

TITULO
ELIMINACIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME POR CONTAMINACIÓN MICROBIOLÓGICA EN PRODUCTOS CON DULCE DE LECHE

AUTORES

- Recanati, Giulia
- Morea, Ángeles
- Lóndero, Hugo
- Montibeler, Juan
- Ledesma, Pablo
- Pucheta, Jorge
- Carranza, Federico
- Paulino Castro

ORGANIZACIÓN

- El equipo de trabajo se organizó en base a una planificación con reuniones y tareas mensuales. Se detalló el plan de acción y se trazó un diagrama de Gantt con el listado de actividades y los plazos de ejecución. El plan de trabajo abarcó de Marzo a Agosto.
- Se diseño un plan de trabajo de 6 meses, a través del pilar Mejoras Enfocadas.
- Mes a mes el equipo de trabajo estableció reuniones para monitorear el grado de avance del plan de acción.
- El equipo de trabajo tuvo instancias de presentación ante el comité de planta

RESUMEN (300 PALABRAS)

A través de los 7 pasos de la mejora continua se pudo abordar la problemática relacionada al producto no conforme por contaminación microbiológica en productos con dulce de leche.

Identificación del problema: A raíz del elevado número de reclamos, en la etapa productiva se comienza con el análisis y se detecta la contaminación microbiológica a través de pruebas y controles de calidad durante el proceso de producción.

Análisis de causas: Se investiga la fuente de la contaminación para determinar qué prácticas o factores permitieron el desarrollo de contaminación.

Acciones inmediatas: Se realizan acciones en el corto plazo para mitigar la situación.

Plan de Acción Se implementan cambios y mejoras en los procesos de producción, las prácticas de higiene y las condiciones de equipo para prevenir futuras contaminaciones.

Comunicación y formación: Se informa a todo el personal involucrado sobre la problemática y las acciones correctivas a tomar. Además, se brinda capacitación para evitar errores y mejorar la calidad.

Verificación y seguimiento: Se realizan controles periódicos y pruebas para asegurarse de que las medidas correctivas implementadas son efectivas y se mantiene la integridad microbiológica del producto.

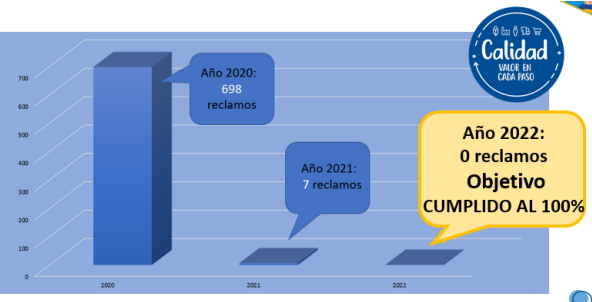
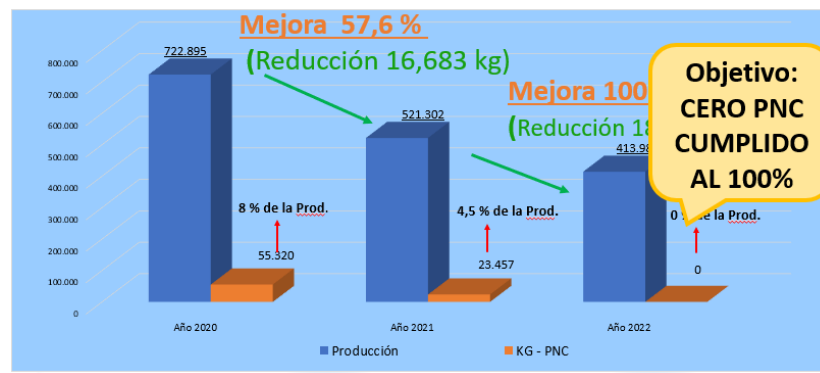
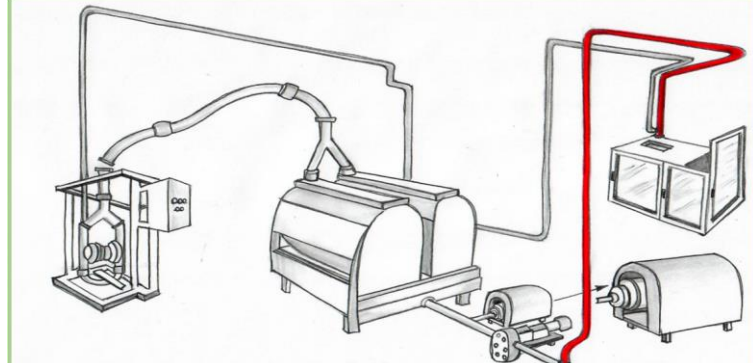
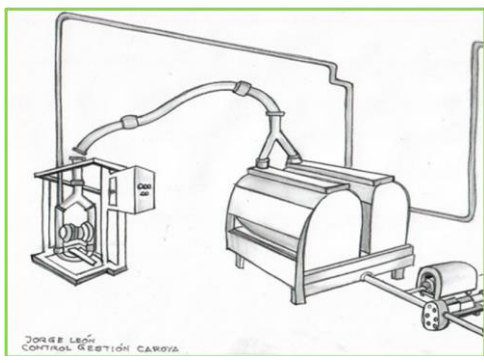
Estandarización Se establecen estándares de calidad y seguridad, y se revisan de manera constante para mantenerse actualizados y ajustarlos si es necesario, garantizando así una mejora continua en la prevención de contaminaciones.

En resumen, el trabajo de eliminación de producto no conforme por contaminación microbiológica en dulce de leche se lleva a cabo mediante un enfoque de mejora continua, a través de la conformación de un equipo interdisciplinario con acciones concretas y seguimiento constante, con mejoramiento del nivel de estándares para asegurar la calidad y seguridad del producto final. Este proceso garantiza la satisfacción del cliente y el cumplimiento de las normativas alimentarias, protegiendo tanto la reputación de la marca como la salud de los consumidores.

FOTOS E IMAGENES

Produccion Planta Caroya - Año 2020

Lineas	Produccion	Participacion
L-BOB 64	5,703,081	19.41%
ENVASADO CONFITADO	4,785,560	16.29%
L-BINDLER	3,811,468	12.97%
L-532	3,636,682	12.38%
LINEA Aasted	3,284,364	11.18%
L-650-I	2,431,325	8.28%
L-MICKROVERK	1,715,909	5.84%
LINEA OBLEA 2	1,484,779	5.05%
L-INDUSTRIAL	1,204,380	4.10%
L-275-I	682,941	2.32%
L-BALDES	264,178	0.90%
L-BARRAS	264,073	0.90%
C-ENV FABRIMA	109,413	0.37%
Planta	29,378,152	



SELECCIÓN DEL TEMA PDCA

• A raíz del elevado número de reclamos recibidos por parte de los consumidores (+ de 700 año 2021) referidos a contaminación microbiológica en productos rellenos con dulce de leche, y que, a su vez, repercute en producto no conforme y decomiso de mercadería no apta; se elige atacar esta problemática a través de los 7 pasos de la mejora continua. Puesto que, las líneas que producen este portafolio de productos rellenos (Bindler y AASTED) representan un 24% del volumen de producción de planta.

SITUACIÓN INICIAL PDCA

Se parte con aproximadamente 700 reclamos recibidos y con alrededor de 55000 kilogramos de producto no conforme por contaminación microbiológica en productos con dulce de leche. Estos productos rellenos, se elaboran en las líneas Bindler y AASTED. Esta situación llevó a la formación de un equipo de trabajo compuesto por personal de diferentes áreas para que cada sector pueda aportar su punto de vista y se logre una solución integral a la problemática encontrada. Además, las líneas afectadas (Bindler y AASTED) representan un 24% de la producción total de planta. Lo cual repercute de manera significativa en el comportamiento de los indicadores de planta y en el desarrollo habitual de las operaciones de planta.

OBJETIVOS PDCA

Los objetivos propuestos se enfocaron en lograr el "0" defecto.

- Reducir en un 75% el nivel de reclamos de este tipo para el año 2022
- Reducir en un 50% el nivel de producto no conforme referido a contaminación microbiológica para 2022.
- Reducir en un 50% el nivel de decomiso de producto contaminado microbiológicamente para el año 2022

METODOLOGÍA UTILIZADA PDCA

La dinámica de trabajo del equipo fue abordada bajo el marco de los 7 pasos de la mejora enfocada, en el ámbito de la participación del Reconocimiento SGI de Arcor en sus diferentes niveles. Se aplicaron herramientas de análisis de causas (espina de pescado, porqué-porqué, tormenta de ideas), se realizaron reuniones y se desarrolló un plan de acción con su posterior evaluación de resultados y estandarización.

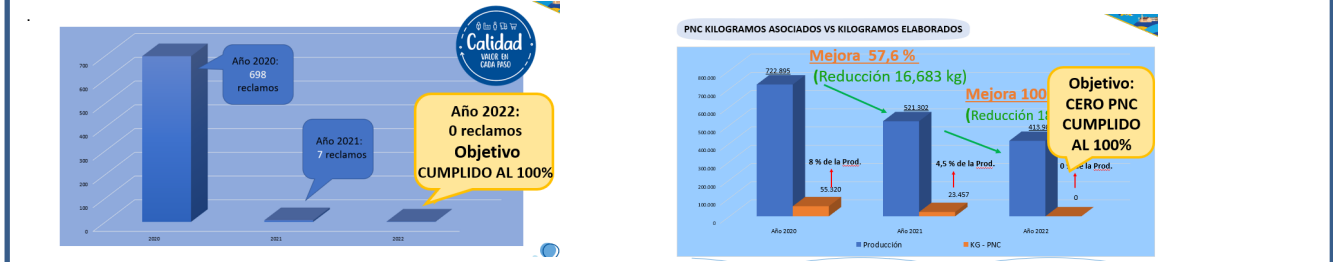
Se trabajó integrando diferentes áreas de la compañía, producción, procesos, mejoras enfocadas, mantenimiento, calidad y el sistema de gestión integral. Este enfoque permitió lograr una exploración integral del problema.

A su vez, se trabajó de manera intensiva con la dotación operativa en cuanto a la puesta en conocimiento del problema, el impacto en las operaciones de la empresa. Para de esta manera lograr su participación activa, compromiso y también, para desafiar al personal en la búsqueda de lograr una mejor performance y aumentar los estándares de trabajo.

PLAN DE ACCIÓN PDCA

- Plan de capacitación a dulceros desarrollado en 6 semanas. Una vez a la semana. Cada capacitación tuvo una duración de 1,5 horas.
- Modificación de cañerías. Realizada en 4 semanas.
- Cambio de bomba de lavado. Realizada en 1 semana.
- Modificación de instructivo de lavado 1 semana.
- Modificación de metodología de liberación de producto 2 semanas.
- Verificación de resultados 6 semanas.
- Plan de estandarización:
- Capacitación y entrenamiento de dulceros 3 semanas.
- Confección de nuestros registros y planes de limpieza 1 semana.
- Incorporación de nueva metodología de inspección y chequeo 1 semana.

RESULTADOS ALCANZADOS PDCA



CONCLUSIONES (logros, dificultades, aprendizajes) PDCA

Los objetivos planteados al inicio se pudieron lograr de manera contundente, ya que la evolución de los indicadores así lo demostró. Además, se pudo tomar conciencia de la experiencia del consumidor a la hora de elegir nuestros productos. Percibir el impacto en pérdidas y mermas por producto no conforme y decomiso. El equipo de trabajo pudo conocer y logró transmitir a todos los niveles de planta la importancia de la problemática planteada. También se logró un desarrollo importante del sentimiento de pertenencia a la planta a través de las sucesivas competencias en eventos de Reconocimiento SGI, sobresaliendo a nivel planta, logrando ganar a nivel negocio y con destacada participación en nivel grupo Arcor logrando el primer puesto. Representando sin duda un gran desafío para los integrantes, en cuanto al conocimiento de nuestros procesos, el potencial humano y desarrollo de ideas creativas con un uso eficiente de los recursos. Logrando satisfacer tanto a clientes externos como internos.