

NEWS NOTICIAS NEWS NOTICIAS NEWS

Jack of All Trades



Javier Francisco Lerma

Javier Francisco Lerma has been employed at Western Precast for almost six years. He works in the manhole base department. Sergio Arvizu, Director of Safety and Personnel, calls him "a jack of all trades" saying, "we trust him to take care of all of the bases." Before coming to Western Precast, Lerma was a Supervisor at a laundry shop. He says he found Western Precast as he was walking by one day looking for a job because unfortunately the laundry shop went out of business. Western Precast referred him to Encore Staffing (which was handling the temporary staff, at the time), and he was hired after the initial probationary period.

In his free time, Lerma says he loves to dance, and he goes to Romeo's or Tequila's and takes his wife. In his free time when he's not dancing, he also likes to

go fishing with his wife. He also enjoys spending time with his three children and six grandchildren. He says, "I just enjoy being with them. I didn't really get a chance to spend that much time with my own kids, so I spoil my grandchildren now."

A day at Western Precast for Lerma consists of stripping forms from the day before and prepping for the next batch. He says, "I like everything about working here. I enjoy the moral and the companionship. I am grateful to the bosses for the atmosphere and the employee awards. It is nice to have day shifts and to be able to have the weekends off." Of himself he says, "I am a confident employee and in what I do. I know I am doing a good job if everyone else is happy." *Cont. en Pagina 12*

January 2013

Cover Story

Employee Service Spotlight

Page 2

Note From the Office

Page 3

Safety News

Page 4

Catching Up with Kramer

Page 5

Thanksgiving & Birthdays

Page 6 & 15

News from Quality Control

Page 7 & 8

Halloween Gallery

Page 9 & 10

Christmas Gallery

Page 11

Arias & Associates

Page 12

What you think?

Page 13 & 16

Our Customers Say It Best

Page 14

News from Shipping

Note: Employees featured in this section are chosen based on years of service at Western Precast Concrete, from highest to lowest.
NOTA: Los empleados en este reportaje fueron escogidos a base de los años de servicio en Western Precast Concrete desde el mayor hasta el menor tiempo.

men e #6 QUGY C [###] N#4 CUQZ#8GZCU#kmmnk##
4 JQPGU#mei >#l im tmg j f ##*CZu#mei >#l il hfei ##: KUK#9 U#3 PNPGU#; GUVGTP4 TGECKUVEQO #

Note From The Office

Dear Staff & Customers:

Happy New Year! Wow, the time really does fly, get ready it will be Christmas before we know it. We hope that everyone had a great and restful vacation over the holidays. I suggest these goals for 2013:

Safety in all we do. Let's continue to make sure that Safety and staff well-being are priority one. Simply put, without our valued staff nothing else is important. It is always said that we can replace a piece of equipment and material loss is temporal. Yet, we must continue to work towards zero tolerance for accidents or injuries; we do this for each staff member and the families who wait for their loved one to return home at the end of the workday. Each staff member from the newest to the most senior has a responsibility to take safety into their own hands and stop any unsafe action and report unsafe situations immediately to management.

Quality the vital ingredient to our future. Every staff member can make quality their own mission, with every aspect of the process, sales, preparation of shop drawings, form set up, reinforcement, batch and mix design, concrete placement, finishing, curing, stripping, inventory, delivery, and accounting. Every aspect combines with all others to accomplish the goal. That being the sale, manufacture and delivery of a quality precast concrete product to meet the contractor's needs. Don't ever think that the job you are doing is more or less important than anyone else's. We are all equal in the process of achieving our goal.

Service to our fellow man. One of the shows I really enjoy watching is Undercover Boss. I find that beyond these CEO's learning the good and bad about the business they lead, each time the leader meets one of the employees, he finds out something personal about their lives. If we take time to talk to each other, we find out that each staff member has significant loved ones in their life. We all have spouses, partners, children, parents, family and people who are meaningful in our lives. Everyone carries, joy, stress, worry, struggle, triumph as part of the human journey. Yet, how often do we work beside someone for years and never know much about them. We should all take time to place value on each staff member as a human being who deserves dignity and respect. Let's make 2013 the year to care about our fellow man. Remember, it starts with the person next to you. Welcome back, we are glad to work with each of you as peers in our Precast Endeavor.

Estimados Clientes y Personal:

¡Feliz Año Nuevo! Wow, el tiempo realmente vuela, prepárese y será Navidad antes de darnos cuenta. Esperamos que todos hayan tenido unas maravillosas y relajantes vacaciones. Sugiero estos objetivos para 2013:

Seguridad en todo lo que hacemos. Continuemos asegurándonos de que la seguridad y el bienestar del personal sean una prioridad. En pocas palabras, sin nuestro valioso personal nada más es importante. Siempre se dice que podemos sustituir una pieza de un equipo y la pérdida de material es temporal. Sin embargo, debemos seguir trabajando para tener cero tolerancia a los accidentes o lesiones, hacemos esto por cada miembro del personal y las familias que aguardan a que su ser querido vuelva a casa al final de la jornada laboral. Cada miembro del personal desde el más nuevo al más antiguo tiene la responsabilidad de tomar la seguridad en sus propias manos y detener cualquier acción insegura y reportar situaciones de riesgo inmediatamente a la dirección.

La calidad es el ingrediente vital para nuestro futuro. Cada miembro del personal puede hacer de la calidad su propia misión, con todos los aspectos del proceso de ventas, elaboración de planos de taller, establecimiento de las formas, refuerzo, lotes y diseño de la mezcla, la colocación del concreto, acabado, curado, extracción, inventario, entrega y contabilidad. Cada aspecto se combina con todos los demás para lograr la meta. Siendo esta la venta, fabricación y entrega de un producto de calidad de concreto prefabricado para satisfacer las necesidades del contratista. No piense nunca que el trabajo que está haciendo es más o menos importante que el de cualquier otra persona. Todos somos iguales en el proceso de lograr nuestro objetivo.

El servicio a nuestros semejantes. Uno de los programas de televisión que realmente disfruto viendo es Undercover Boss. Me parece que más allá de estos CEOs aprendiendo lo bueno y lo malo de la empresa que llevan, cada vez que el líder conoce uno de los empleados, se entera de algo personal sobre sus vidas. Si tomamos tiempo para hablar el uno al otro, nos damos cuenta de que cada miembro del personal tiene importantes seres queridos en su vida. Todos tenemos cónyuges, parejas, hijos, padres, familiares y personas significativas en nuestras vidas. Todo el mundo tiene, la alegría, el estrés, la preocupación, la lucha, el triunfo, como parte de la experiencia humana. Sin embargo, ¿cuántas veces trabajamos al lado de alguien durante años y nunca sabemos mucho acerca de ellos. Todos debemos tomar el tiempo para dar valor a cada miembro del personal como un ser humano que merece dignidad y respeto. Hagamos de 2013 el año para cuidar de nuestro prójimo. Recuerda, todo comienza con la persona que tienes a tu lado. **Bienvenido de nuevo, estamos encantados de trabajar con cada uno de ustedes como iguales en nuestro esfuerzo de precast.**



By Leo Feuerstein,
Operations Manager-
Secretary/Treasurer

Nota de la Oficina



Sergio Arvizu,
Safety/Personnel
Manager

In 2013, Western Precast will begin using a new gas for torch cutting. The new gas, propylene, is safer, less costly, and more efficient than the previous acetylene gas used. Sergio Arvizu, Director of Safety and Personnel, explains "I am a student and I am learning along with employees about this new product used for cutting metal. Syoxsa, the company who sells the gas, came in and gave us a presentation on the multiple benefits of switching to this new gas. We are planning the implementation for January 2013."

According to Weldstar.com, propylene is safer for the following reasons:

1. There is a reduced chance of flashbacks as the gas is more stable than acetylene.
2. There is a 50% reduction in gas pressure; and, 80% less cylinder change outs (1-105 lb of propylene vs. -330 cu ft of acetylene).

A representative from Syoxsa, Armando Luna, says of the gas: "Propylene is used with oxygen to cut iron or steel metals. I am recommending that companies switch over to propylene because it's cheaper, in the long run its safer , and cuts cleaner and faster than aceytelene."

Arvizu adds, "We are in safety mode with everything we do here. This gas is safer because there are less emissions/ fumes and the gas is operational at a lower psi." Luna concludes, "I think Western Precast has made a great choice in switching over because just the fact that it is safer and in the long run will save them money and production time."

**Noticias de Seguridad: Nuevo Gas más Seguro para antorcha de corte
Por Sergio Arvizu-Director de Seguridad y Personal**

En 2013, Western Precast comenzará a utilizar un nuevo gas para la antorcha de corte debido a que el gas nuevo, propileno, es más seguro, menos costoso y más eficiente que el gas acetileno utilizado anteriormente.

Sergio Arvizu, Director de Seguridad y Personal, explica: "Soy estudiante y estoy aprendiendo junto con los empleados acerca de este nuevo producto utilizado para el corte de metal. Syoxsa, la compañía que vende el gas, vino y nos dio una presentación sobre los múltiples beneficios de cambiarnos a utilizar este nuevo gas. Estamos planeando la implementación para enero de 2013. "

Según Weldstar.com, el propileno es más seguro por las siguientes razones:

1. Hay una probabilidad reducida de recurrencia como el gas es más estable que el acetileno
2. Hay una reducción del 50% en la presión del gas, y, 80% menos cambios de cilindro (1-105 libras de propileno vs -330 pies cúbicos de acetileno).

Un representante de Syoxsa, Armando Luna, dice del gas: "propileno se usa con el oxígeno para cortar hierro o metales de acero. Estoy recomendando que las empresas se cambien a propileno, porque es más barato, a la larga es más seguro, más limpios cortes y es más rápido que el acetileno."

Arvizu añade: "Estamos en modo seguro con todo lo que hacemos aquí. Este gas es más seguro porque hay menos emisiones / humos y el gas opera en una psi menor." Luna concluye: "Creo que Western Precast ha hecho una gran elección en su cambio de gas por sólo el hecho de que es más seguro y, a la larga les ahorrará dinero y tiempo de producción."



White tank represents propylene gas.



Artemio Estrada uses torch cutter.

Catching Up With Kramer:



John Kramer - President

John Kramer has been the President of Western Precast since April 12th of 1971 and he has seen the evolution of the plant. He says, "Back then we had three beat up trucks, we were on rented land, and we only had about 25 employees... Now we have 55 employees. Plus, back then we couldn't build on the land due to the uncertainty of the lease." Along with the changes of Western Precast , Kramer has also seen changes in his health, which he comments on a bit later.

In 1971, Kramer says Western Precast was focused on producing completely different products. He says then the biggest seller was slump block. He says, "Slump block peeked in the 1980's. Recently a wall at the mall in Las Cruces which was made entirely of Western Precast slump block was torn down. There's just no demand for it today." In addition to the popularity of the slump block Western Precast also sold 4-16 inch diameter pipe."The market has changed though; plastic pipe has taken over."

"We got into the manhole business after that. In 1971, we only had two forms for manhole production. Compared to today what we produced them was fairly crude." Kramer comments on what he believes to be the most major improvements to the plant: The biggest improvements have been the addition of the new batch plant and crane trucks." He says, "Then we had very few benefits for employees compared to today where we offer profit sharing and weekly uniform cleaning services." Kramer continues, "I would say we are doing 25 times more work/ business today."

While Western Precast has seen more productive and profitable changes, Kramer recently spent 30 days in the hospital where he had five bypass surgeries.

He says, "It was no fun; I was slit from stem to stern." Where the vein was taken from his leg for the bypass surgery, it was not healing properly, and Kramer had to have 14 infusions of antibiotics. His health advice for other is: "Watch your weight and diet. Use common sense. Don't smoke. Exercise." He calls his recent stint in the hospital and recovery a health journey, and he says "In a month or so hopefully I'll be at 100%, and the future is bright for this company if everyone keeps working hard." He concludes, "If you weren't important you wouldn't be here."

Ponerse al Día con Kramer

John Kramer ha sido el presidente de Western Precast desde abril 12 de 1971 y ha visto la evolución de la planta. Él dice: "En aquel entonces teníamos tres camiones, estábamos en tierra rentada, y sólo contábamos con unos 25 empleados... Ahora tenemos 55 empleados. Además, en aquel entonces no se podía construir en la tierra debido a la incertidumbre de rentar. "Junto con los cambios de Western Precast, el Sr. Kramer también ha experimentado cambios en su estado de salud recientemente, que comentara un poco más tarde.

En 1971, el Sr. Kramer dice Western Precast se centró en la producción de productos completamente diferentes. Dice que los más vendidos fueron los bloques de asentamiento, que fueron utilizados para la construcción de paredes. Él dice, "bloques de asentamiento vieron la luz en la década de 1980. Recientemente, un muro en el centro comercial de Las Cruces que fue hecha de bloques de asentamiento prefabricados fue derribado. Simplemente no hay demanda para ellos hoy en día." Además de la popularidad de los bloques prefabricados también se venden en gran medida, tubos de cuatro a 16 pulgadas. "El mercado ha cambiado, los tubos de plástico ahora dominan."

"Nos metimos en el negocio de alcantarillas después de eso. En 1971, sólo había dos formas para la producción de alcantarillas. En comparación con lo que hoy producimos aquellos eran bastante toscos." Kramer comenta sobre lo que él cree que son las mejoras más importantes en la planta: "Las mejoras más importantes han sido la adición del nuevo lote de plantas y camiones de grúa." Él dice: "Teníamos muy pocos beneficios para los empleados en comparación con lo que hoy ofrecemos como son el reparto de ganancias y servicios semanales de limpieza de uniformes." Kramer continúa: "yo diría que estamos haciendo 25 veces más trabajo / negocios hoy en día."

Mientras Western Precast ha visto cambios más productivas y rentables, Kramer recientemente pasó 30 días en el hospital, donde tuvo cinco cirugías de bypass. Él dice: "No fue divertido: Me abrieron de un lado a otro." Cuando la vena fue sacada de su pierna durante la cirugía de bypass, no estaba sanando adecuadamente y Kramer tenía que tener 14 dosis de antibióticos. Su consejo de salud para otro es: "Controle su peso y la dieta. Use el sentido común. No fume. Haga ejercicio." Él llama su reciente visita a el hospital y su recuperación: un viaje de salud, y él dice: "aproximadamente en un mes espero estar al 100%, y el futuro es brillante para esta compañía si todo el mundo sigue trabajando duro." Concluye:

4 "Si usted no fuera importante usted no estaría aquí."

A Season To Be Thankful

Annual Turkey Distribution



Happy Birthday!

January

- 7-Cesar Chavez
- 2-Manuel Garcia
- 2-David Martinez
- 14-Angel Garcia
- 14-Hilario Mirando

February

- 14-Carlos Delgado
- 15-Benito Carlos
- 15-Oswaldo Montoya
- 15-Victor Trujillo
- 18-Carlos Vasquez
- 24-Jesus Rivas

March

- 24-Javier Rojo

Feliz Cumpleaños!

Quality Control: Fly Ash

Contributions By Richard Alvarado, Assistant General Manager & Quality Control Director

In this volume of Western Precast's newsletter we will be looking at the steps taken to remedy the issues caused by pouring concrete in lower ambient temperatures. The main issues are:

- ◆ Extended setting time for fresh concrete
- ◆ Fresh concrete reaching freezing temperatures prior to setting
- ◆ Lower overnight and 24hr compressive strength of hardened concrete
- ◆ Extended period *required* before reaching shipping strength of concrete

In summer, when ambient temperatures reach 100+ deg Fahrenheit, the setting time of concrete can be as short as 30 minutes. This is due to the heat of hydration of cement and the combination of ambient temperatures. Low ambient temperatures can shorten setting time if uncontrolled. This presents problems for both *the* control of Quality and the use of manpower and labor.

Say you pour *a slab 6' long x 12'* wide at around 1:00 pm and do nothing to control *the* setting *time*, it could take up to 5 hours (more in cases where the mix design has a high water cement ratio) for that concrete to reach final set in 45 deg weather. How will your production staff carry out finishing operations if they have to wait around past production hours to remove excess bleed water and provide a proper and quality finish? Ideally you want to provide concrete that will set within a window that will allow for proper placement and finishing but will not prolong the time spent waiting around for final set, that's just wasted man hours. On the quality end, concrete that is placed in low ambient temperatures and achieves freezing temperature before final setting will not hydrate and is unusable. Concrete must reach an initial strength of 500 psi before being exposed to freezing temperatures for the chemical reaction of hydration to continue and gain additional strength.

The next two issues go hand in hand as well. Lower ambient temperatures not only slow initial set but also impact the early strength gains of concrete and dictate the speed of stripping and shipping operations. Structures that are stripped from forms with low compressive strengths are susceptible to damage caused by the stripping and handling process. In addition, the length of time before structures can be shipped and placed into service is extended.

Now we will look at the methods for controlling concrete cast in low ambient temperatures. One method is to increase the volume of water reducing admixture in the mix design, there is a specified volume that can be used per 100/lb weight of cement before the admixture will adversely affect performance. Increasing water reducing admixtures will allow for a lower water/cement ratio by deducting water content while keeping the same flow ability and work ability. The lower water/cement ratio will aid in early setting and strength gain characteristics.

Another admixture used commonly is an acceleration admixture. The chemical composition of these admixtures allow for a reduction of setting time and work on a volume = speed principle. The higher the volume per cubic yard, *the quicker setting will early hydration will occur*. The catch is that this type of admixture is very expensive when compared to a mid range water reducer or an air entraining admixture. There is a threshold where the cost of admixture is no longer cost effective for the gain in speed of setting and early strength. Thorough testing is recommended to find a working volume where the cost of admixture is used effectively for performance. As with any other admixture, there is a specified volume that can be used without adversely affecting performance.

The last method we will look at is adjustment of the fly ash/ cement ratio within the mix design. In a past issue we looked at how increasing fly ash in the summer time can aid performance. In low ambient temperatures reducing the content of fly ash and increasing the cement content can help increase the heat of hydration and improve setting and early strength gain. This practice requires careful consideration as it may alter the chemical composition of the hardened concrete and some specifications will not allow the content of fly ash to fall below a set volume.

Cont. en Pagina 12.



Eduardo and Jesus, QC staff standing in front of the Batch Plant.

Western Precast Concrete Halloween Costume Contest & Lunch



1st Place
Jesus Garcia
Zombie



2nd Place
Damian
Smyth
Baywatch



3rd Place
Richard Rios
Gorilla



Christmas Breakfast



Christmas Luncheon



A Warm Welcome: Arias and Associates Staff



Hilario Mirandos



Hector Franco



Macario Ramirez



Adolfo Lujan

Hilario Mirandos began at Western Precast in mid November. He was recommended by Alvaro Palma, another employee, who happens to be his nephew. Mirandos has 25 years welding experience from working in Juarez. During his free time he likes to watch action movies and television. Of his work ethic he says, "I am a hard worker and I like Western Precast. I want to be a good peer and get along with everyone." Mirandos is currently working in the welding shop./ Hilario Mirandos comenzó en Western Precast a mediados de noviembre. Él fue recomendado por Alvaro Palma, otro empleado, quien es su sobrino. Mirandos tiene una experiencia de 25 años trabajando en soldadura en Juárez. En su tiempo libre le gusta ver películas de acción y ver televisión. De su ética de trabajo, dice, "Soy un trabajador duro y me gusta Western Precast. Quiero ser un buen compañero y llevarme bien con todo el mundo." Mirandos trabaja actualmente en el taller de soldadura.

Hector J. Franco began working at Western Precast on January 8th, and it only took Arias and Associates one week to find him the position in production. Before coming to Western Precast Franco ran his own company, Franco's Co Home Service, where he offered services such as painting, tile installation, and plumbing. He says his company used to be bonded and insured but it became too expensive and jobs became scarce. In his free time, Franco likes to watch ESPN, and his favorite team is the Atlanta Braves. He also likes the Lion King because he remembers watching it with his daughter when she was younger. He says, "Right now my job at Western Precast is to learn. I want to keep working as long as I can. I am looking forward to seeing if I can make it here." / Héctor J. Franco comenzó a trabajar en Western Precast el 8 de enero, y tan solo le tomó a Arias y Asociados una semana en encontrarle una posición en la producción. Antes de llegar a Western Precast Franco dirigió su propia compañía, Franco's Co Home Service, donde ofrecía servicios como pintura, la instalación de azulejos y plomería. Él dice que su compañía estaba asegurada, pero se volvió demasiado caro y el empleo comenzó a escasear. En su tiempo libre, Franco le gusta ver ESPN, y su equipo favorito son los Bravos de Atlanta. También le gusta el Rey León porque recuerda que lo veía con su hija cuando ella era más chica. Él dice: "En este momento mi trabajo en Western Precast es aprender. Quiero seguir trabajando tanto como pueda. Tengo muchas ganas de ver si puedo quedarme aquí."

Macario Ramirez also began at Western Precast in early January, and works in the production area. He applied through Arias & Associates Staffing before for the holidays, but at that point there were not positions available in production, so it took a little longer for him to be placed at Western Precast. Before coming to Western Precast he says he had a variety of jobs including duct work and installation, working at Pro's Ranch Market, and roofing. He says, "I don't have very much free time, but when I can I like to work on cars." He concludes, "Western Precast can expect from me as an employee that I will do everything in my power to do everything right."/ Macario Ramírez también comenzó en Western Precast a principios de enero, y trabaja en el área de producción. Él aplicó a través del Personal de Arias y Asociados antes de las vacaciones, pero en aquel momento no había puestos disponibles en la producción, por lo que tomó un poco más de tiempo para que él fuera colocado en Western Precast. Antes de llegar a Western Precast dice que tenía una variedad de trabajos, incluyendo instalación de tuberías, trabajando en Pro's Ranch Market, y trabajando en techados. Él dice: "Yo no tengo mucho tiempo libre, pero cuando puedo me gusta trabajar en los carros." Y concluye: "Western Precast puede esperar de mí como empleado, que haré todo lo que esté a mi alcance para hacer todo bien."

Adolfo Lujan began at Western Precast on January 29th, and before finding his position through Arias and Associates Staffing he worked in the construction industry for almost two years in the states of Colorado and New Mexico. Ultimately, he decided to move back to El Paso to be with his wife and five year old son, Adolfo Lujan Jr. In his free time he likes to play soccer and watch television and movies. His favorite show is Face Off and his favorite movie is Gladiator. He says he

also enjoys spending time with his son. He hopes to become a permanent employee at Western Precast./ Adolfo Luján comenzó en Western Precast el 29 de enero, y antes de encontrar su posición a través de Arias and Associates Staffing él trabajó en la industria de la construcción durante casi dos años en los estados de Colorado y Nuevo México. Hace poco, decidió regresar a El Paso para estar con su esposa y su hijo de cinco años, Adolfo Luján Jr. En su tiempo libre le gusta jugar fútbol y ver televisión y películas. Su programa de televisión favorito es Face Off y su película favorita es Gladiator. Dice que también disfruta pasar tiempo con su hijo. Tiene la esperanza de convertirse en un empleado permanente en Western Precast.



Pedro Guerrero



Oswaldo Montoya

What should El Paso do to boost tourism in our City?

¿Qué debe hacer El Paso para impulsar el turismo en la ciudad?

“El Paso could bring in an amusement park or other attractions to the area like a Schlitterbahn.” / “El Paso podría traer en un parque de diversiones y otras atracciones como un Schlitterbahn.” - Melissa Duran

“Build a theme park. We have a lot of open space. Something like a Six Flags would be nice.” / “Construir un parque temático. Tenemos gran cantidad de espacio abierto. Algo así como un Six Flags estaría bien.” - Oswaldo Montoya

“Create a man-made lake, something bigger and than Ascarte and more casinos.” / “Crear un lago hecho por el hombre, algo más grande que Ascarate y más casinos.” - Pedro Guerrero

“We could build another mall of America to draw crowds.” / Podríamos construir otro centro comercial de América para atraer multitudes.” - Ricardo Medina



Melissa Duran



Ricardo Medina

Do you have a Valentine's Day messages for anyone?

¿Tiene algún mensaje especial por el Día de San Valentín para alguien?



“I would like to say Happy Valentine’s Day to my kids!” / “Me gustaría decir Feliz Día de San Valentín a mis hijos.” - Melissa Duran

“To my Mom I say I love you. Thanks for being there for me all my life. Her name is Leonor Casillas.” / “A mi mamá querría decirle Te Amo. Gracias por estar ahí para mí durante toda mi vida. Se llama Leonor Casillas.” - Oswaldo Montoya

“I have a general message for Valentine’s Day for everyone, Happy Valentine’s Day!” / “Tengo un mensaje general para el Día de San Valentín para todos, Feliz San Valentín.” - Ricardo Medina

(Continued from Page 1) Milusos

Francisco Javier Lerma ha sido empleado en Western Precast por ya casi seis años, y es el encargado de crear todas las bases. Sergio Arvizu, Director de Seguridad y Personal, lo llama “el milusos”, diciendo, “confiamos en él para cuidar de todas las bases.” Antes de venir a Western Precast, Lerma era un supervisor en una lavandería de ropa por 10 años. Él dice que encontró Western Precast mientras caminaba un día buscando trabajo porque lamentablemente la lavandería se fue a la quiebra. Western Precast lo refirió a Encore Staffing (que estaba manejando el personal temporal, en ese momento), y fue contratado después del período de prueba inicial.

En su tiempo libre, Lerma dice que le encanta bailar, y él va a Romeo’s o a Tequila’s y lleva a su esposa a bailar con él. En su tiempo libre cuando no está bailando, también le gusta ir a pescar con su esposa, a quien también le gusta pescar. También disfruta pasar tiempo con sus tres hijos y seis nietos cuando puede. Él dice: “Yo disfruto estar con ellos. Yo realmente no tuve la oportunidad de pasar mucho tiempo con mis hijos, así que ahora chipleo a mis nietos.”

Un día en Western Precast para Lerma consiste en la extracción de formas del día anterior para prepararlas para el siguiente lote. Él dice, “Me gusta todo de trabajar aquí. Me gusta la moral y el compañerismo. Estoy agradecido de los jefes por el clima de trabajo y los premios a los empleados. Es bueno tener turnos de día y de ser capaz de tener los fines de semana libres.” De él como empleado dice: “Yo soy un empleado con confianza en lo que hago. Sé que estoy haciendo un buen trabajo si todo el mundo está feliz.”

Our Customers Say It Best!



This quarter we visited with Isaac Garcia, Project Engineer for A.S. Horner's "Montwood Direct Connects" Project. A.S. Horner crews have been working on the loop 375 overpasses and area around Montwood since January of 2012, and they are slated to fully complete the project by November 2013. Garcia tells us that they have purchased and used the following products from Western Precast Concrete: manholes, inlets, and junction boxes," but he adds, "John Franklin is the best product." In other words, Garcia recognizes the high quality of customer service John Franklin has provided.

Garcia says, "Our Super is completely happy with the product. We haven't had any issues with inspectors. The finish on the product is

perfect. There is no question that the State will accept the products. Plus, we know it has been inspected before it even gets here." He adds, "The customer service has been great. It's hard to plan orders as the scope of the project changes from week to week. I just call John and the turnaround for new product is incredible. We get products in about a week; the turnaround is great."

Garcia says the reasons A.S. Horner keeps coming back to Western Precast are quality and price. He says, "The product that is required is always right on meeting all the specifications." He continues, "At Western Precast there is no cutting corners." He says the other reason he likes working with Western Precast is "availability." He continues, "I've noticed that John has his eyes on our project. He is aware of what phases we are in. He'll notice if we're close to needed a new product. It shows how well prepared and proactive Western Precast is."



Richard Alvarado of Western Precast & Isaac Garcia of A.S. Horner standing on a newly installed drainage inlet at the Montwood Direct Connects project.

A.S. Horner originates from Albuquerque, New Mexico, and was founded in 1927. Their mottos are "Been There, Built That," and "EXPERIENCE EXPERTISE EXCELLENCE." Garcia says they are a family oriented company that takes pride in life long careers for their employees. For more information on A.S. Horner visit www.ashorner.com.

Cont. en Pagina 12

News From Shipping: The Importance of Reorganizing the Yard

By Alfredo Torres, Shipping Manager



Newly organized yard.

technique of filling their displays, isles, and windows with their products to better promote their sales, if this has worked for them, why not Western Precast?" In other words, the reorganization of the yard better showcases products available for purchase from Western Precast.

Torrez continues on the efficiency which is increased as a result of the reorganization, "Separating our product by size, and dimensions better serves our customers at the time of delivery and pick-up. An organized and well stocked yard makes it easier for locating material. When customers arrive to pick up their order, they will be serviced in a timely fashion thus increasing customer satisfaction. With this reorganization, the Shipping Department at Western Precast Concrete will be able to better serve our customers in a more efficient and timely manner."

The reorganization of the yard serves two main purposes, the yard is more visually appealing for customers and the yard is better organized for the efficiency of pick-ups.



Alfredo Torrez
Shipping Manager

Noticias de Envíos: La importancia de la reorganización del patio de envíos

Por Alfredo Torres, Gerente de Envíos

Recientemente, el patio de envíos en Western Precast tuvo una reorganización importante. Alfredo Torrez, Gerente de Envíos, explica que la principal motivación del cambio de imagen se debe no sólo a propósitos estéticos sino a propósitos funcionales también. Torrez escribe: "Durante años, tiendas, farmacias, agencias de automóviles y otros comerciantes han utilizado la técnica de llenar sus pantallas, islas, y ventanas con sus productos para promover mejor sus ventas, si esto ha funcionado para ellos, ¿por qué no Western Precast?" En otras palabras, la mejor organización del patio muestra los productos disponibles a la venta en Western Precast, así los clientes pueden ver los productos.

Torrez continúa explicando acerca de la eficiencia que incrementara como resultado de la reorganización, "Separar nuestro producto por tamaño y dimensiones mejorara el servicio a nuestros clientes en el momento de la entrega y recogida. Un patio de entrega organizado y bien abastecido hace que sea más fácil localizar material. Cuando los clientes llegan a recoger su pedido, recibirán el servicio oportunamente lo que aumenta la satisfacción del cliente. Con esta reorganización, el departamento de Envío y Manejo en Western Precast Concrete será capaz de servir mejor a nuestros clientes de una manera más eficiente y rápida."

La reorganización del patio ha respondido a dos propósitos fundamentales, la vista del patio es más atractiva para los clientes y además está mejor organizado para ser más eficiencia en las entregas.

Noticias del Control de Calidad: Mezcla Diseños de Otoño

Por Richard Alvarado, Assistant General Manager & Quality Control Director

En este volumen del boletín de Western Precast vamos a ver las medidas adoptadas para remediar los problemas causados por echar concreto en bajas temperaturas ambientales. **Los principales problemas son:**

- **Tiempo alargado de ajuste del concreto fresco**
- **El concreto fresco alcanza temperaturas de congelación antes de ajustarse.**
- **Baja resistencia durante la noche y las 24 horas a la compresión del concreto endurecido**
- **Se requiere de un período extendido antes de alcanzar la fuerza necesaria del concreto para su envío.**

En verano, cuando la temperatura ambiente alcanza 100 o más grados Fahrenheit, el tiempo de ajuste del concreto puede ser tan corto como 30 minutos. Esto es debido al calor de hidratación del cemento y la combinación de la temperatura ambiente. Bajas temperaturas pueden acortar el tiempo de ajuste si no se controla. Esto presenta problemas tanto para el Control de Calidad como para el uso de manos de obra.

Digamos que echamos una losa de 6' de largo x 12' de ancho alrededor de la 1:00 pm y no hace nada para controlar el tiempo de ajuste, esto podría tomar hasta 5 horas (más en los casos en que el diseño de la mezcla tiene una relación agua-cemento alta) para que el concreto alcance su ajuste final en 45 grados de temperatura. ¿Cómo puede su personal de producción hacer los detalles de acabado, si tienen que esperar horas de producción para eliminar el exceso de agua de y proporcionar un acabado adecuado y de calidad? Idealmente usted desea proporcionar concreto que fijará dentro de una ventana de tiempo que permitirá la correcta colocación y acabado, pero sin prolongar el tiempo de espera del último ajuste, ya que es perder horas de trabajo. En lo que respecta a calidad, el concreto que se coloca en temperaturas ambiente bajas y alcanza la temperatura de congelación antes del ajuste final, no se hidrata y es inutilizable. El concreto debe alcanzar una resistencia inicial de 500 psi antes de ser expuesto a temperaturas de congelación debido a la reacción química de hidratación para continuar y ganar fuerza adicional.

Los siguientes dos problemas van de la mano también. La baja temperatura de ambiente no solo hace lento el ajuste inicial, sino que también afectan las ganancias de fuerza del concreto y la velocidad de extracción y operaciones de envío. Las estructuras que se extraen de las formas con bajas resistencias de compresión son susceptibles a los daños causados por el proceso de manejo y de extracción. Además, se extiende el tiempo antes de que las estructuras de concreto puedan ser enviadas y puestas en servicio.

Ahora vamos a ver los métodos de control de concreto en bajas temperaturas.

Un método consiste en aumentar el volumen de aditivo reductor de agua en el diseño de la mezcla, existe un volumen especificado que puede ser utilizado: 100/lb de cemento antes de que el aditivo afecte adversamente el rendimiento de la mezcla. El aumento de los aditivos reductores de agua permitirá una menor relación agua/cemento mediante la deducción de contenido de agua mientras se mantiene la capacidad de flujo y la misma capacidad de trabajo. La menor relación agua/cemento ayudará en que se configure y gane resistencia rápidamente.

Otro aditivo utilizado comúnmente es un aditivo de aceleración. La composición química de estos aditivos permiten una reducción del tiempo de ajuste y trabajan con un principio de volumen = velocidad. Cuanto mayor sea el volumen por yarda cúbica, se ajustará más rápido con una rápida hidratación. El problema es que este tipo de mezcla es muy caro en comparación con un reductor de agua de rango intermedio o un aditivo incorporador de aire. Hay un límite en que el costo de la mezcla ya no es aceptable para lograr el aumento de velocidad de ajuste y resistencia temprana. Pruebas exhaustivas recomiendan para encontrar un volumen de trabajo donde se utilice eficazmente el costo de mezcla para lograr rendimiento. Como con cualquier otro aditivo, hay un volumen especificado que se puede utilizar sin afectar negativamente a las características de desempeño.

El último método que vamos a ver es el ajuste de la proporción de partículas de ceniza/ cemento en el diseño de la mezcla. En una edición pasada vimos cómo el aumento de las cenizas volantes en los meses de verano puede ayudar el rendimiento. En temperaturas ambiente bajas reducir el contenido de ceniza volante y aumentar el contenido de cemento puede ayudar a elevar el calor de hidratación y mejorar el ajuste y la ganancia de resistencia temprana. Esta práctica requiere la consideración cuidadosa, ya que puede alterar la composición química del concreto endurecido y algunas especificaciones no permitirán que el contenido de cenizas volantes caiga por debajo de un volumen determinado.



Alvaro Palma & Richard Alvarado– Quality Control Department

Nuestros Clientes lo Dicen Mejor



A.S. Horners Montwood Direct Connects Project.

Este trimestre hemos visitado a Isaac García, Ingeniero de Proyectos para A.S. Horner's "Montwood Direct Connects." Los empleados de A.S. Horner han estado trabajando en los puentes de la loop 375 y en el área alrededor de Montwood desde enero de 2012, y tienen programado completar la totalidad del proyecto en noviembre de 2013. García nos dice que ellos han comprado y utilizado los siguientes productos de Western Precast Concrete: Bocas de alcantarilla, tomas y cajas de unión," pero agrega: "John Franklin es el mejor producto"

En otras palabras, García expresa la alta calidad del servicio al cliente que John Franklin ha proporcionado.

García dice: "Nuestro supervisor está completamente feliz con el producto. No hemos tenido ningún problema con los inspectores. El acabado en el producto es perfecto. No hay duda de que el estado vaya a rechazar los productos. Además, sabemos que han sido inspeccionados antes de que incluso lleguen aquí." Y añade: "El servicio al cliente ha sido genial. Es difícil planear órdenes ya que el alcance del proyecto cambia de una semana a otra. Acabo de llamar a John y el tiempo de entrega para el producto nuevo es increíble. Tenemos los productos en alrededor de una semana, la rapidez es asombrosa."

García dice que las razones por las que A.S. Horner sigue volviendo a Western Precast son la calidad y el precio. Él dice: "El producto que se necesita siempre está bien y cumple con todas las especificaciones." Y continúa: "En Western Precast no hay atajos." Dice la otra razón por la que le gusta trabajar con Western Precast es la "disponibilidad." Él continúa: "me he dado cuenta de que Juan tiene sus ojos en nuestro proyecto. Él está al tanto de la fase en la que estamos. Él se dará cuenta de si estamos cerca de necesitar un nuevo producto. Esto demuestra lo bien preparado y proactivo que Western Precast es."



View of traffic routing for Montwood Direct Connects project.

A.S. Horner se origina en Albuquerque, Nuevo México, y fue fundada en 1927. Sus lemas son "Estuvimos Ahí, Construimos Eso" y "EXPERIENCIA CONOCIMIENTO EXCELENCIA." García dice que son una empresa orientada a la familia que se enorgullece de la larga vida de las carreras de sus empleados. Para más información sobre A.S. Horner visite la siguiente dirección <http://www.ashorner.com>.