



UNIVERSIDAD ANDRÉS BELLO  
FACULTAD DE INGENIERÍA.

PRÁCTICA II

Altrad RMD Kwikform
Lucia Nova Bardesio

Chacabuco	Chile
Julio	2025

## IDENTIFICACIÓN DEL ALUMNO:

ALUMNO	Lucia Nova Bardesio
RUN	23.096.033-K
TELÉFONO	+569 93692633
EMAIL INSTITUCIONAL	l.novabardesio@uandresbello.edu

## IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA

EMPRESA	Altrad RMD Kwikform
SUPERVISOR (A)	Danilo Rebolledo
ACTIVIDAD / CARGO	Jefe de Operaciones
EMAIL	danilo.rebolledo@altrad.com
FECHA DE ENTREGA	02-06-2025



FIRMA SUPERVISOR

## TABLA DE CONTENIDOS

RESUMEN EJECUTIVO .....	4
INTRODUCCIÓN.....	5
OBJETIVOS.....	6
ORGANIZACIÓN Y CONTEXTO .....	7
Descripción de la Organización: .....	7
Misión: .....	7
Visión: .....	8
Valores: .....	8
Grupo Humano / Equipo de trabajo:.....	9
ACTIVIDADES DESARROLLADAS .....	10
ACTIVIDADES DESARROLLADAS .....	11
BITACORA .....	12
ANÁLISIS DESTINADO A MEJORAR LOS PROCESOS.....	17
TECNICAS UTILIZADAS .....	18
RECOMENDACIONES AL JEFE DE CARRERA .....	19
RECOMENDACIONES AL SUPERVISOR / JEFE DIRECTO .....	20
CONCLUSIONES .....	21
ANEXO: EVIDENCIAS DETALLADAS .....	22
Captura de pantalla – Evidencia 1 .....	22
Explicación Evidencia 1. ....	22
Captura de pantalla – Evidencia 2.....	23
Explicación Evidencia 2.....	23
Captura de pantalla – Evidencia 3.....	24
Explicación Evidencia 3.....	24

## RESUMEN EJECUTIVO

Durante el período de práctica profesional en Altrad RMD Kwikform, se llevará a cabo un conjunto de actividades orientadas a optimizar los procesos de control de operaciones, producción e inventario. La práctica se enmarca en el área de operaciones y tiene como propósito principal contribuir al fortalecimiento de la planificación y el control productivo mediante herramientas digitales y de gestión, así como mejorar la trazabilidad de información relevante para la toma de decisiones.

Entre las actividades clave destacan la creación e implementación de carpetas digitales para el almacenamiento de evidencias de despacho, el control diario de producción, y la recopilación y análisis de datos históricos de producción de meses anteriores.

Estos datos serán transformados en dashboards que permitirán visualizar métricas como metros cuadrados producidos por día y por persona, contribuyendo así al monitoreo del rendimiento en los talleres.

Además, se contempla el desarrollo de herramientas visuales como dashboards en Power BI para dar seguimiento al cumplimiento de la planificación de despachos y devoluciones, aportando visibilidad al cumplimiento operativo. También se desarrollará un nuevo formato para la generación de órdenes de producción por taller, que facilite el control y actualización diaria, junto con la verificación de cumplimiento y programación de saldos pendientes.

La práctica incluye acciones orientadas a mejorar la comunicación tanto interna como externa. Se implementarán procedimientos para informar a clientes sobre el retiro de materiales pendientes y se generarán reportes periódicos para los equipos comerciales, incluyendo proyecciones de demanda y devoluciones. Estas proyecciones serán traducidas en listados útiles para planificar la producción de manera más eficiente.

Asimismo, se incorporarán prácticas para asegurar la disponibilidad de la planificación diaria en formato impreso y visible para los operarios, junto con el registro actualizado del stock diario, lo que permitirá un mayor control del inventario y alineación con los objetivos de producción.

## INTRODUCCIÓN

La práctica profesional es una instancia clave dentro del proceso formativo. A lo largo de carrera ingeniería, ya que permite aplicar en un entorno real los conocimientos adquiridos durante la carrera, al mismo tiempo que se desarrollan competencias técnicas, analíticas y de gestión. En este contexto, la presente práctica se desarrolle en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., una empresa especializada en soluciones de ingeniería temporal para la industria de la construcción, minería e infraestructura, enfocándose especialmente en el arriendo y diseño de sistemas de encofrado y andamios industriales.

El propósito central de esta práctica es contribuir a la mejora de los procesos operacionales vinculados a la producción, planificación y control de inventario, mediante la implementación de herramientas digitales, estandarización de procedimientos y sistematización de información. Para ello, se han planificado actividades orientadas a la recopilación, organización y análisis de datos de producción, despacho y devoluciones, además de la generación de tableros de control y reportes automatizados que permitan apoyar la toma de decisiones operativas y comerciales.

La mejora de estos procesos es esencial para optimizar la eficiencia en el uso de recursos, reducir tiempos de respuesta, evitar sobreproducción o faltantes de materiales, y asegurar un flujo continuo de información entre las distintas áreas de la empresa. En ese sentido, el trabajo realizado permitirá establecer nuevas prácticas de planificación y seguimiento que generen valor tanto para el área de operaciones como para los equipos comerciales y administrativos.

A lo largo de la práctica, se espera aplicar herramientas de gestión como dashboards en Power BI, control de stock diario, programación por talleres, proyección de demanda y visualización de planificación. Estas herramientas buscan resolver problemáticas actuales como la baja trazabilidad del material, la falta de control productivo en tiempo real y la necesidad de integrar datos dispersos en sistemas accesibles y útiles para los distintos usuarios. Esta introducción contextualiza el trabajo que se desarrollará durante la práctica profesional, la cual se alinea con los desafíos actuales de la empresa y con la formación académica recibida, fortaleciendo el vínculo entre la teoría y la práctica profesional.

## OBJETIVOS

### Objetivo General:

Contribuir a la optimización de los procesos operacionales y de control de inventario en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., mediante el diseño, implementación y seguimiento de herramientas digitales que permitan mejorar la trazabilidad de la información, la eficiencia en la producción y la planificación de despachos y devoluciones.

### Objetivos Específicos:

1. Estandarizar y digitalizar el almacenamiento de evidencias de despacho para mejorar el seguimiento y la trazabilidad de las entregas.
2. Diseñar y mantener un control diario de producción por taller que permita monitorear el rendimiento de los equipos y la productividad individual.
3. Levantar datos históricos de producción para transformarlos en métricas visuales (dashboards) que apoyen la toma de decisiones.
4. Implementar un sistema visual de seguimiento del cumplimiento de la planificación de despachos y devoluciones, utilizando herramientas como Power BI.
5. Desarrollar un nuevo formato de órdenes de producción que facilite su control, actualización y ejecución efectiva en cada taller.
6. Verificar y actualizar saldos pendientes en producción, asegurando su correcta programación y seguimiento.
7. Establecer un canal de comunicación proactivo con los clientes para la recuperación oportuna de materiales en terreno.
8. Generar reportes periódicos para el equipo comercial con información relevante sobre producción, despachos, devoluciones y proyecciones de demanda.
9. Elaborar listados de materiales requeridos que sirvan de insumo para una planificación de producción más eficiente y anticipada.
10. Asegurar la disponibilidad física y visual de la planificación diaria en los talleres, con el fin de alinear las acciones operativas con los objetivos establecidos.
11. Implementar un sistema de registro de stock diario por producto y taller para mejorar el control y gestión de inventarios.

## ORGANIZACIÓN Y CONTEXTO

### Descripción de la Organización:

Altrad RMD Kwikform Chile S.A. es una empresa perteneciente al grupo internacional Altrad, especializada en ofrecer soluciones temporales de ingeniería para la construcción, minería e infraestructura. Su principal actividad es el arriendo de sistemas de encofrado, apuntalamiento y andamios industriales, además de brindar asesoría técnica y diseño estructural para proyectos complejos. Con presencia global y experiencia en múltiples industrias, la compañía se destaca por su enfoque en la seguridad, la eficiencia operativa y la innovación en soluciones constructivas. En Chile, Altrad RMD Kwikform opera desde su sede en la comuna de Chacabuco, donde se gestionan los procesos logísticos, de producción y atención al cliente, a través de un equipo multidisciplinario comprometido con la mejora continua y la excelencia en el servicio.

### Misión:

Entregar soluciones temporales de ingeniería seguras, eficientes e innovadoras en el ámbito del encofrado, apuntalamiento y andamiaje, adaptadas a las necesidades específicas de cada cliente y proyecto. Altrad RMD Kwikform Chile S.A. busca contribuir al desarrollo de la industria de la construcción y sectores asociados, mediante un servicio integral que incluye arriendo de equipos, asesoría técnica y acompañamiento en obra, garantizando altos estándares de calidad, cumplimiento normativo y compromiso con la seguridad, la sustentabilidad y la mejora continua.

### Visión:

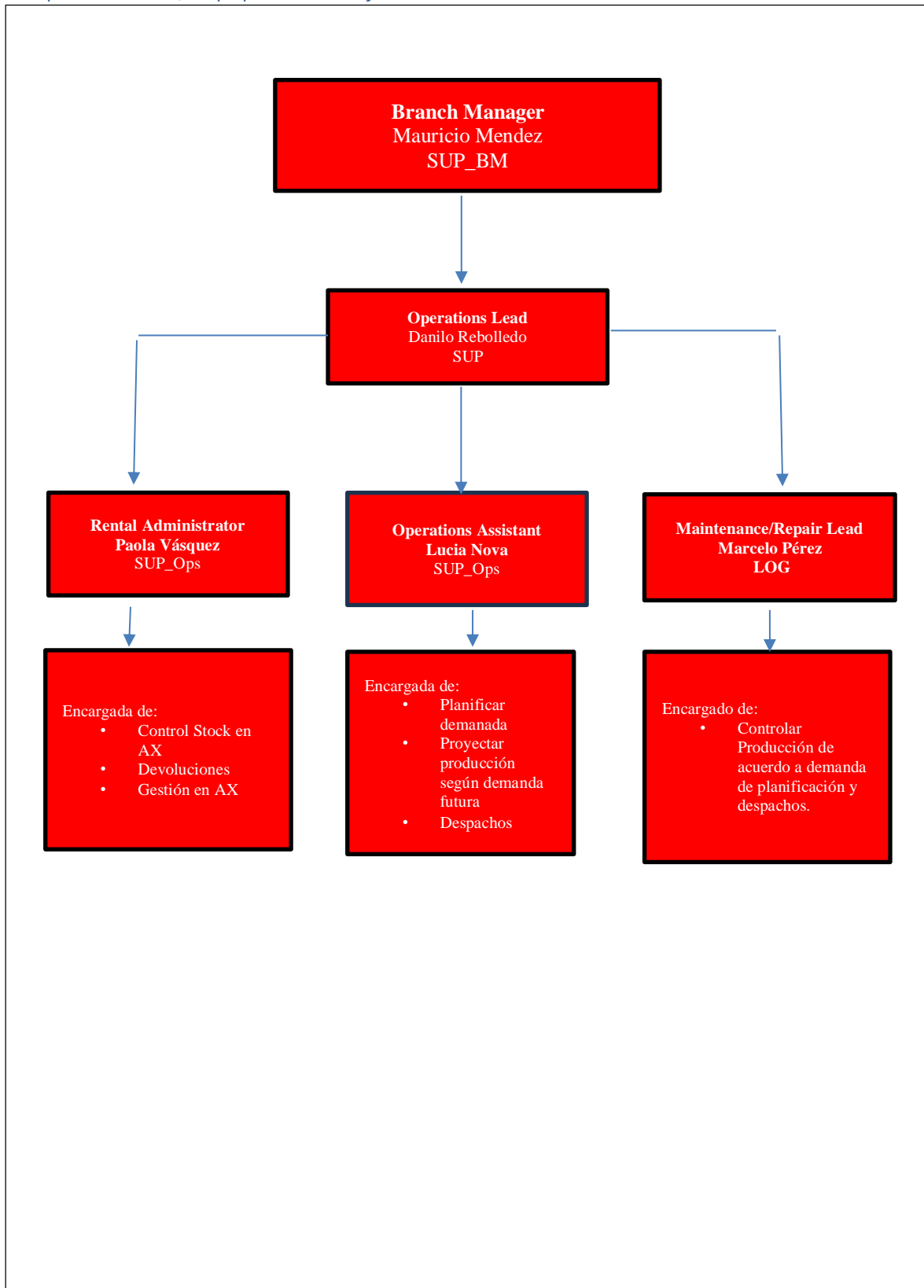
Ser reconocidos como líderes en soluciones temporales de ingeniería en Chile y Latinoamérica, destacando por la excelencia en el servicio, la innovación continua y el compromiso con la seguridad y sustentabilidad. Altrad RMD Kwikform Chile S.A. aspira a consolidarse como un socio estratégico para sus clientes, aportando valor en cada etapa del proyecto y fortaleciendo su presencia en la industria mediante la entrega de soluciones integrales que respondan a los más altos estándares técnicos y operativos.

### Valores:

En Altrad RMD Kwikform Chile S.A., los valores fundamentales guían cada acción y decisión dentro de la organización. La seguridad es el pilar central, priorizando la protección de las personas por sobre todo. La integridad rige las relaciones con clientes, colaboradores y socios, fomentando la transparencia y la ética profesional. La innovación impulsa el desarrollo de soluciones técnicas eficientes y adaptables. El trabajo en equipo promueve un ambiente colaborativo que potencia el talento colectivo. Finalmente, el compromiso con la excelencia operacional y la mejora continua permite entregar servicios de alta calidad, superando las expectativas del cliente y generando un impacto positivo en la industria.



Grupo Humano / Equipo de trabajo:



## ACTIVIDADES DESARROLLADAS

Creación de una carpeta en Google Drive destinada a almacenar fotos por día junto a sus respectivas guías de despacho (Actividad 1), es un paso esencial para la trazabilidad visual y documental del material despachado, lo cual refuerza la transparencia y facilita el seguimiento. A esto se suma el control de producción diaria (Actividad 2), que permite llevar un registro actualizado del rendimiento de los talleres, identificando posibles cuellos de botella o desviaciones respecto a los objetivos productivos. Complementariamente, se debe realizar un análisis retrospectivo de la producción correspondiente a los meses anteriores —enero, febrero, marzo y abril—, unificando la información y generando un dashboard que muestre los metros cuadrados producidos por día y por persona (Actividad 3). Esto permite establecer métricas útiles para la evaluación del desempeño laboral y la eficiencia operativa. En línea con lo anterior, la planificación debe ingresarse a la producción (Actividad 4), ya que ello permite tener un punto de comparación entre lo planificado y lo efectivamente producido, verificando el cumplimiento y facilitando los ajustes necesarios.

Por otra parte, se contempla el desarrollo de dashboards específicos que permitan visualizar los despachos y devoluciones por tonelada (Actividad 5), así como otro dashboard generado en Power BI para controlar el cumplimiento de la planificación de despacho (Actividad 6). Estas herramientas de visualización son fundamentales para una toma de decisiones rápida y basada en datos. También se menciona la generación de órdenes de producción por taller en un nuevo formato, las cuales deben controlarse y retirarse diariamente (Actividad 7), asegurando un flujo constante y ordenado de producción. Asimismo, se requiere actualizar diariamente el planificador, ingresar fechas y reprogramar saldos para verificar la integridad del pedido antes del despacho (Actividad 8), lo cual ayuda a evitar errores y retrasos. Además, se contempla la comunicación directa con los clientes para informar sobre el retiro de material planificado y de los saldos restantes (Actividad 9), lo cual fortalece la relación comercial y garantiza claridad en las entregas. Otra tarea esencial es la proyección de demanda para los equipos comerciales, incluyendo la devolución (Actividad 10), lo cual permite dimensionar con mayor precisión la producción necesaria y anticipar escenarios logísticos. Esta proyección debe convertirse luego en un reporte formal (Actividad 11), facilitando su revisión y análisis por parte del equipo directivo. Asimismo, es crucial transformar estas proyecciones comerciales en listados ficticios (Actividad 12), que sirvan como base para comenzar la producción, ajustándola en base a escenarios hipotéticos pero realistas. En cuanto a la comunicación interna, se debe dejar la planificación impresa y visible en pizarras para los operarios (Actividad 13), asegurando que todos los involucrados tengan claridad respecto a sus tareas. Finalmente, el registro del stock diario (Actividad 14) permite mantener una visión clara y actualizada de los materiales disponibles, reduciendo riesgos de quiebre de stock o sobreabastecimiento.

## DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA ANALIZADO Y RESUELTO

Durante la práctica profesional realizada en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., se detectaron diversas ineficiencias en los procesos operacionales vinculados al control de producción, planificación y gestión de inventario. La falta de estandarización, la escasa trazabilidad de la información, la poca visibilidad de las métricas productivas y la carencia de herramientas digitales actualizadas dificultaban una toma de decisiones oportuna y fundamentada. Estas deficiencias impactaban directamente en el cumplimiento de la planificación diaria, el seguimiento de despachos y devoluciones, la proyección de la demanda y la gestión del stock.

Uno de los problemas más críticos era la inexistencia de una plataforma unificada para centralizar y visualizar la información de producción, lo que obligaba al equipo operativo a trabajar con archivos dispersos, reportes manuales y registros físicos. Esta situación no solo implicaba una alta carga administrativa, sino que también aumentaba el riesgo de errores, omisiones y retrasos en los procesos logísticos.

Asimismo, se identificó que no existía un control sistematizado de la producción diaria por taller, lo que dificultaba la evaluación del rendimiento de los equipos y la detección de desvíos frente a lo planificado. La falta de comunicación clara entre las áreas operativa y comercial también se traducía en problemas para anticipar la demanda y coordinar eficientemente los recursos disponibles.

Para resolver estas problemáticas, se implementó una serie de soluciones enfocadas en la digitalización, automatización y visualización de los datos operativos. Se implementó ordenes de producción según capacidad de m<sup>2</sup> por taller. Se diseñó una carpeta digital en Google Drive para evidencias de despacho, facilitando la trazabilidad documental. Se desarrolló control diario de producción por taller y se levantaron datos históricos que luego fueron transformados en dashboards. Estas visualizaciones permitieron monitorear indicadores clave como metros cuadrados producidos por día y por persona.

Además, se elaboró un nuevo formato para la generación de órdenes de producción, se estableció una rutina de actualización diaria del planificador y se programaron los saldos pendientes, lo que permitió alinear lo planificado con lo ejecutado. También se crearon reportes periódicos para el equipo comercial, con información sobre despachos, devoluciones y proyecciones de demanda, lo cual fortaleció la comunicación interáreas y la capacidad de anticipación productiva.

Otra acción relevante fue la implementación de un registro de stock diario y la impresión de la planificación diaria en pizarras visibles para los operarios, asegurando el acceso constante a la información y mejorando la coordinación interna.

## BITACORA

SEMANA	DÍAS	ACTIVIDADES	MODALIDAD
Semana 1	12/06 al 14/06	Inducción general a la empresa y equipo de operaciones. Levantamiento de procesos actuales de producción, despacho e inventario.	Presencial
Semana 2	17/06 al 21/06	Creación de carpeta digital en Google Drive para evidencias de despacho. Implementación de control diario de producción. Análisis de datos históricos.	Presencial
Semana 3	24/06 al 28/06	Desarrollo de dashboards de producción. Elaboración de nuevo formato de órdenes de producción. Seguimiento a planificación y saldos.	Presencial
Semana 4	01/07 al 05/07	Proyección de demanda y generación de reportes para el área comercial. Visualización de planificación diaria en pizarras. Registro de stock diario.	Presencial
Semana 5	08/07	Cierre de actividades. Revisión final de herramientas implementadas. Entrega de recomendaciones y retroalimentación al equipo de operaciones.	Presencial

SEMANA	DÍAS	ACTIVIDADES	MODALIDAD

SEMANA	DÍAS	ACTIVIDADES	MODALIDAD

SEMANA	DÍAS	ACTIVIDADES	MODALIDAD

SEMANA	DÍAS	ACTIVIDADES	MODALIDAD



## ANÁLISIS DESTINADO A MEJORAR LOS PROCESOS

Durante la práctica profesional realizada en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., se realizó un análisis exhaustivo de los procesos relacionados con la planificación de producción, el control de inventario y la gestión de despachos y devoluciones. Este análisis evidenció múltiples áreas de mejora asociadas a la baja digitalización, escasa trazabilidad de información y poca integración entre los distintos actores involucrados en la operación diaria.

Uno de los principales hallazgos fue la falta de un sistema estandarizado para el seguimiento del proceso productivo. Cada taller operaba de forma semi-independiente, lo que generaba discrepancias en los datos reportados, dificultades para medir la productividad por operario y falta de visibilidad de los avances diarios. La ausencia de registros unificados también dificultaba la toma de decisiones, especialmente ante imprevistos o urgencias operativas.

Otro problema detectado fue el limitado control sobre la programación y el cumplimiento de los despachos. Al no contar con una herramienta visual que permitiera monitorear los saldos pendientes y el avance diario, era común que se generaran retrasos o errores en la entrega de materiales. Esto afectaba tanto a la satisfacción del cliente como a la eficiencia del área de producción, que debía responder de forma reactiva.

Además, se identificó una brecha significativa en la comunicación entre las áreas operativa y comercial. La falta de reportes periódicos con proyecciones de demanda, junto con la poca visibilidad del stock disponible, impedía una correcta planificación anticipada, generando riesgos de sobreproducción o quiebre de stock.

A partir de este diagnóstico, se diseñaron e implementaron mejoras enfocadas en la digitalización y estandarización de procesos. Se creó una carpeta digital organizada por fecha, donde se almacenan las fotos de los despachos junto con las guías correspondientes, lo que permitió mejorar la trazabilidad documental. Se implementó un formato de control diario de producción por taller, el cual facilitó la medición de la eficiencia operativa y el análisis de desempeño.

También se desarrollaron dashboards que permiten visualizar, en tiempo real, métricas clave como metros cuadrados producidos, toneladas despachadas, cumplimiento de planificación y devoluciones. Esto otorgó mayor visibilidad a las jefaturas y permitió anticipar desviaciones con mayor rapidez.

Por otro lado, se estableció una rutina de actualización diaria del planificador de producción, incluyendo la reprogramación de saldos pendientes. Esta acción mejoró la organización del trabajo y la coordinación entre equipos.

## TECNICAS UTILIZADAS.

Durante el desarrollo de la práctica profesional en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., se utilizaron diversas técnicas orientadas a la optimización de procesos productivos, logísticos y de control de inventario. Estas técnicas combinaron metodologías de análisis, herramientas digitales y enfoques de gestión operacional, permitiendo una mejora sustancial en la trazabilidad, planificación y eficiencia de las operaciones.

Una de las principales técnicas utilizadas fue el **levantamiento de procesos**, el cual consistió en la observación directa de las actividades diarias, entrevistas con los encargados de área y revisión de documentos existentes. Esto permitió identificar flujos de trabajo, puntos críticos, duplicidad de tareas y oportunidades de mejora.

Posteriormente, se aplicó la técnica de **estandarización de procedimientos**, mediante la creación de formatos únicos para el registro de información, tales como las órdenes de producción por taller, el planificador de saldos y el registro de stock diario. Esta técnica facilitó la organización y redujo la variabilidad en los registros operativos, contribuyendo a una gestión más ordenada y confiable. En cuanto al análisis de datos, se empleó la **consolidación de información histórica** de producción y despachos, lo cual permitió transformar datos dispersos en métricas útiles para la toma de decisiones. Esta información fue estructurada en tablas dinámicas y luego utilizada para desarrollar dashboards.

La **visualización de datos** a través de dashboards fue una técnica clave para monitorear indicadores como metros cuadrados producidos por día y por persona, toneladas despachadas, cumplimiento de planificación y devoluciones.

Asimismo, se aplicó la técnica de **seguimiento de cumplimiento**, que consistió en comparar diariamente la planificación ingresada con lo realmente producido y despachado, identificando brechas y reprogramando los saldos pendientes. Esta práctica permitió mejorar la alineación entre lo planificado y lo ejecutado, aumentando la eficiencia del proceso.

Para reforzar la trazabilidad documental, se utilizó la técnica de **digitalización de evidencias**, mediante la creación de una carpeta en Google Drive organizada por fechas, en la que se almacenaban fotografías y guías de despacho. Esta técnica mejoró la transparencia y la disponibilidad de la información en tiempo real.

En el ámbito de la comunicación operativa, se implementó la técnica de **visual management** (gestión visual), a través de la impresión diaria del plan de producción y su disposición en pizarras visibles para los operarios. Esto aseguró que todos los involucrados tuvieran claridad respecto a las tareas diarias y metas a cumplir.

Finalmente, se aplicaron técnicas de **proyección y planificación**, orientadas a anticipar la demanda futura y elaborar listados de producción basados en escenarios comerciales. Estas proyecciones fueron compartidas con el equipo comercial mediante reportes automatizados, fortaleciendo la coordinación entre áreas.

## RECOMENDACIONES AL JEFE DE CARRERA

A partir de la experiencia obtenida durante la realización de la práctica profesional en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., es posible identificar ciertos aspectos que podrían ser valiosos de considerar para fortalecer aún más la formación académica de los estudiantes de ingeniería.

1. Fortalecer el uso práctico de herramientas digitales y de visualización de datos:  
El uso de plataformas como Excel avanzado y sistemas de gestión empresarial (ERP como AX) resultó fundamental para la automatización y análisis de procesos en la empresa. Sería beneficioso incorporar de manera más intensiva estas herramientas en los cursos de la carrera, permitiendo a los estudiantes desarrollar habilidades técnicas aplicables desde el primer día en un entorno laboral.
2. Integrar asignaturas o módulos orientados a la gestión operativa real:  
La práctica evidenció la importancia de comprender cómo funcionan los procesos productivos, logísticos y de planificación en la vida real. Incluir más estudios de caso, simulaciones operativas o visitas técnicas podría ayudar a los estudiantes a entender de manera más concreta cómo se implementan conceptos como control de inventario, planificación de producción o trazabilidad.
3. Potenciar las habilidades blandas y de comunicación interáreas:  
La coordinación efectiva entre distintas áreas (operaciones, logística, comercial, etc.) es un aspecto clave en el éxito organizacional. Por ello, sería positivo que la malla curricular incorpore espacios para trabajar habilidades como la comunicación efectiva, liderazgo, trabajo colaborativo y redacción técnica orientada a informes, reportes y presentaciones ejecutivas.
4. Promover proyectos integradores multidisciplinarios:  
Desarrollar proyectos que integren distintas asignaturas y que simulen problemáticas reales de empresas, permitiría a los estudiantes trabajar de forma transversal en temas como análisis de datos, mejora de procesos, gestión de recursos y desarrollo de soluciones innovadoras. Esto también fomenta la toma de decisiones basada en datos y la capacidad de adaptación a entornos complejos.
5. Incluir formación básica en herramientas de planificación y proyección:  
Herramientas como forecast, planificación por demanda o escenarios de simulación resultan cada vez más relevantes. Incorporar estos contenidos en asignaturas relacionadas con gestión o logística permitiría a los estudiantes estar mejor preparados para enfrentar contextos dinámicos y tomar decisiones informadas.

## RECOMENDACIONES AL SUPERVISOR / JEFE DIRECTO

Durante el desarrollo de la práctica profesional en Altrad RMD Kwikform Chile S.A., se logró una experiencia enriquecedora tanto en lo técnico como en lo humano, gracias al acompañamiento del equipo y especialmente del Jefe de Operaciones Danilo.

- 1- Consolidar un sistema centralizado de información operativa:  
Durante la práctica, se evidenció que gran parte de los datos relacionados con producción, stock y planificación se encontraban dispersos en diferentes archivos o plataformas. La consolidación de estos datos en una única fuente de acceso —por ejemplo, un dashboard maestro o un sistema compartido actualizado en tiempo real— facilitaría la toma de decisiones, la trazabilidad y la comunicación entre áreas.
- 2- Formalizar rutinas de control y actualización diaria:  
Si bien se realizaron importantes avances en la planificación diaria y el seguimiento de producción, sería recomendable institucionalizar estas prácticas mediante rutinas estandarizadas con responsables definidos y horarios establecidos para su actualización. Esto aseguraría la continuidad del proceso y evitaría depender de la disponibilidad individual de ciertos colaboradores.
- 3- Fomentar la capacitación continua del equipo operativo:  
Dado que se implementaron nuevas herramientas digitales durante la práctica sería útil organizar sesiones breves de capacitación para que los operarios y administrativos comprendan el propósito de estas herramientas y puedan utilizarlas de manera efectiva. Esto ayudaría a generar mayor compromiso y apropiación de los nuevos procesos.
- 4- Establecer canales de retroalimentación periódica entre áreas:  
La mejora de procesos requiere de comunicación fluida entre operaciones, producción, logística y comercial. Institucionalizar breves reuniones semanales de coordinación o establecer un canal interno de reportes rápidos permitiría anticipar problemas, ajustar la planificación y reforzar el trabajo colaborativo.
- 5- Incorporar indicadores de desempeño por área y persona:  
A través de la experiencia en el control diario de producción, se identificó el valor de medir el rendimiento por persona y taller. Se recomienda continuar avanzando en la definición de KPIs operativos, comunicarlos de manera clara y establecer objetivos por equipo, promoviendo la motivación y el sentido de logro.

## CONCLUSIONES

La práctica profesional desarrollada en Altrad RMD Kwikform Chile S.A. constituyó una experiencia altamente enriquecedora, que permitió aplicar de forma concreta los conocimientos adquiridos durante la formación académica, al mismo tiempo que se desarrollaron nuevas competencias técnicas, analíticas y de gestión en un entorno laboral real.

Uno de los principales logros fue la identificación y abordaje de problemáticas Operativas asociadas a la baja estandarización de procesos, escasa trazabilidad de la información y limitada integración entre áreas clave de la empresa. A partir de un diagnóstico riguroso, se diseñaron e implementaron soluciones orientadas a la digitalización de procesos, el uso de herramientas de visualización de datos y la mejora de la planificación y control de la producción, lo que permitió fortalecer significativamente la eficiencia operativa.

La implementación de dashboards, el control diario de producción por taller, la proyección de demanda, el registro de stock diario y la sistematización de evidencias de despacho, generaron mejoras concretas en la trazabilidad, la toma de decisiones y la comunicación interáreas. Estos avances no solo facilitaron el trabajo diario, sino que también proporcionaron una base sólida para la toma de decisiones estratégicas por parte de la jefatura.

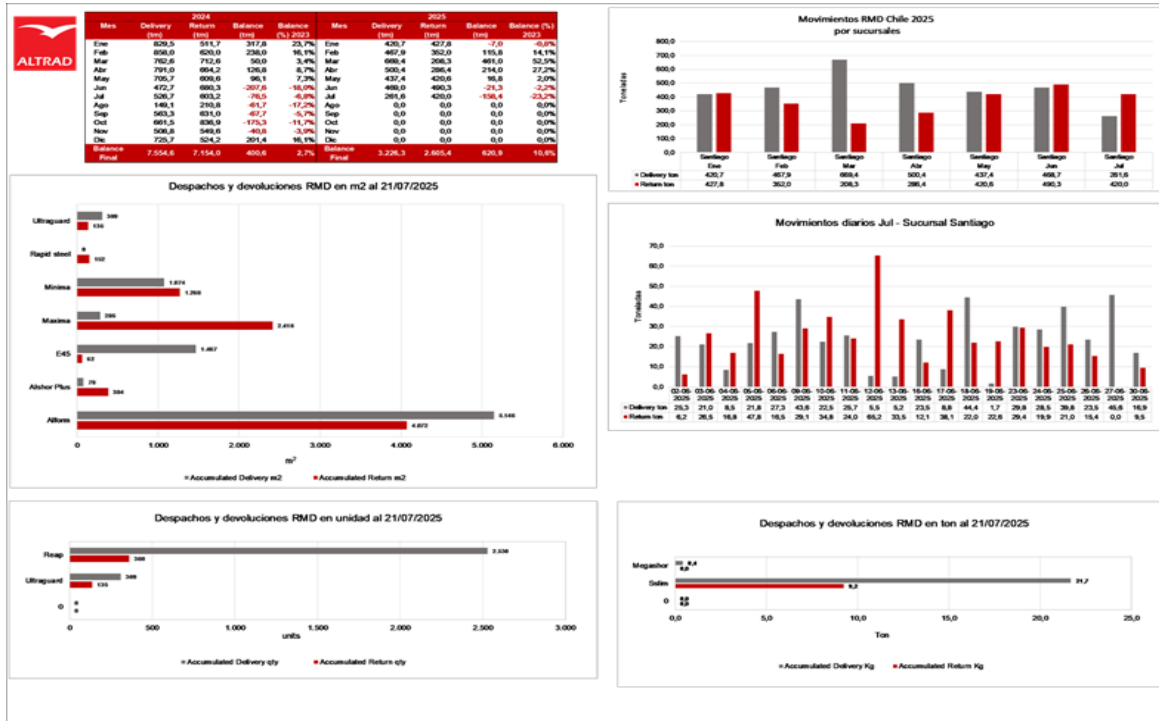
Asimismo, el trabajo colaborativo con el equipo de operaciones permitió validar en terreno la utilidad de las herramientas implementadas, fomentando una cultura de mejora continua basada en datos, visualización clara de información y planificación estructurada. La disposición del equipo para entregar apoyo, retroalimentación y autonomía fue clave para el desarrollo exitoso de las actividades propuestas.

Desde una perspectiva formativa, esta experiencia permitió reforzar habilidades transversales como la comunicación efectiva, la gestión del tiempo, el trabajo bajo presión y la capacidad de adaptación a distintos contextos y necesidades. Además, fortaleció el criterio profesional para proponer soluciones viables y con impacto operativo real.

En conclusión, la práctica cumplió con creces su objetivo de integrar teoría y práctica, entregando herramientas valiosas tanto para el desarrollo profesional como para la mejora de los procesos en la empresa. La experiencia reafirma la importancia de contar con espacios de formación práctica que generen valor compartido, fortaleciendo el vínculo entre la universidad y el entorno productivo.

## ANEXO: EVIDENCIAS DETALLADAS

### Captura de pantalla – Evidencia 1



### Explicación Evidencia 1

La imagen muestra un conjunto de dashboards desarrollados en Excel, utilizados para monitorear los movimientos operacionales de Altrad RMD Chile al 21 de julio de 2025. En la parte superior se presentan balances mensuales de despachos y devoluciones en metros cuadrados y toneladas, comparando los años 2024 y 2025. A la derecha, se visualizan los movimientos por sucursal y los registros diarios de la sucursal Santiago durante julio. En la parte inferior se incluyen gráficos de acumulado de despachos y devoluciones por tipo de producto (m², unidades y toneladas). Estas visualizaciones permiten identificar brechas entre entregas y retornos, controlar el flujo de materiales y tomar decisiones basadas en datos concretos, mejorando así la eficiencia logística y la trazabilidad del inventario.

## Captura de pantalla – Evidencia 2

**Reporte Diario Utilización y Disponibilidad Equipos**

\*) Total en CL, considera m2 en almacenes Mapa y terceros (magul)

Solución	Equipo - Familia	Sucursal	Equipo disponible después Proyección Comercial + demanda	Proyección comercial	Demanda tres semanas	Devolución	Total en CL	Utilización CL en OBRA + ALOCADO (%)	Utilización CL en OBRA (%)	Utilización Sucursal (obra)	Equipo Obra	Total equipo en bodega	Disponible (%)
MUROS	RAPID STEEL (m2) (*)	Santiago					2.969			3%	94	2.875	1%
	Total CL RLS		1.425	1.450				52%	3%		94	2.875	1%
	MINIMA (m2) (*)	Santiago		2.433	10.680		20.957			37%	7.844	13.113	66%
	Total CL MM		869	10.680	2.064	500		74%	37%		7.844	13.113	66%
	MAXIMA (m2) (*)	Santiago		-6.228	6.170		13.090			47%	6.164	6.925	-1%
	Total CL MX		755	6.170				41%	47%		6.164	6.925	-1%
ALZAPRIMA	PROP (m2)	Santiago		-460			52.684		55%	55%	28.948	23.736	-2%
	Total CL RSL		-460								28.948	23.736	-2%
	E40 (m2)	Santiago		0			10.237		33%	33%	3.372	6.866	0%
	Total CL PRX		0								3.372	6.866	0%
	E45 (m2)	Santiago		3.572			15.424		15%	15%	2.346	13.078	27%
	Total CL PRM		3.572								2.346	13.078	27%
	RAPID SHOR LITE (m2)	Santiago		-44			1.665		103%	103%	1.709	-44	100%
	Total CL RSL		-44								1.709	-44	100%
	RAPID SHOR ESTÁNDAR (m2)	Santiago		0			2.243		3%	3%	72	2.171	0%
	Total CL RSS		0								72	2.171	0%
VIGAS	ALSHOR PLUS (m2)	Santiago		0			26.465		143%	87%	23.088	3.378	0%
	Total CL A+		-14.822	18.200							23.088	3.378	0%
	Re apuntalamiento	Santiago		0			16.175		62%	62%	10.053	6.122	0%
	Total CL BP		-12.578	18.700							10.053	6.122	0%
COMPLEMENTARIOS	ALBEAM (m2)	Santiago		54			5.513		15%	15%	845	4.667	1%
	Total CL ALB		54								845	4.667	1%
	ALFORM (m2)	Santiago		-23			61.105		78%	78%	47.563	13.542	0%
	Total CL ALF		-23								47.563	13.542	0%
	ALSEC (m2)	Santiago		590			7.881		35%	35%	2.773	5.108	12%
	Total CL ALX		590								2.773	5.108	12%
	GTX (m2)	Santiago		-0			28.962		61%	61%	17.525	11.437	0%
	Total CL GTX		-0								17.525	11.437	0%
COMPLEMENTARIOS	H20 (m2)	Santiago		0			27		0%	0%	0	27	0%
	Total CL H20		0								0	27	0%
	Plataforma AS150 (unid)	Santiago		419			1.265		96%	39%	493	772	54%
	Total		-302	1.074							493	772	54%
	Ultraguard (Unid)	Santiago		0			3.492		225%	85%	2.967	525	0%
COMPLEMENTARIOS	Total		-4.895	5.420							2.967	525	0%
	MEGASHOR (Ton)	Santiago		33			123		4%	4%	5	117	28%
	Total		33								5	117	28%
COMPLEMENTARIOS	SSLIM (Ton)	Santiago		12			212		27%	27%	58	154	8%
	Total		12								58	154	8%

## Explicación Evidencia 2

La imagen corresponde a Stock control y proyección de disponibilidad de equipos, utilizada para anticipar necesidades operativas y comerciales en Altrad RMD Chile. Se presenta un análisis por sucursal y tipo de equipo, incluyendo proyección comercial, demanda estimada para tres semanas, devoluciones previstas, utilización actual en obra y bodega, y porcentaje de disponibilidad. El uso de códigos de colores permite identificar rápidamente situaciones críticas, como sobredemanda o sobreutilización (marcadas en rojo), lo que facilita la toma de decisiones estratégicas para evitar quiebres de stock. Esta herramienta permite una planificación más precisa, alineando recursos disponibles con la demanda proyectada, y promoviendo un uso eficiente del inventario distribuido en las distintas sucursales.



### Captura de pantalla – Evidencia 3

						Paneles	
						01-01-2025	
						77	Unidades OP
						62	Unidades TOTALES PRODUCCION
						60	Unidades producidas según la op
						77.9	% Cumplimiento de OP
						6.0	Unidades producidas fuera OP
						2836	kg
						72	m2
						3	persona
						8	horas

### Explicación Evidencia 3

La imagen muestra una planilla de control de producción diaria, específicamente del área de paneles. En ella se registran los productos fabricados, sus dimensiones, peso, metros cuadrados asociados y cumplimiento respecto a la orden de producción (OP). La sección superior derecha resume los principales indicadores del día, como unidades totales producidas, porcentaje de cumplimiento de la OP, m² producidos por persona y horas trabajadas. Esta herramienta permite llevar un control detallado y diario por ítem, facilitando la trazabilidad del rendimiento operativo, la detección de desviaciones y la programación eficiente de tareas. Su uso sistemático contribuye al análisis de productividad por tipo de producto y a la mejora continua del proceso de fabricación.