

INFORME DE PRACTICA EMPRESARIAL  
EMPRESA SOLDADURAS WESTARCO



ANA VALENTINA ROJAS SACHICA



UNIVERSIDAD SANTO TOMÁS  
FACULTAD DE NEGOCIOS INTERNACIONALES  
VILLAVICENCIO

2022

INFORME DE PRACTICA EMPRESARIAL  
EMPRESA SOLDADURAS WEST ARCO

ANA VALENTINA ROJAS SACHICA

Informe final de práctica presentado como requisito para optar al título de Profesional en  
Negocios Internacionales

ALFONSO CANÓNIGO GALVIS

Profesional en Comercio Exterior

UNIVERSIDAD SANTO TOMÁS SEDE VILLAVICENCIO

FACULTAD DE NEGOCIOS INTERNACIONALES

VILLAVICENCIO

2022

**Autoridades Académicas**

**P. JOSÉ GABRIEL MESA ANGULO, O.P**

Rector General

**P. EDUARDO GONZÁLEZ GIL, O.P**

Vicerrector Académico General

**P. JOSÉ ANTONIO BALAGUERA CEPEDA, O.P**

Rector Villavicencio

**P. RODRIGO GARCÍA JARA, O.P**

Vicerrector Académico Villavicencio

**Adm. JULIETH ANDREA SIERRA TOBÓN**

Secretaria de División Sede Villavicencio

**Dr. ERNESTO JOSÉ CAMARGO HERNÁNDEZ**

Decano de la Facultad de Negocios Internacionales

**Nota de aceptación**

---

---

---

---

---

**ERNESTO JOSÉ CAMARGO HERNÁNDEZ**

Decano de la Facultad de Negocios Internacionales

---

**ALFONSO CANÓNIGO GALVIS**

Tutor trabajo de grado.

---

**MARTHA XIMENA SILVA MANRIQUE**

Jurado

---

**JULIO ANDRÉS RAMÍREZ MORALES**

Jurado

### **Agradecimientos**

En agradecimiento a mi familia, quienes han sido mi motor día a día para salir adelante, este logro es gracias a ustedes que día y noche están apoyándome, aconsejándome y acompañándome a cumplir cada uno de mis sueños. Gracias por estar para mí siempre, gracias por cada palabra de aliento para no darme por vencida ante las distintas adversidades que se me presentan en mi vida. Ustedes son mi motivación para siempre dar lo mejor de mí, espero que estén muy orgullosos por este gran sueño que pronto cumpliré.

De igual forma agradezco a cada uno de los docentes de la Universidad Santo Tomas, por aportar un grano de arena tanto para mi desarrollo personal como profesional, de cada uno de ellos he tenido un aprendizaje y muchos de ellos han dejado una huella importante en mí.

## Contenido

	Pág.
Glosario.....	9
Resumen.....	10
Abstract.....	11
Introducción .....	12
1. Justificación.....	14
2. Objetivos.....	15
2.1.    General.....	15
2.2.    Específicos .....	15
3. Perfil de la empresa.....	16
3.1.    Reseña histórica .....	16
3.2.    Información general.....	17
3.2.1.    Visión .....	17
3.2.2.    Principios y Valores .....	18
4. Cargo y funciones .....	19
4.1.    Cargo.....	19
4.2.    Funciones .....	19
5. Aportes.....	28
Conclusiones.....	30
Referencias.....	32
Anexos .....	34

**Lista de figuras**

	Pág.
Figura 1 Nacionalización del producto en siaco .....	23
Figura 2 Área de costos .....	23
Figura 3 Aplicación SAP .....	24
Figura 4 Transacción ZMM044 .....	24
Figura 5 Visualización de material .....	25
Figura 6 Modificar material .....	25
Figura 7 Crear material de acceso .....	26
Figura 8 Tabla códigos nuevos .....	26
Figura 9 Tabla seguimiento de códigos .....	27
Figura 10 Base de datos 3 .....	27

**Lista de Anexos**

	Pág.
Anexo 1 Reunión grupal virtual .....	34
Anexo 2 Visualización de material .....	34
Anexo 3 Reunión con el área de exportaciones y la línea de Filler Metals .....	35
Anexo 4 Reunión virtual con la Conarco .....	35
Anexo 5 Reunión comunicación directa .....	36
Anexo 6 Reunión explicación del proceso para diligenciar el formato códigos drop equipos estándar .....	36
Anexo 7 Reunión respuesta a los requerimientos de SIACO .....	37

## **Glosario**

**NEGOCIOS INTERNACIONALES:** Son las transacciones privadas y gubernamentales que involucran a dos o más países, es decir, la relación existente entre una organización y su mundo exterior.

## Resumen

El presente escrito corresponde al Trabajo de Grado de práctica profesional nacional, en él se encuentra de forma detallada la experiencia laboral adquirida por la practicante Ana Valentina Rojas Sachica, en sus doce meses de pasantías que se llevaron a cabo en la empresa Soldaduras West Arco.

El desarrollo de este informe se enfocará en el funcionamiento de una multinacional de soldaduras, las labores que se llevan a cabo en esta y el proceso de creación de los productos o servicios que ofrecen. El objetivo principal por el cual me contrataron en la empresa soldaduras West Arco, fue para apoyar el proceso de creación de los códigos para cada una de las referencias necesarias en la empresa, para esto debía tener un manejo básico de Excel y del programa SAP que es en el cual la empresa carga todos sus procesos.

**Palabras clave:** West Arco, soldadura, pasantías, Negocios internacionales

### **Abstract**

The present writing corresponds to the Degree Work of national professional practice, in it is found in detail the work experience acquired by the intern Ana Valentina Rojas Sachica, in her twelve months of internships that were carried out in the company Soldaduras West Arco.

The development of this report will focus on the operation of a multinational welding company, the work that is carried out in this and the process of creating products or services they offer. The main objective for which I was hired in the company West Arco welding, was to support the process of creating the codes for each of the references needed in the company, for this I had to have a basic knowledge of Excel and SAP program which is in which the company loads all its processes.

**Keywords:** West Arco, welding, internships, internships, International business

## Introducción

El presente informe tiene como objetivo principal describir de manera detallada el trabajo que se llevó a cabo en la empresa soldaduras West arco, en las prácticas profesionales. En el cargo de Practicante en equipos estándar en la sede de Mosquera - Cundinamarca. Esta práctica tiene como fin que junto con los conocimientos aprendidos en la carrera de Negocios Internacionales y lo adquirido en las labores que se llevaron a cabo en los últimos doce meses, haya enriquecido tanto mi vida profesional como laboral, para el cumplimiento de lo mencionado anteriormente, se ejecutaron actividades como: manejo de la herramienta SAP y las distintas funciones con las que esta cuenta, el uso adecuado de las bases de datos extensas en Excel y la infinidad de herramientas que Microsoft Excel nos brinda para organizar de una forma más fácil de comprender los datos que se encuentran en estas.

El grupo ESAB es el líder mundial en la producción de consumibles, equipos de soldadura y de corte, brinda innumerables productos y soluciones para la mayoría de las aplicaciones y procesos de soldadura y corte, sus servicios se ofrecen a industrias que le prestan servicios al mundo como: la industria automotriz, fabricación en general y obra civil, fábricas de tubos, industria de proceso, construcción naval en offshore, generación de energía, transporte y maquinaria móvil, reparación y mantenimiento (West arco,2002,p.1). Este grupo pertenece a Colfax Corporation.

“Colfax Corporation que es una empresa global de ingeniería y fabricación diversificada que ofrece productos y servicios basados en tecnologías de fabricación y manipulación de fluidos y gases a clientes del sector privado y del sector público en todo el mundo, a través de las marcas

Howden, Colfax Fluid Handling y ESAB”( Esab,2014.p.4).

Soldaduras West Arco, hace parte del grupo ESAB y de igual forma de Colfax Corporation, estos son líderes en el mercado de soldadura tanto a nivel nacional como a nivel mundial, se caracterizan por los años de experiencia que estos llevan desenvolviéndose en dicho mercado y por los excelentes productos que manejan ya que estos manejan la balanza entre calidad- precio.

## **1. Justificación**

Al pasar los años el mundo entero ha venido afianzado cada vez más el comercio exterior, lo cual ha permitido generar mayores negocios internacionales como lo es en el caso de Soldaduras West arco. Las transnacionales hoy en día juegan un papel muy importante en la economía de cada país ya que esta permite que el país reciba regalías por medio de las transacciones que son realizadas dentro de la misma.

El grupo ESAB es el líder mundial en la producción de consumibles, equipos de soldadura y de corte, brinda innumerables productos y soluciones para la mayoría de las aplicaciones y procesos de soldadura y corte, sus servicios se ofrecen a industrias que le prestan servicios al mundo como: la industria automotriz, fabricación en general y obra civil, fábricas de tubos, industria de proceso, construcción naval en offshore, generación de energía, transporte y maquinaria móvil, reparación y mantenimiento.

El objetivo por el cual la empresa Soldaduras West Arco me contrato fue primero para conocer el funcionamiento interno de la empresa lo que permitió conocer el manejo de la creación de códigos necesarios para la apoyar los procesos de comercio exterior que así lo hayan requerido en su sede Mosquera-Cundinamarca.

Al ser contratada para desempeñar dichas laborales he podido aprender y afianzar los conocimientos impartidos en la universidad lo cual ha permitido que obtenga un crecimiento laboral y profesionalmente.

## **2. Objetivos**

### **2.1. General**

Brindar apoyo a la empresa Soldaduras West Arco, en la correcta gestión del proceso de creación de códigos, con el fin de lograr que dichas creaciones se lleven a cabo de una manera más eficaz y eficiente para que de manera agregada el proceso sea más ágil y poco dispendioso.

### **2.2. Específicos**

- Garantizar el cumplimiento de la creación de códigos en el menor tiempo posible.
- Gestionar la autorización de la empresa de aduanas para poder proceder con el proceso de creación de códigos.
- Evaluar las falencias que causan la demora en la creación de códigos.
- Realizar un seguimiento en el proceso de creación de códigos para saber el estado de estos.

### **3. Perfil de la empresa**

#### **3.1. Reseña histórica**

La empresa West arco se fundó en el año 1956 por un grupo de industriales, empezó con el nombre de Electro manufacturas S.A. Inició comercializando y produciendo electrodos y alambres para soldadura eléctrica, estos eran fabricados bajo la asesoría técnica de Westinghouse Electric Company.

En el año 1975 la empresa desarrolló un proyecto para capacitar a los soldadores, actualmente es conocido como el instituto de soldadura Westarco, por medio de este, lo que se busca es aportarle el conocimiento necesario a cada soldador, sobre los usos de los electrodos, alambres, máquinas y entre otros productos fabricados en la compañía. Este instituto tiene fuertes relaciones con instituciones altamente reconocidas a nivel mundial.

Para el año 1983 Westarco implementó una línea de soldaduras especiales, esta se encuentra bajo el nombre de West rode, tiene como fin satisfacer las necesidades presentadas en todos los sectores industriales, necesidades como: el cuidado, mantenimiento, protección de maquinaria y equipos.

Hacia 1991 Westarco logró conseguir el sello de calidad Icontec para una de las líneas producidas en la empresa, la línea que obtuvo este sello fue la de electrodos revestidos; ya en el 2011 la compañía es incorporada al grupo Soldex de Perú y para el 2013 fue adquirida por el grupo Colfax – Esab la cual es una compañía líder a nivel mundial la cual opera en más de 83 países en el mundo y tiene más de 110 años de experiencia en el mercado.

### **3.2. Información general**

La oficina principal de la empresa se encuentra en el departamento de Cundinamarca, en un parque de bodegas llamado San Jorge, en estas oficinas es donde operan los trabajadores de planta, los ingenieros de los productos, el área de contabilidad, el área de producción, el área de logística, el área de planeación, recursos humanos, entre otros.

**Dirección:** calle 2 # 18-93 Parque Industrial San Jorge. Manzana P-2. Lotes 11 al 14. Mosquera Cundinamarca.

**Contacto: Teléfono: +57 (1) 894 1005 Correo: Westarco@esab.com.co**

**Jefe inmediato:** Juan Sebastián Henríquez Escobar.

#### **3.2.1. Visión**

La visión de la compañía es la siguiente “Ser el proveedor global premium de soluciones innovadoras de soldadura y corte, para todos los metales.” (West Arco, 2021) En pocas palabras, West Arco busca ser el proveedor global de soluciones innovadoras de soldadura y corte para todos los metales. Para alcanzar esto la empresa cuenta unos valores que ellos manejan, y estos de la mano de la visión ayudan a tomar sesiones estratégicas, enfocar las elecciones que se toman día a día y a asignar recursos.

### 3.2.2. Principios y Valores

- **Los clientes hablan, nosotros escuchamos:** por medio de este valor lo que se busca es saber las sugerencias y expectativas con la empresa para mejorar o implementar aquellas sugerencias que ellos brinden.
  
- **El mejor equipo gana:** busca generar un buen equipo de trabajo para que el entorno entre ellos sea adecuado y se genere un ambiente laboral tranquilo, donde se puedan apoyar entre ellos y que cada idea que brinden sea escuchada.
  
- **La innovación define nuestro futuro:** la creatividad individual y organizacional es muy importante porque es la que le permite a la empresa evolucionar con el mercado en cuestión, ya que día a día este mercado va evolucionando y como empresa deben adaptarse a estos, porque con la innovación se crean productos y servicios que mejoran la calidad de vida y el cuidado del medio ambiente.
  
- **Competiremos por los accionistas basados en nuestro desempeño:** la finalidad de este valor es lograr retener y atraer a los accionistas que sean leales y consistentes, por medio de excelentes resultados en temas de benéfico, capital de trabajo y flujo de caja.
  
- **La mejora continua (Kaizen) es nuestra forma de vida:** por medio de este lo que se busca es tomar como referencia a los mejores y saber ellos que hacen para llegar donde están y luego superarlos, por medio de objetivos innovadores, experimentos y lo que se aparente cada día.

## **4. Cargo y funciones**

### **4.1. Cargo**

La estudiante Ana Valentina Rojas Sachica realizó sus prácticas profesionales en la empresa Soldaduras West Arco, en el área de equipos estándar, esta empresa se encuentra localizada en Mosquera- Cundinamarca, donde brindó apoyo al proceso de creación de códigos.

### **4.2. Funciones**

Las funciones y cargos que desempeñó la estudiante en los doce meses de práctica fueron los siguientes:

Ampliaciones de los materiales de la plataforma denominada SAP de la empresa, para venta directa distribución importaciones, y para la planta de san Jorge en Mosquera, oficina en donde se realizan las practicas, además se amplían para la S206 que es la oficina de la loma, pero es poco común realizar este tipo de acciones,

Realizar peticiones en la plataforma denominada SAP para el bloqueo de códigos, con el fin último que nadie tenga acceso a este.

Se realizan cambios en la cuenta mayor siempre usando el código 40, este se usa para hacer stock; además se crear formatos DROP códigos que no necesitan nacionalizarse, por ende solo se necesita descripción, peso, vía por la cual se va a enviar , CB que varía según la línea de producto,

que puede Automatización y corte Equipos estándar Filler metals Víctor (que es de Perú), MRO (que son solo códigos 3 locales no son muy comunes o sea me pueden pedir máximo 3 creaciones cada 2 semanas) y envase y embalaje (códigos 2 que son menos comunes, son para la planta tipo cajas, etiquetas, etc. Me piden como uno o dos cada 1 o dos meses).

La labor de oficina que se realiza se hace en base al PAC, código por donde se reconoce la jerarquía del código con base a las otras oficinas.

Creación del código DRROP mediante la diligencia un formato propio de la empresa, esto se realiza para el aérea de equipos estándar en donde se encuentra el jefe inmediato, el personal de esta área se encarga de pasar el TPS Europeo o estadounidense, ya con esta información se saca la descripción del producto, el par de numero e información requerida del formato, con el fin de definir el código del producto de manera ordenada

Creación y cargue de código local, este proceso se realiza mediante el envío de un correo a SIACO a nombre de Karina García o Angie Ramírez, para que se encarguen de nacionalizar el producto, ya realizado este paso se envía el formato y la pestaña de datos requeridos para crear una partida arancelaria correcta. Esto se hace por Gmail o Google Drive. Después que el código local este cargado y este la partida arancelaria, se vuelve a realizar un remisión de los datos para generar costos LANDE, esto se hace enviando un correo al grupo de importaciones a Lizeth Acosta, la respuesta se espera entre un lapso de 1 a 3 días, sin olvidar que se le debe recordar al personal cada 24 horas, cuando ya se crean se procede a enviarle los costos a Anna Regina Riveiro Costa, se espera entre un lapso de 1 a 3 días, para establecer el costo al proveedor, teniendo en cuenta el flete y ganancia del transporte de la mercancía, esta información se adjunta y se manda

al aérea de costos, ellos lo cargan al SAP, en un plazo de 1 a 3 días, finalmente se le envía un correo a altos mandos para que generen orden de compra y pedidos

Diligenciamiento de los códigos 9, que se realizan si se envía a crear mas de 5 códigos por la misma persona se hace con Arco (empresa madre ubicada en Argentina) mediante un formato de creación masiva, este formato trae la misma información del formato individual, se debe realizar el mismo proceso que con el formato anterior, este se tarda entre 1 a 3 días en llegar, se revisa y se le agrega información del área de planeación, después se envía a generación de costos, se traspasa al aérea de costos y contabilidad, finalmente se carga en al SAP por la transacción zmm110 y se sube al formato de creación masivo para su próxima supervisión de los jefes para que se sepa que ya se hizo el cargo de códigos tanto en Argentina como en Colombia para hacer pedidos.

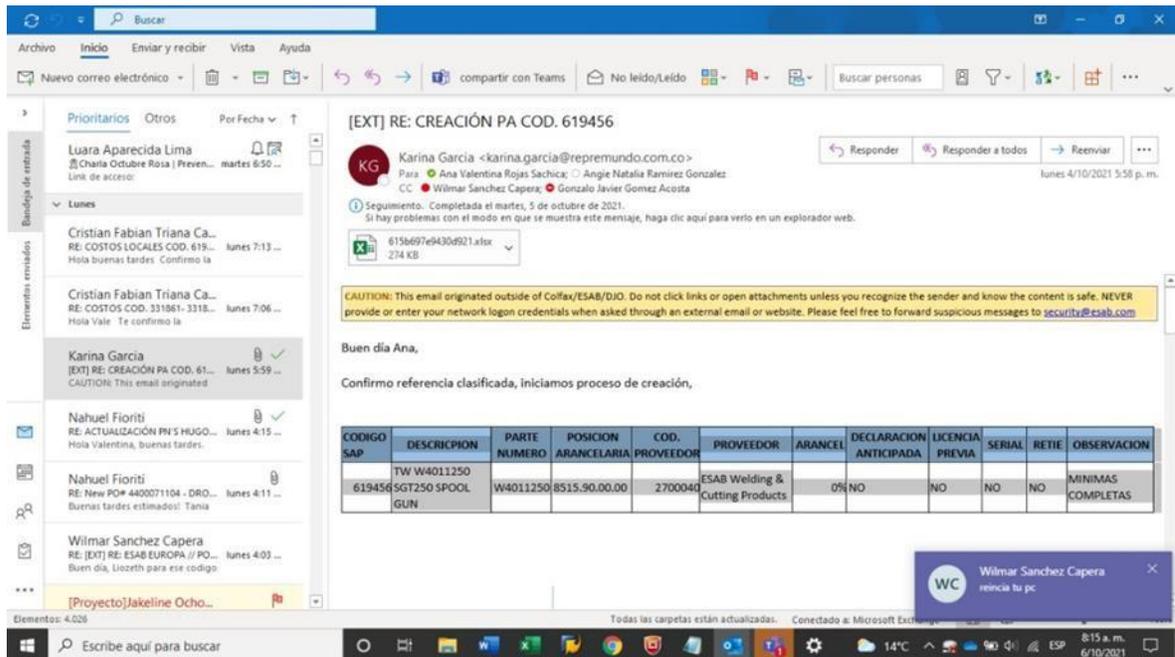
Además de lo anteriormente establecido se realizan acciones como:

En la plataforma se visualiza los códigos para establecer su correcta creación y descripción

- De lunes a viernes debe crear los códigos que sean solicitados por los ingenieros de producto por medio del correo electrónico.
- Todos los días debe hacerle seguimiento al proceso en el que se encuentran los códigos y diligenciarlo en tabla en la cual lleva ese seguimiento.

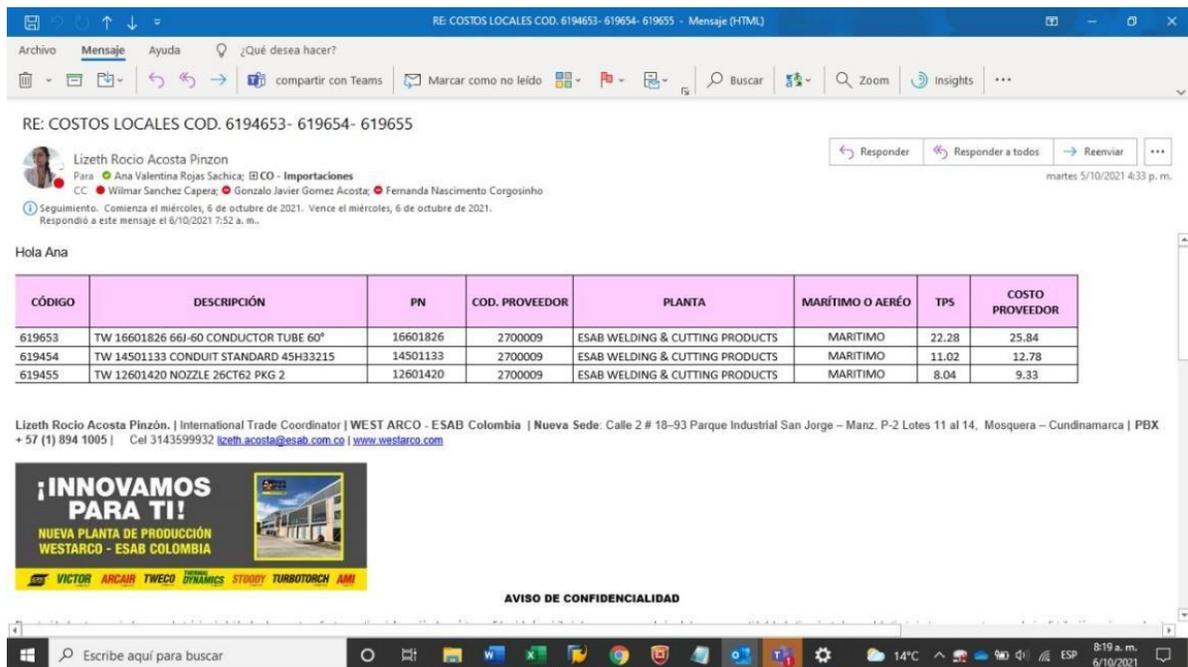
- Manejar bases de datos y cruzarlas por medio de fórmulas de Excel que ayudan a que este proceso sea más eficaz y con menor margen de error.
  
- Diariamente debe diligenciar la tabla donde van los códigos que se han ido creando para evitar tener códigos duplicados en SAP.
  
- Cada 24 horas debe enviar correos con recordatorios a las personas que no hayan dado respuesta a alguna parte del proceso de creación de códigos.
  
- Cada que me soliciten algún bloqueo de código, cambio de descripción, corrección de partíte número y entre otras, debe hacerse lo antes posible y notificarse por correo.
  
- Cada vez que del área de exportaciones le soliciten al área de equipos estándar diligenciar un formato para la creación del código debe realizarse a más tardar al día siguiente.
  
- Cuando un código ya se encuentra creado en SIACO debe diligenciarse la información que ellos dieron en la tabla para saber cuáles códigos ya cuentan con partida arancelaria.
  
- Responder lo antes posible los requerimientos enviados por SIACO para poder proceder con la creación de partida arancelaria del código en cuestión.
  
- Los viernes se debe enviar un archivo de Excel con todos los códigos 6 y 9 cargados hasta la fecha en SAP

Figura 1 Nacionalización del producto en siaco



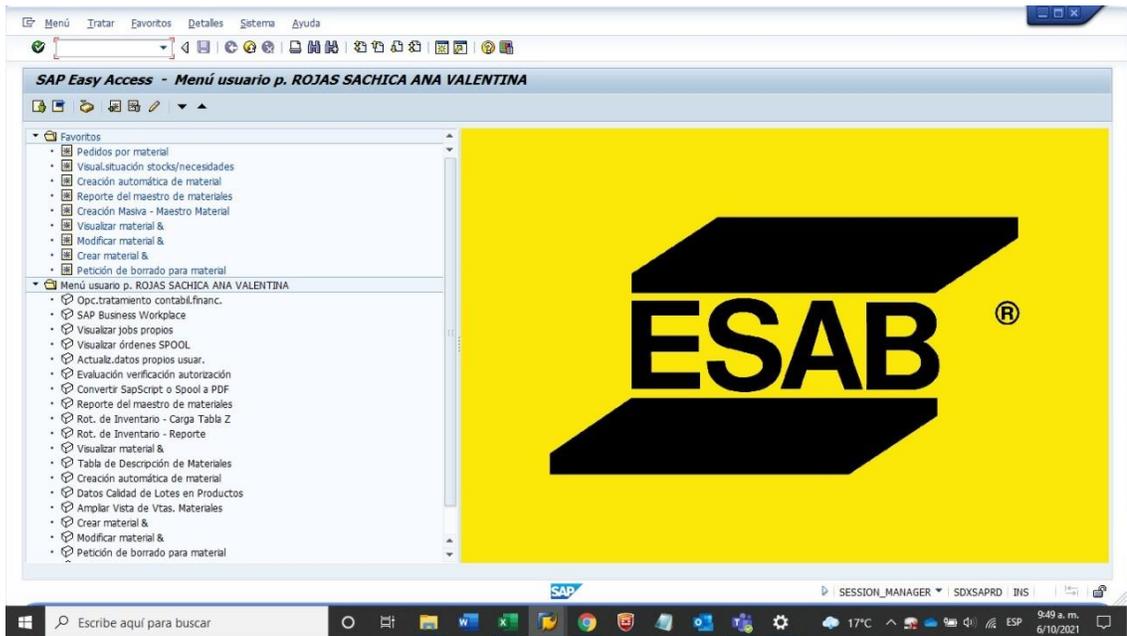
Nota: Correo y corrección de códigos..

Figura 2 Área de costos



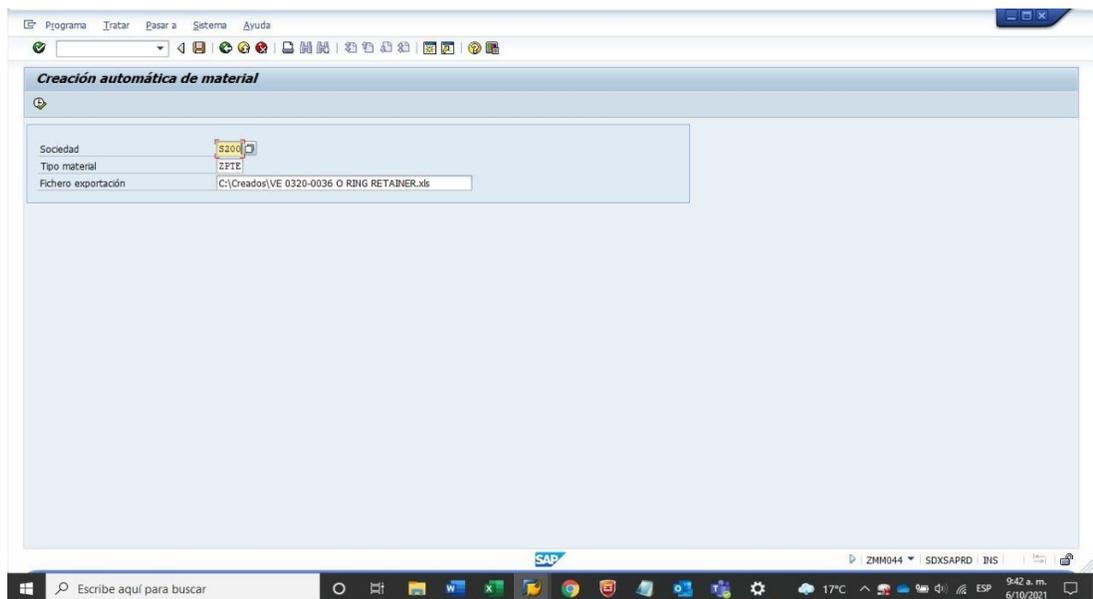
Nota: Respuesta de la creación de códigos con los costos que este tendrá.

Figura 3 Aplicación SAP



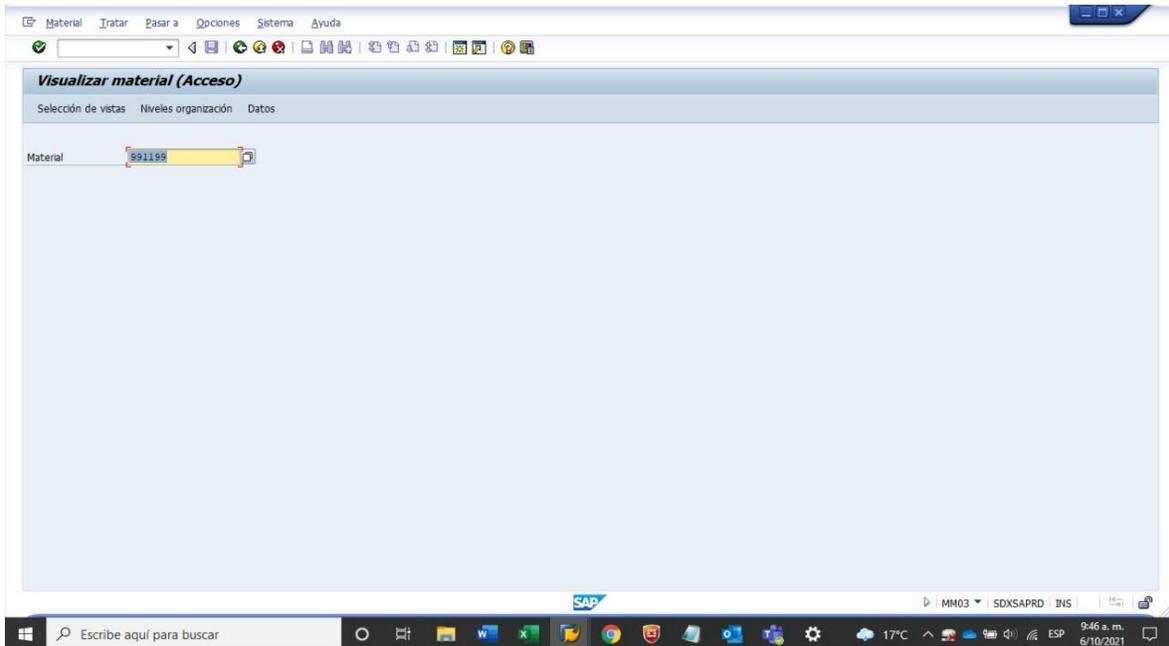
Nota: Aplicación de los cambios que se le pueden realizar a los códigos.

Figura 4 Transacción ZMM044



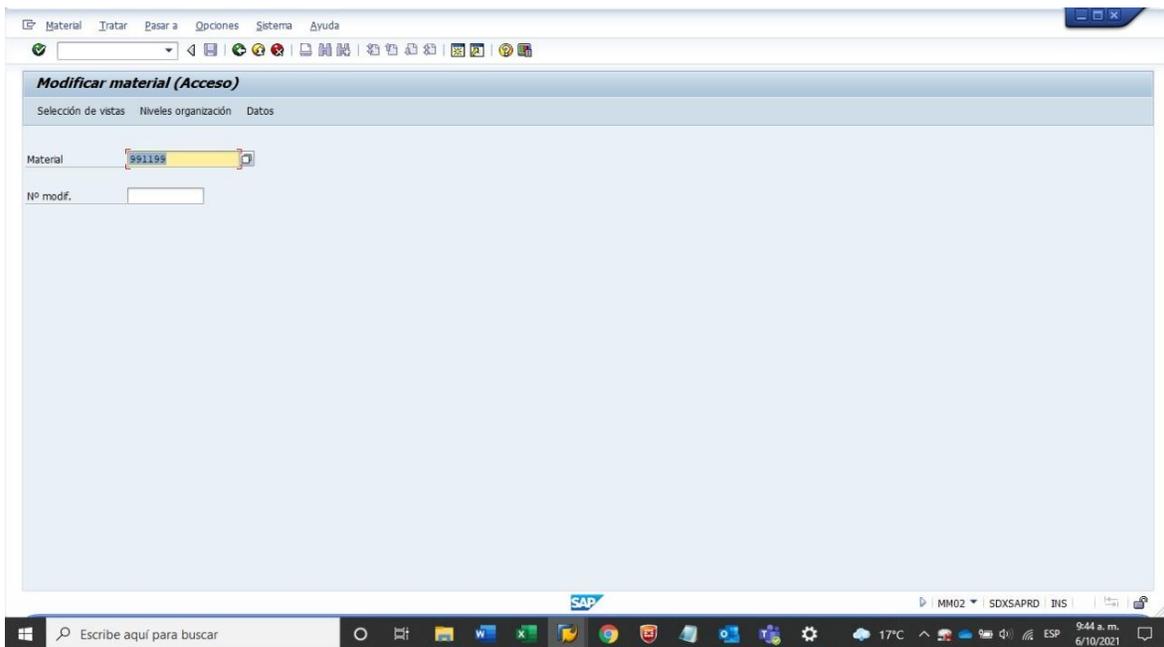
Nota: Transacción ZMM044; transacción ZMM044 donde se carga el formato individual de los códigos locales o drop,

Figura 5 Visualización de material



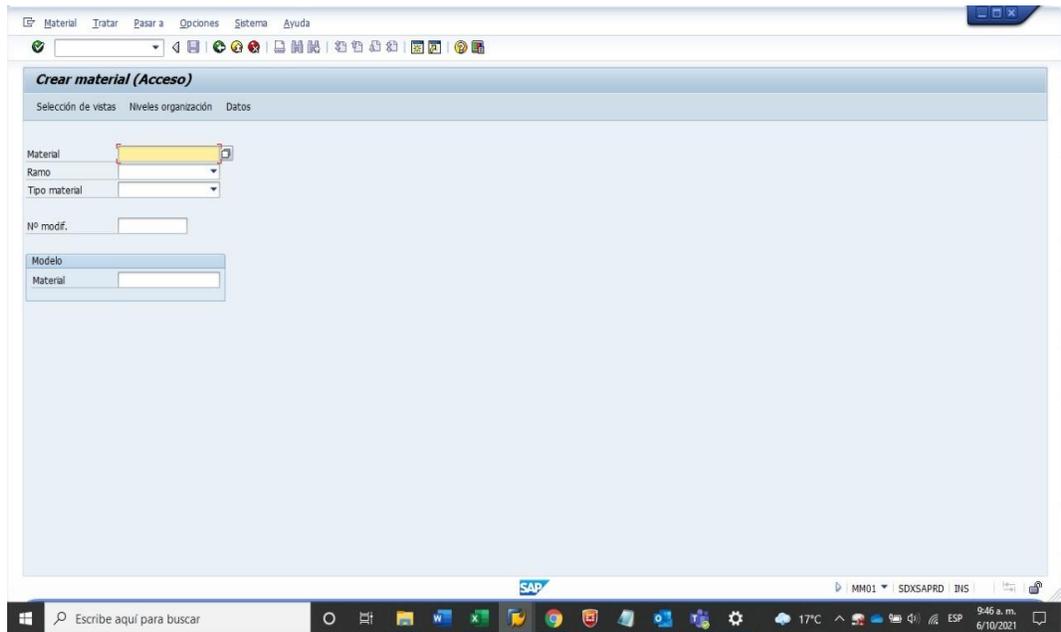
Nota: Transacción MM03; permite la visualización de los códigos sin necesidad de realizarle modificaciones

Figura 6 Modificar material



Nota: Transacción MM02; con el objetivo de hacer modificaciones ya sea cambio de proveedor, descripción, parte número, lead time, PAC y CEBE.

Figura 7 Crear material de acceso



Nota: Transacción MM01, es la transacción para hacer las ampliaciones que se pueden hacer a los canales.

Figura 8 Tabla códigos nuevos

#	FECHA CREACION	CODIGO	DESCRIPCION	PARTI	TPS	LANDED	FAQ	TRANSICION	CET	PAQ	JAN
4797	23/09/2021	995616	Electron(0147640880)	0147640880	USD 16.76	0.0	0.0	MARITIMO	2008BG4221	375	AUTOM
4798	28/09/2021	331860	FABRICACION DE AGUJA EN ACERO PLATA 5/M		COP 35.000						MR
4799	ANA 6/10/2021	619446	CD SOFTWARE COLUMBUS III PREMIUM(0746698)	0746698	USD 2293.98	2394.00	1.0	COURIER	2008BG4314	659	AUTOM
4800	01/10/2021	995617	Fan Kit, CM100/120A CE (9-0255)	9-0255	USD 45.99		0.0	MARITIMO	2008BG4411	688	AUTOM
4801	01/10/2021	995618	Drive unit w pulse transducer 0459808003	0459808003	USD 112.67		0.0	MARITIMO	2008BG4131	375	STANDARD E
4802	ANA 6/10/2021	619451	ES-Porta electrodo 200 Amp(700006900)	700006900	USD 19.85	23.42	1.18	MARITIMO	2008BG4131	377	STANDARD E
4803	ANA 6/10/2021	619452	ES-Caddy Tig 2200I TA34 (460450893)	460450893	USD 746.58	880.87	1.18	MARITIMO	2008BG4131	335	STANDARD E
4804	ANA 6/10/2021	619453	TW 14601826 66-40 CONDUCTOR TUBE 60"	14601826	USD 22.28	25.84	1.16	MARITIMO	2008BG4141	325	VICTOR E
4805	ANA 6/10/2021	619454	TW 14501133 CONDUIT STANDARD 43+33215	14501133	USD 11.02	12.78	1.16	MARITIMO	2008BG4141	325	VICTOR E
4806	ANA 6/10/2021	619455	TW 12601420 NOZZLE 26CT62 PRG 2	12601420	USD 8.04	9.33	1.16	MARITIMO	2008BG4141	325	VICTOR E
4807	01/10/2021	995619	VE 0381-1508 CUTTING TORCH ST 2671FC 75"	0381-1508	USD 230.07		0.0	MARITIMO	2008BG4121	714	VICTOR E
4808	05/10/2021	331861	RETENEDOR B0x100x7 SOG		COP 6.813						MR
4809	05/10/2021	331863	RODAMIENTO BOLAS 61816 2R5		COP 205.000						MR
4810	05/10/2021	331864	PUNTIILLA DE 2"		COP 3.900						MR
4811	05/10/2021	331865	PUNTIILLA DE 2 1/2"		COP 3.900						MR
4812	LIZETH S/10/2021	619456	TW W4011250 SGT250 SPOOL GUN	W4011250	USD 128.91		0.0	MARITIMO	2008BG4141	324	VICTOR E
4813	05/10/2021	619457	ES-SELECTOR DE 4 POSICIONES L405	349113203	USD 13.09	32.73	2.50	AEREO	2008BG4131	377	STANDARD E
4814	ANA 6/10/2021	995620	VE 0390-0098 CONE END REP KIT	0390-0098	USD 2.97		0.0	MARITIMO	2008BG4121	723	VICTOR E
4815	ANA 6/10/2021	995621	VE 0320-0036 O RING RETAINER	0320-0036	USD 0.41		0.0	MARITIMO	2008BG4121	723	VICTOR E
4816							0.0				
4817							0.0				
4818							0.0				

Nota: Información de los códigos nuevos para enviar a creación de costos y para envió a SIACO.

Figura 9 Tabla seguimiento de códigos

SEGUEMIENTO	ORIGEN	DESCRIPCION	MERCADO	LINEA DE PRODUCTO	SOLICITUD GERE	PM RESPONSABLE	ESTADO FORM	HA PLANACION (ANDRES RECIBE FOR - REA)
2961	30/09/2021	619452 ES-Caddy Tap.2200 TA3H (460450893)	Local	Equipos estandar	30/09/2021	Juan Henriquez	TRAMITADO	30/09/2021
2962	19/02/2021	619653 TW 16601625 66-60 CONDUCTOR LITE 60	Local	Victor	24/09/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	19/02/2021
2963	19/02/2021	619454 TW 14501333 CONDUIT STANDARD 4943328	Local	Victor	24/09/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	19/02/2021
2964	19/02/2021	619455 TW 12601420 NOZZLE 26C162 PKG 2	Local	Victor	24/09/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	19/02/2021
2965	19/02/2021	395819 VE 0381-1508 CUTTING TORCH ST 267FC 75"	Exportaciones	MPO	30/09/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	19/02/2021
2966	19/02/2021	331861 RETENEDOR 90-100-7 SOG	Local	MPO	30/09/2021	Dnoro	TRAMITADO	30/09/2021
2967	19/02/2021	331863 RODAMIENTO BLOCAJ 61819 2RS	Local	MPO	30/09/2021	Dnoro	TRAMITADO	30/09/2021
2968	19/02/2021	331864 PUNTIILLA DE 2"	Local	MPO	30/09/2021	Dnoro	TRAMITADO	30/09/2021
2969	19/02/2021	331865 PUNTIILLA DE 2 Y2"	Local	MPO	30/09/2021	Dnoro	TRAMITADO	30/09/2021
2970	19/02/2021	615672 ES 0700010301 WELDING JACKET COMFORT M	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2971	19/02/2021	615668 ES 0700010303 WELDING JACKET COMFORT XL	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2972	19/02/2021	615531 ES 0700010304 WELDING JACKET COMFORT XXL	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2973	19/02/2021	615673 ES 0700010304 PROBLEANLEATHER TROUSERS L	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2974	19/02/2021	615674 ES 0700010305 PROBLEANLEATHER TROUSERS XL	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2975	19/02/2021	615675 ES 0700010306 PROBLEANLEATHER TROUSERS XXL	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2976	19/02/2021	612107 TT TURBO TORCH OXYGEN CX-20 R 0916-0003	Local	Victor	8/09/2021	Victor Chavez		
2977	19/02/2021	609163 ESAB ELECTRODE HOLDER PT-38158003324						
2978	19/02/2021	618175 TD 9-6220 5L50700 1800 TORCH HEAD						
2979	19/02/2021	618058 ESAB BOQUILLA CONTACTO AQ246 2 0PH						
2980	19/02/2021	611483 TD 35-1020 CARTRIDGE ASSEMBLY						
2981	4/10/2021	619456 TW 14012520 SGT250 SPOOL GUN	Local	Victor	27/02/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	27/02/2021
2982	4/10/2021	619457 ES-SELECTOR DE 4 POSICIONES L405	Local	Equipos estandar	4/10/2021	Juan Henriquez	TRAMITADO	4/10/2021
2983	19/02/2021	615677 VE 0780-02899P GAUGE FRONT KIT ESS	Exportaciones		5/10/2021			
2984	5/10/2021	616090 VE 0662-0019P VALVE STEM ASSEMBLY	Exportaciones		5/10/2021			
2985	5/10/2021	611318 VE 0028-0007FLOTTICE K222 ISO CC	Exportaciones		5/10/2021			
2986	5/10/2021	950433 TARJETA DE POTENCIA PARA LHM 220 --EXP	Exportaciones		4/10/2021			
2987	6/10/2021	956602 VE 0340-0008CONE END REPKIT	Exportaciones	Victor	5/10/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	6/10/2021
2988	6/10/2021	956621 VE 0320-0036 O-RING RETAINER	Exportaciones	Victor	5/10/2021	Victor Chavez	TRAMITADO	6/10/2021

Nota: Seguimiento para saber lo que realizo, porque se bloqueó algún código y cuando, para agilizar los procesos y poderles hacer el seguimiento adecuado.

Figura 10 Base de datos 3

ORIGEN SA	DESCRIPCION	PARTE NUMERO	POSICION ARANCELARIA	COD. PROVEEDOR	PROVEEDOR	ARANCEL	DECLARACION ARANCELARIA	LICENCIA PREVIA	SERIAL	RETE
2796	619444 Viga F2AC200170000	C00171000	8846 31 00 00	2700025	ESAB AUTOMA TORC CUTTING AND WELDING	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2797	619445 Baranag 2kg 712164170	149427	7121 24 00 00	2700025	ESAB AUTOMA TORC CUTTING AND WELDING	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2798	619446 Vbent 304 L 1/2 25C01405000	C00449000	8483 18 99 00	2700025	ESAB AUTOMA TORC CUTTING AND WELDING	0%	NO	NO	NO	Completar agenda
2799	619447 Suan L20 4491000	C00449000	8483 18 99 00	2700025	ESAB AUTOMA TORC CUTTING AND WELDING	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2800	619448 Cauda 304C 200140700	C00449000	8483 18 99 00	2700025	ESAB AUTOMA TORC CUTTING AND WELDING	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2801	619449 Cauda 304C 200140700	C00449000	8483 18 99 00	2700025	ESAB AUTOMA TORC CUTTING AND WELDING	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2802	619602 GUAYAS DE CONDUCCION ANTI-CHOCAS P5P 250	345444999	5707 80 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2803	617621 TW 14240994 TOBERIA VEL WIP 78CLES	14240994	8519 30 00 00	2700007	WELTOR TECH-NOLOGIES	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2804	612707 TT TURBO TORCH OXYGEN CX-20 R 0916-0003	6181 0003	7710 18 99 00	2700007	WELTOR TECH-NOLOGIES	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2805	612718 VE 0333-0462 3.3 GPH CUTTING TIP	0333-0462	8616 30 00 00	2700007	WELTOR TECH-NOLOGIES	0%	NO	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2806	618175 ES 0700010304 ESAB WELDING JACKET COMFORT M	7000010304	8192 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2807	619532 ES 0700010325 ESAB WELDING JACKET COMFORT XL	7000010325	8194 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2808	619538 ES 0700010326 ESAB WELDING JACKET COMFORT XXL	7000010326	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2809	619547 ES 0700010328 ESAB PROBLEANLEATHER TROUSERS L	7000010328	8194 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2810	619548 ES 0700010330 ESAB PROBLEANLEATHER TROUSERS XL	7000010330	8194 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2811	619549 ES 0700010332 ESAB PROBLEANLEATHER TROUSERS XXL	7000010332	8194 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2812	619573 ES 0700010304 ESAB WELDING JACKET COMFORT M	7000010304	8192 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2813	619574 ES 0700010325 ESAB WELDING JACKET COMFORT XL	7000010325	8194 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2814	619575 ES 0700010326 ESAB WELDING JACKET COMFORT XXL	7000010326	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2815	619624 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010301	7000010301	8192 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2816	619625 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010303	7000010303	8194 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2817	619626 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010305	7000010305	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2818	619627 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010306	7000010306	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2819	619628 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010307	7000010307	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2820	619629 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010308	7000010308	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2821	619630 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010309	7000010309	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2822	619631 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010310	7000010310	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2823	619632 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010311	7000010311	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2824	619633 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010312	7000010312	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2825	619634 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010313	7000010313	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2826	619635 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010314	7000010314	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2827	619636 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010315	7000010315	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2828	619637 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010316	7000010316	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2829	619638 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010317	7000010317	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2830	619639 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010318	7000010318	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2831	619640 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010319	7000010319	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2832	619641 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010320	7000010320	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2833	619642 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010321	7000010321	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2834	619643 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010322	7000010322	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2835	619644 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010323	7000010323	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2836	619645 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010324	7000010324	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2837	619646 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010325	7000010325	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2838	619647 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010326	7000010326	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2839	619648 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010327	7000010327	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2840	619649 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010328	7000010328	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2841	619650 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010329	7000010329	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2842	619651 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010330	7000010330	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2843	619652 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010331	7000010331	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2844	619653 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010332	7000010332	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2845	619654 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010333	7000010333	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2846	619655 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010334	7000010334	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2847	619656 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010335	7000010335	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2848	619657 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010336	7000010336	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2849	619658 ESAB CHACAQUETA C/PROTECCION 0700010337	7000010337	8196 20 00 00	2700009	ESAB EUROPE GERMANY	40%	SI	NO	NO	MIRARAS COMPLETAS
2850										

## 5. Aportes

La primera experiencia ante la cual un egresado o próximo egresado se enfrenta para iniciar en el mundo laboral genera una inmensa expectativa, dado que a un nuevo reto al cual se va a enfrentar, por lo cual se debe empezar con el pie derecho, con el mejor entusiasmo, disciplina y responsabilidad para asumir este reto.

Por medio de estas prácticas el estudiante tiene como objetivo principal complementar todos los conocimientos adquiridos en su carrera y además de esto también enriquecer su espectro de vida tanto profesional como personal.

A pesar de las medidas en las cuales se llevó a cabo esta actividad, prácticamente no eran las comúnmente usadas por el tema de la pandemia del COVID -19 la cual causó un giro de 360 grados a toda nuestra vida y en la forma que nos desenvolvíamos como sociedad. De los doce meses de prácticas, ocho de estos se desarrollaron de forma virtual y los otros meses ya se pudieron llevar a cabo de forma presencial dado que la empresa logró implementar un plan organizado para poder volver de forma presencial teniendo en cuenta las medidas de Bioseguridad para que debía tener en cuenta la empresa.

En el transcurso de sus labores desempeñadas como practicante universitaria, la estudiante evidenció los siguientes aportes:

- Ser un apoyo no solo para el proceso de creación de códigos, sino también para distintas áreas y personas de la empresa.
- Mostrar siempre una actitud positiva y respetuosa ante los funcionarios de la empresa, apoyándolos en sus requerimientos.

- Comprender que siempre hay una forma distinta a la usual para hacer las cosas, todo puede hacerse de mejor manera para así obtener excelentes resultados, siempre se debe estar abierto a aprender algo nuevo.

- Ser imparcial y objetiva al momento de tomar alguna decisión, buscando siempre que esta sea tomada en beneficio de la empresa.

- Trabajar satisfactoriamente bajo presión, entregando lo solicitado por alguno de los jefes.

## Conclusiones

Al finalizar el proceso de prácticas se puede concluir que:

- Se logró cumplir con el objetivo de agilizar el proceso de la creación de los códigos en la empresa, lo cual ayudó a que el resto del proceso que se lleva a cabo luego de que el código estuviera creado se realizara en un menor tiempo.
- Se asistió de una manera óptima a los ingenieros de producto de la empresa, lo cual enriqueció en gran medida los conocimientos adquiridos en la carrera y generó crecimientos en la vida profesional del practicante.
- Se manejaron de una manera óptima y eficiente todas las herramientas brindadas por la empresa Soldaduras West Arco, siendo estas unos impulsores del aprendizaje práctico ya que muchas veces para poder manejar estas herramientas de la mejor manera se indagó sobre ellas.

Haber culminado mi proceso de practicante en la empresa Soldaduras West Arco aportó en gran medida a mi nivel profesional y personal. Cada uno de los conocimientos en estos doce meses fueron de gran enseñanza para la formación profesional.



## Referencias

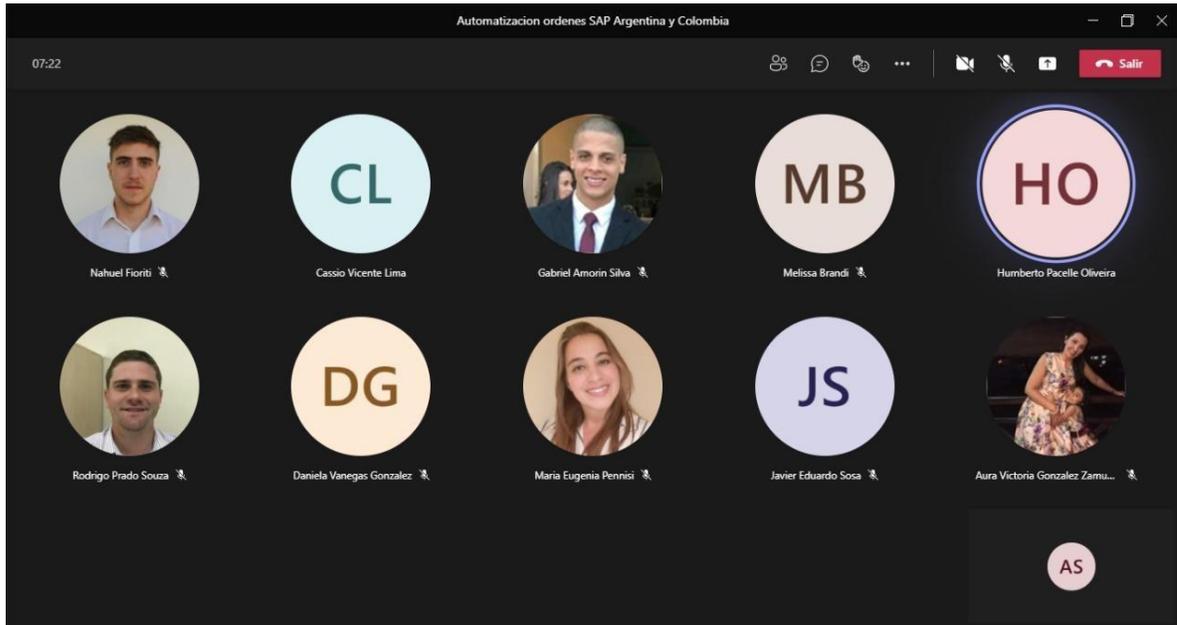
- Colfax. (2022). La historia de Colfax Corporation. Página oficial de la empresa Colfax. Obtenido de <https://www.colfaxcorp.com/our-story/history/>
- Colfax. (2022). ESAB Equipos de soldadura y corte. Página oficial de empresa Colfax. Obtenido de <https://www.colfaxcorp.com/company/esab/>
- West Arco. (2022). Lo que hacemos. Pagina oficial de empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/about/whatwedo/index.cfm>
- West Arco. (2022). Presencial global. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/about/global/index.cfm>
- West Arco. (2022). Historia. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/about/history/index.cfm>
- West Arco. (2022). Seguridad y el medio ambiente. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/about/safety/index.cfm>
- West Arco. (2022). Seguridad y el medio ambiente. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/about/safety/index.cfm>
- West Arco. (2022). Equipo para soldadura. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/arc-welding-equipment/index.cfm>
- West Arco. (2022). Sistema de corte CNS. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/arc-welding-equipment/index.cfm>
- West Arco. (2022). Elementos de protección personal. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/ppe-accessories/index.cfm>
- West Arco. (2022). Plasma. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/plasma/index.cfm>
- West Arco. (2022). Consumibles de soldadura. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/filler-metals/index.cfm>
- West Arco. (2022). Equipo Oxy-Gas. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/filler-metals/index.cfm>
- West Arco. (2022). ESAB DIGITAL SOLUTIONS (EDS). Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/digital-solutions/index.cfm>

West Arco. (2022). Repelado por arco y corte. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido de <https://www.westarco.com/westarco/sp/products/arc-gouging-cac-a-exothermiccutting/index.cfm>

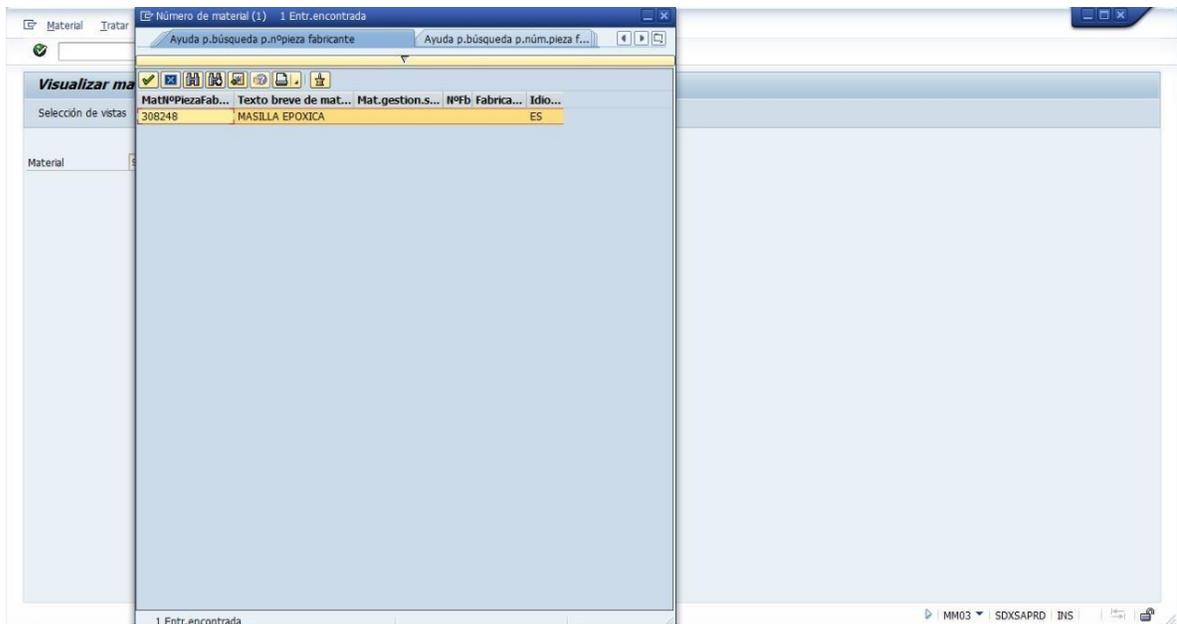
West Arco. (2022). Automatización y robotización. Página oficial de la empresa West Arco. Obtenido <https://www.westarco.com/westarco/sp/automation/index.cfm>

## Anexos

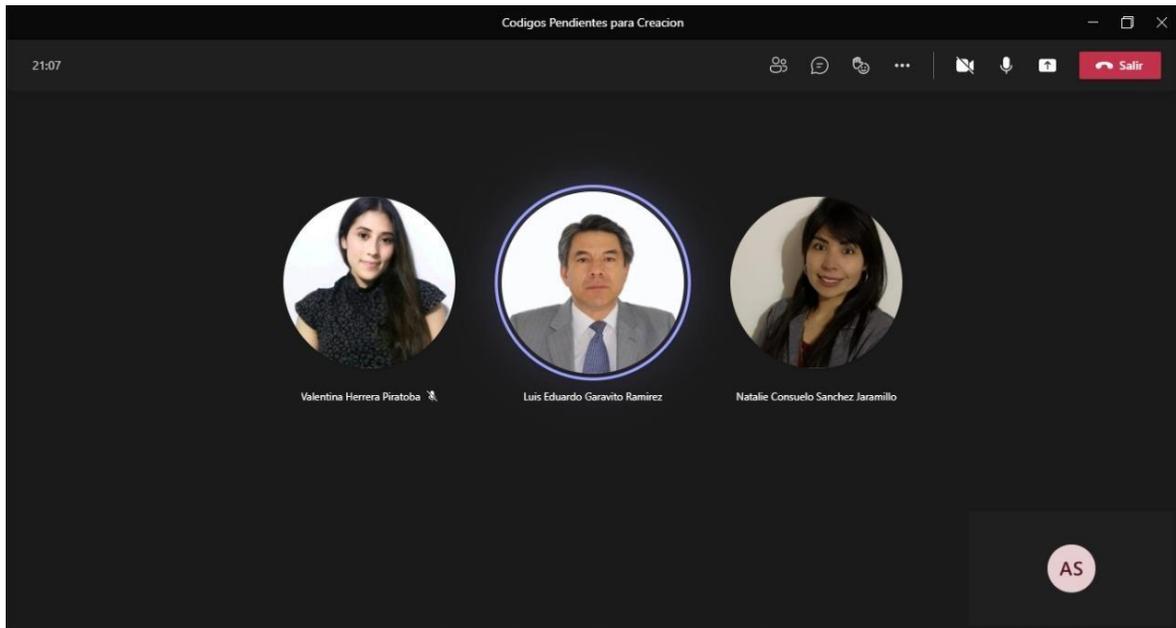
### Anexo 1 Reunión grupal virtual



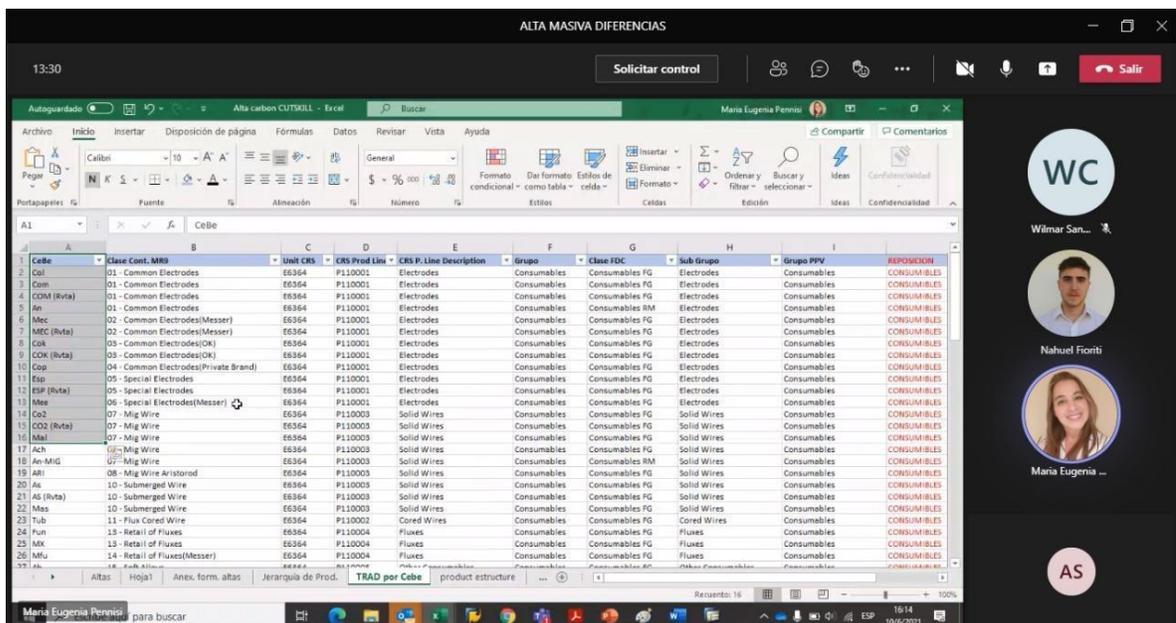
### Anexo 2 Visualización de material



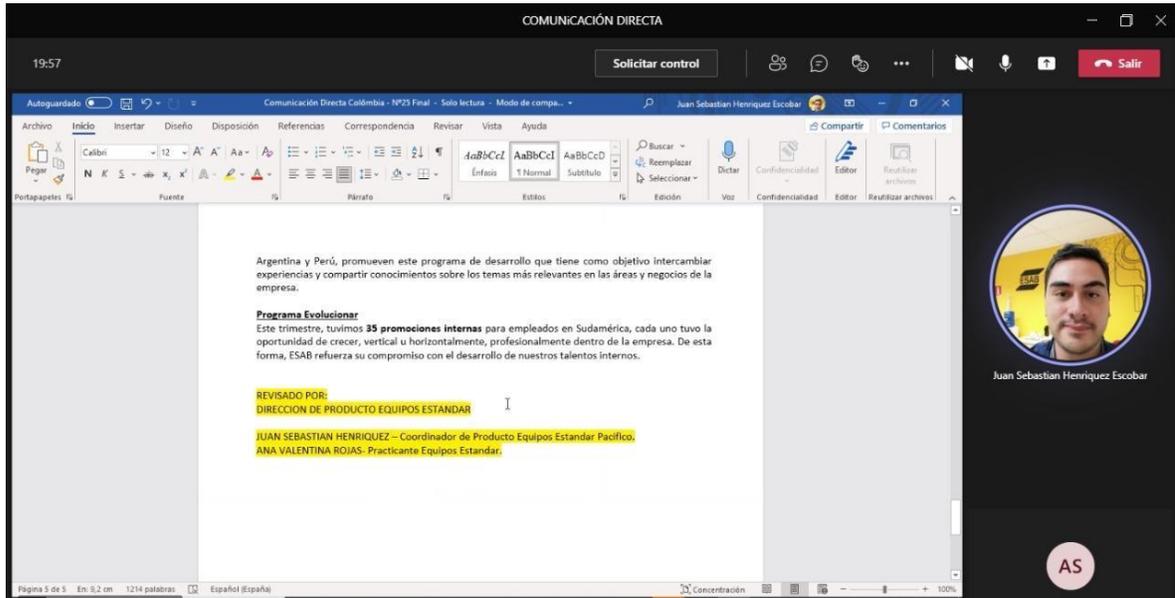
Anexo 3 Reunión con el área de exportaciones y la línea de Filler Metals



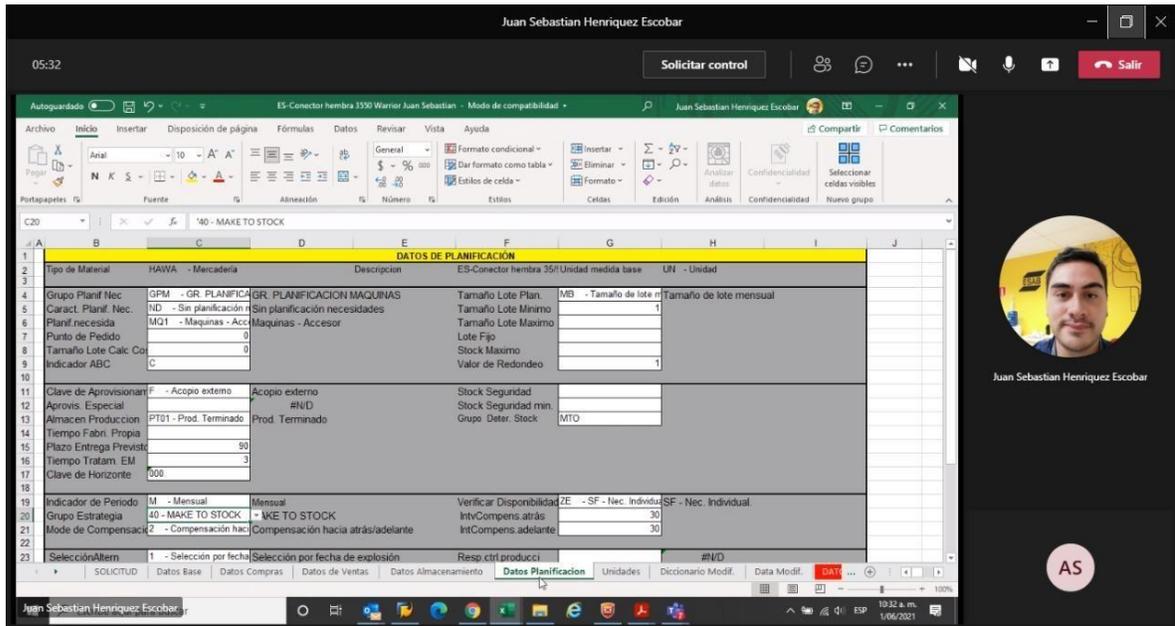
Anexo 4 Reunión virtual con la Conarco



Anexo 5 Reunión comunicación directa



Anexo 6 Reunión explicación del proceso para diligenciar el formato códigos drop equipos estándar



Anexo 7 Reunión respuesta a los requerimientos de SIACO

The screenshot shows a Microsoft Teams meeting window. At the top, it says 'Juan Sebastian Henriquez Escobar, Wilmar Sanchez Capera'. Below that, there's a 'Solicitar control' button and a 'Presentando...' status. The main content is an Excel spreadsheet titled 'Pinza de masa 300 A'. The spreadsheet has columns for 'Código fabricante', 'TPS EXW', 'Descripción en castellano', 'SAP HOMOLOGO', and months from October to December. The rows list various electrical components with their respective prices and quantities.

	Código fabricante	TPS EXW	Descripción en castellano	SAP HOMOLOGO	Octubre	Noviembre	Diciembre		
2	CCD SAP	Mean Price Competitor (Inetlan abierta)	ANSP (35%)						
3	En proceso	3.81	3.73	CCD302M	0.72	Conector hembra 15/25	50	50	50
4	En proceso	2.03	3.90	CCD355M	3.46	Conector hembra 15/50	25	25	25
5	En proceso	1.82	3.83	CCD302MM	0.76	Conector Macho 15/25	50	50	50
6	En proceso	4.05	3.82	CCD355MM	1.58	Conector Macho 35/50	25	25	25
7	En proceso	7.95	7.50	EMW51512	5.06	Pinza Punta Electrodo 350 A	100	100	100
8	En proceso	11.36	8.72	EMW51316R	3.62	Pinza Punta Electrodo 500 A	50	50	50
9	En proceso	3.50	4.47	ECLN730	1.86	Pinza de masa 300 A	100	100	100
10	En proceso	5.68	7.37	ECTW950	3.15	Pinza de masa 500 A	100	100	100
11	En proceso	18.17	16.88	ECTWC30	7.69	Pinza de masa Tuerco 400 A	15	15	15
12	En proceso	18.17	24.33	ECTWC50	10.12	Pinza de masa Tuerco 800 A	10	10	10
13	En proceso	12.95	10.79	ECMS0R	4.49	Pinza Magnética Rotativa 500 A	5	5	5

At the bottom of the Teams window, there are participant avatars for Juan Sebastian Henriquez Escobar and Wilmar Sanchez Capera. The system tray shows the time as 9:33 a.m. on 31/05/2021.