dificultades técnicas y logísticas.

Para evitar cualquier posible problema una vez llegue todo a la fábrica del cliente, el conjunto de la instalación, así como los equipos y accesorios deben ser perfectamente diseñados por nuestro Departamento Técnico.

Gracias a nuestro experimentado equipo de ingenieros, queda minimizada toda dificultad técnica durante la fase de diseño y del desarrollo del proyecto.

### Soluciones planteadas

Mediante una colaboración continua con el cliente recibimos toda la información necesaria para adaptarnos a sus exigencias constructivas y productivas, así como a las peculiaridades de su instalación.



### 3. Segunda fase: Proceso de construcción y montaje

#### Problemáticas concretas:

Falta de experiencia del personal encargado por parte del cliente en la construcción de este tipo de instalaciones.

#### Superación de obstáculos

Mediante un seguimiento exhaustivo de los trabajos previos a realizar, pudimos controlar su proceso de ejecución así como su calidad y su adecuación al proyecto desarrollado.

Para cada una de las fases a realizar, desde Resimart guiábamos al cliente y al personal encargado de su ejecución para poder realizar los trabajos de la forma correcta. Además de ello atendíamos todas las consultas que nos planteaban transmitiendo nuestra experiencia y explicándoles la metodología a seguir.

En todo momento se seguía un planing de ejecución planteado previamente, teniendo especial atención en aquellas fases más críticas o de mayor dificultad

#### Duración

3 meses

#### Quiénes intervienen

Los trabajos previos los desarrolló el cliente bajo nuestro control y supervisión. Los trabajos de Montaje de la Central de Hormigón y de las pistas de producción fueron realizados por Resimart. Durante esta fase del montaje y para reducir su duración, contamos con la colaboración del cliente.



## 4. Tercera fase: Puesta en marcha

### Duración

La primera etapa del proyecto, que consistió a grosso modo en la explicación de la maquinaria y su puesta en funcionamiento, tuvo una duración de **4 semanas**.

### Fases de la puesta en marcha

Este primer ciclo se dividió en 5 fases, donde encontramos:

<b>1ª Fase</b>	Reglaje de los equipos
<b>2ª Fase</b>	puesta en funcionamiento de los equipos en la instalación del cliente.
<b>3ª Fase</b>	pruebas iniciales de producción.
<b>4ª Fase</b>	formación de los trabajadores que serán responsables de la producción.
<b>5ª Fase</b>	supervisión de la producción ya dirigida por los operarios designados por el cliente.



## Retos del proyecto

Se trataba de personal **sin experiencia** previa en la utilización de este tipo de equipamientos.

En su mayoría desconocían la **fabricación de pretensados y el proceso** de fabricación de los mismos.

## Solución ofrecida

Gracias a la **sencillez de manejo de los equipos**, a sus sistemas de control intuitivos y de fácil configuración y a la dilatada **experiencia de nuestro personal**, una vez terminada la fase de puesta en marcha y finalizada la formación de los trabajadores, éstos pasaron a ser perfectos conocedores de nuestras máquinas y de la tecnología Resimart.

No sólo aprendieron a utilizar los equipos, sino también a realizar un **correcto mantenimiento** y a sustituir los elementos de **recambio/repuesto**.



## 5. Cuarta fase: Mantenimiento y Postventa

Tras la puesta en marcha y el comienzo de la producción, el cliente obtuvo el **resultado deseado** rápidamente.

A las pocas semanas de haber comenzado a fabricar, no solo utilizaban los productos para sus construcciones sino que empezaron a recibir múltiples pedidos de otras empresas constructoras.

El cliente se dio cuenta que carecía del tiempo necesario para realizar las tareas necesarias para un adecuado mantenimiento que consideraba necesario debido al alto volumen de trabajo exigido a los equipos. Fue entonces cuando se planteó al cliente la implantación del Servicio Integral Posventa, que está basado en:

Formaciones periódicas
Supervisión de los equipos
Recomendaciones técnicas
Mantenimiento y renovación
Planes de mejora continúa

Gracias a ello **la productividad de la fábrica y la calidad** de los productos que fabrican han ido aumentando desde el primer día, **reduciendo problemas de mantenimiento y evitando parones** productivos.



## 6. Conclusión

Tras **6 años de producción ininterrumpida** y haber podido guiar a Grupo Constructor Perse desde el inicio del proyecto hasta la consecución de sus objetivos productivos, la relación se ha hecho más estrecha si cabe.

Gracias a todo este esfuerzo y a la confianza depositada en Resimart, hemos conseguido que se realicen posteriores adquisiciones de **nuevos equipos**.

Tras las primeras máquinas se han ido suministrando otros equipos como son la Cortadora Multiangular, una nueva moldeadora, moldes para la producción de nuevos productos, una máquina transportadora y equipos de tensado.

Tal ha sido el **volumen productivo** que ha tenido **Grupo Perse** gracias a la colaboración con Resimart que la parte dedicada a la fabricación de pretensados y prefabricados se convirtió en una **empresa independiente** dentro del propio grupo, llamándose ahora **Petreomecanic**.

**“Hoy en día Petreomecanic es uno de los fabricantes más importantes y reconocidos de la zona de Jalisco, México.”**



[www.resimart.com](http://www.resimart.com)

[comercial@resimart.com](mailto:comercial@resimart.com)

(+34) 962 520 291