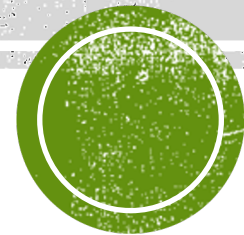
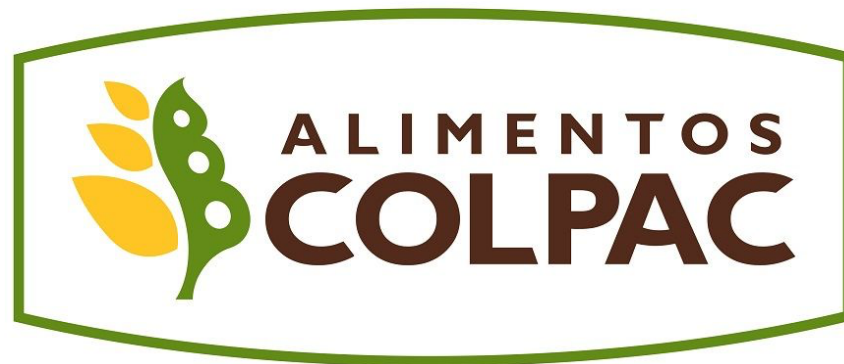


Alimentos Integronaturales S.A.



Alimentos Colpac



- ✓ Compañía ubicada en el campus de la Universidad Adventista de Montemorelos.
- ✓ Fundada en 1956.
- ✓ Su actividad es la producción de alimentos vegetarianos, promoviendo un estilo de vida saludable.



Alimentos Colpac

Misión

- Compartir los principios de un estilo de vida saludable por medio de la educación, producción y comercialización de productos y servicios que contribuyan a mejorar la calidad de vida de nuestra sociedad.
- Somos apasionados en el servicio, disfrutamos del trabajo con alegría y mantenemos un alto sentido humano en nuestras relaciones. Estamos comprometidos con la innovación y la calidad, buscando el desarrollo de nuestros colaboradores, clientes, proveedores, socios y comunidad.

Visión

Convertirnos en la empresa mexicana líder en la educación, producción y comercialización de productos y servicios que promuevan un estilo de vida saludable.





Equipo Evaluador

Adriana Pérez

Dante Godeau

Víctor Pérez

Alimentos Colpac

Lic. Brenda Piedra

Gerente de Control de Calidad



**Evidencia del
estado actual...**



Evidencia del estado actual

TAXONOMÍA DEL PROCESO



- La señalización de las áreas no se están respetando, no mantienen el debido orden y ubicación de los racks donde van colocadas la bandejas.



Evidencia del estado actual

PROCESO 1 RECIBIMIENTO MATERIA PRIMA E INVENTARIO



PROCESO 2 PRODUCCIÓN Y AMASADO



Evidencia del estado actual

PROCESO 1 RECIBIMIENTO MATERIA PRIMA E INVENTARIO



PROCESO 2 PRODUCCIÓN Y AMASADO



Evidencia del estado actual

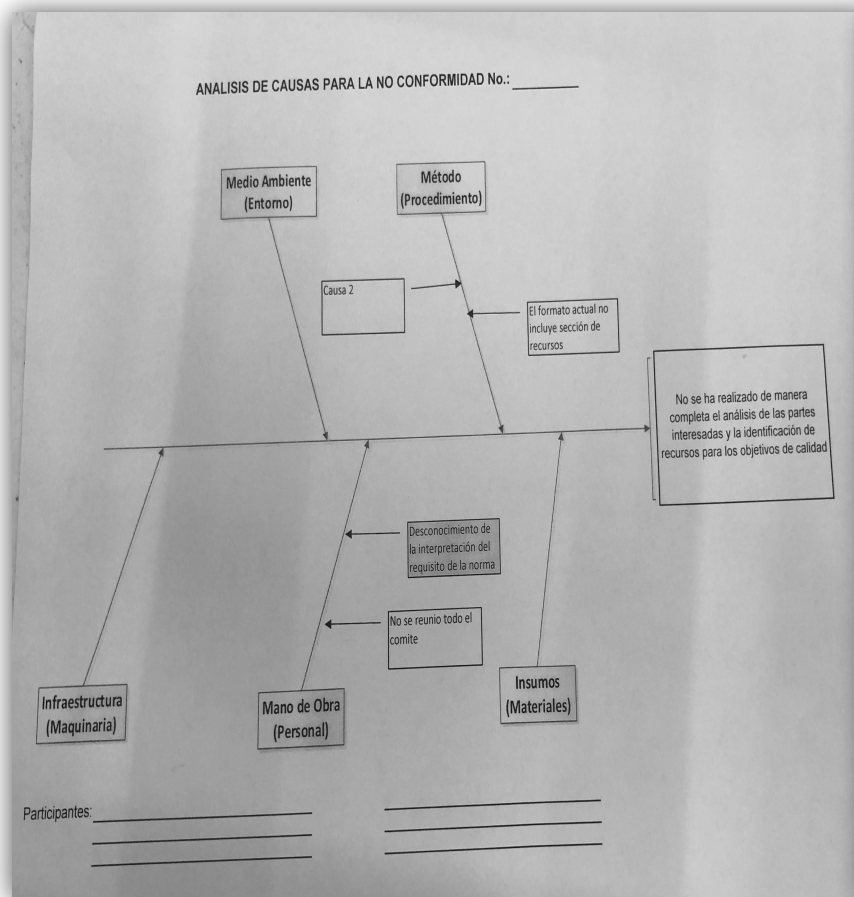
PROCESO 3 - HORNEADO



AREAS EXTERIORES



Evidencia del estado actual



	Cooperativa Colpas Alimenticio		Código: GPAC-03-VB1
	Nombre: Polifaco de Pagare y servicios de la plaza		
	Área de aplicación: Párrafo Administrativo		Página 1 de 20
	Elaboró: Ing. Melissa López Solís		Fecha de aprobación: 20 de junio de 2015
	Aprobó: Lic. Brenda Padilla		

BOLÍNICAS DE HIGIENE Y SANIDAD DE LA PLANTA

A continuación se describen las Políticas de Higiene y Sanidad que se deben cumplir en la finca, el departamento responsable de llevarlas a cabo.

1. Instalaciones Físicas

1.1	Adequados	
Mantenimiento	¿ Las adecuadas del establecimiento deben estar libres de condiciones que puedan ocasionar contaminación de productos o proliferación de plagas, tales como humedad y calor excesivo?	
Fondos/Producción	¿ Las adecuadas del establecimiento deben estar libres de condiciones que puedan ocasionar contaminación del producto a proliferación de plagas, tales como humedad, desperdicio, etc. ¿ Las adecuadas del establecimiento deben estar libres de condiciones que puedan ocasionar la proliferación de plagas, tales como humedad y calor excesivo?	
Mantenimiento	¿ Las adecuadas deben tener una iluminación adecuada?	
Mantenimiento	¿ Las vías de acceso al establecimiento que se encuentran dentro del mismo, están bien pavimentadas?	
Mantenimiento	¿ Existe algún drenaje suficiente y tener una cubierta adecuada según el tamaño de la planta de producción?	
Análisis Residuo	¿ En el caso de las bagas vivas utilizadas en el procesamiento, ¿ se sabe el lugar de donde se recolecta y depina todas las magueyales? ¿ Se sabe si el agua es segura para beber? ¿ Se sabe si el agua que se utiliza en el lugar de origen (pozo, lluvia, manantial, río, etc.) es potable?	

1.2 Edificio

Dirección	a. El edificio debe estar diseñado de forma tal que evite la contaminación cruzada por áreas.
Mantenimiento	b. Las áreas deberán contar con puertas, cortinas de aire o lo que necesiten para evitar contaminación de un área a otra.
Dirección	c. El edificio debe estar diseñado de forma tal que evite la entrada de animales, aves, insectos etc.
Dirección	d. Las plataformas de carga y descarga deben que estar techadas para evitar contaminación del exterior.

	Composicion Colpac Alimentos		Código: (24-02-000)
	Número: Política de higiene y sanidad de la planta		
	Años de aplicación: Puntos de desarrollo		Página 1 de 22
	Elaborado por: Inés María López Salazar		Fecha de aprobación: 20 de junio del 2015
	Aprobado por: Brenda Pineda		

Dirección	e. Los sanitarios no deben tener comunicación directa con la producción.
Dirección	f. Las tuberías de desagüe de los inodoros deben estar directamente al sistema de drenaje.
Mantenimiento	g. Los ductos, tuberías, rieles, vigas, cables, etc., deben estar libremente de depósitos de pintura u óxido.
Calidad	h. Es recomendable tener señalamientos de tránsito dentro de identificación de áreas.
Mantenimiento	i. Es recomendable utilizar código de colores para tuberías.

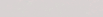
1.3 Paredes

Servicio / Producción	a. Las paredes deben estar limpias.
Mantenimiento	b. Las paredes deben estar completas, en buenas condiciones y ser de un material que sea fácil de limpiar.
Mantenimiento	c. Se debe evitar tener golpes, grietas u orificios en los que puedan servir como escondite de plagas.
Indice	d. Se debe evitar golpear las paredes.

1,4 Pisos

Sanidad/ Producción	a Los pisos deben estar impios y libres de basura.
Mantenimiento	b Los pisos deben estar completos, en buenas condiciones y de un material que sea fácil de limpiar.
Mantenimiento	c Las uniones de los pisos y paredes deben tener rebabas (recaídas) o bien selladas.
Mantenimiento/ Dirección	d Los pisos no deben presentar fisuras o irregularidades superficiales.
Dirección	e Los pisos deben ser de un material resistente a los químicos.
Dirección	f Los pisos deben ser de material que impida que se humedezca el subsuelo.
Sanidad /Producción	g Se debe evitar la acumulación de agua en el piso (charcos).
Dirección	h Debe haber un drenaje adecuado de forma que no se acumule agua.
Dirección	i Los pisos deben de tener pendiente mínima del 2%.

Mayo 2015

	Corporativo Alimentos Colpac		Código:
	Nombre: Políticas de Higiene Personal		CC-DC-01-V01
	Área de aplicación: Planta Montemorelos		Hoja: 1 de 9
	Elaboró: Ing. Melissa López Salazar		Fecha: 10 de mayo 2015
	Aprobó: C.P. Benjamín Acosta Méndez		

POLÍTICAS DE HIGIENE PERSONAL

Compromisos de la Empresa

o 2015

el Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura del Personal as
tomadas en caso de su incumplimiento.

El personal de nuevo ingreso, junto con los supervisores de cada área será responsable de dar a conocer dicho reglamento al personal de nuevo ingreso y se le entregará una copia de dicho documento una vez firmado el contrato.

El alcance de este Reglamento consiste en que incluye todos los aspectos relativos a la higiene del personal desde la contratación, los procesos de inducción, capacitación continua y ejecución. Además incluye la descripción de responsabilidades de los departamentos involucrados en lo relativo a la higiene personal.

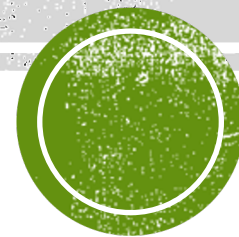
Todo Personal Operativo (PO), Mantenimiento (M), Jefes y Supervisores (JS), Contratistas (C), Visitantes y personal de oficinas (V- OF) que entren en contacto con materiales, deberán observar las indicaciones que se marcan en este reglamento que se marcan con una X según corresponda:

REGLAMENTO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA DEL PERSONAL Y DE OTROS ASPECTOS GENERALES

A. Acerca de la Higiene Personal		PO	M	JS	C	V
1.	Es necesario el aseo y baño diario. La empresa cuenta con instalaciones en caso para tal efecto.	X	X	X		
2.	Usar uniforme completo. El personal deberá cuidar el uniforme. El personal debe de lavar el uniforme diariamente de tal forma que se presente a trabajar con el uniforme limpio. El personal debe de portar su ropa debajo del uniforme. A visitantes y administración se les proporcionará una bata desechable para entrar a la planta.	X	X	X		X
3.	Es necesario usar faja y zapatos de seguridad.	X	X	X		



Diagnóstico...



Diagnóstico en el Piso de Trabajo

ÁREAS SÓLIDAS

- El **liderazgo operativo** cuenta con apertura para la mejora continua.
- Cuentan con **procedimientos operativos** estándar (POE).
- El personal cuenta con **experiencia** para dominar los procesos claves.

ÁREAS DE OPORTUNIDAD

- No fue posible valorar **indicadores de pisos** para que el personal tome decisiones directamente en piso.
- Falta de **limpieza** y orden en el piso de trabajo.
- No fue posible valorar el **orden de los procesos** lógicos para garantizar un flujo continuo de la operación.
- Se observaron **cosas innecesarias** que no tenían que ver con el proceso.
- Tiempo que se llevan para **localizar las herramientas** de trabajo.
- Aún que cuentan con los procedimientos operativos estándar no se mostró **fecha reciente** en los **procedimientos de mejora continua**.
- No cuentan con una **cultura de trabajo** con un enfoque de alto desempeño.
- No existe un **layout con un flujo continuo** que garantice reducciones de tiempo de ciclos cortos.



Propuesta...





Metodologías de Alto Desempeño

- Lean / Valor Agregado.
- Rutina Diaria de Trabajo (RDT)
- Desarrollando Territorio Común
- Juntas de Arranque
- **5's**
- Tablero de indicadores enfoque en procesos



Metodología del Lean Manufacturing - 5 S



SEIRI – Clasificar



SEITON - Ordenar



SEISO - Limpiar



SEIKETSU - Estandarizar



SHITSUKE – Mantener la disciplina

Matriz de impacto

IMPACTO INMEDIATO	IMPACTO A MEDIANO Y LARGO PLAZO	PROCESO DE ESTANDARIZACIÓN (sostener la cultura deseada)
Nitidez en el área operativa.	Tramos y/o áreas de control organizados eficientemente.	Construcción de procedimientos operativos estándar nuevos.
Orden y limpieza en el área de trabajo.	Mejora de la eficiencia (proceso interno) y efectividad (resultado del proceso interno) en los procesos.	Auditorías de las 5 S para garantizar que se vivan en el piso de trabajo, de manera permanente.
Tablero de indicadores directamente en el piso de trabajo.	Nueva cultura de Trabajo de alto rendimiento.	Reuniones de trabajo mensual de revisión de las 5 S, de manera sistémica.
El tiempo para localizar herramientas y materiales.	Ambiente laboral sano.	Creación de incentivos en mantenimiento de la cultura de las 5 S. (premiar)
La disminución significativa de los desperdicios: defectos, sobreprocesamiento, movimientos innecesarios del personal, transporte interno del proceso/producto.	Aumento de productividad.	Involucramiento, capacitación y adiestramiento al 100% del personal.
Procedimientos operativos estándar actualizados.	Reducción de: los tiempos de espera en cada proceso, en la sobreproducción del producto, en los niveles de Inventario.	Creación de un proceso de inmersión total del personal nuevo en la nueva cultura y en la herramienta de las 5 S.
Ciclos acelerados de mejora en cada uno de los procesos.	Reducción de actos inseguros, condiciones inseguras y prima de riesgo.	Lograr la autonomía operativa (empowerment).
Aprovechamiento de los m2 de espacio a lo ancho y largo de la organización	Rediseño del layout de la Planta Industrial.	Creación de un Modelo Operativo de Clase Mundial.

La vida de una persona es una acumulación de tiempo, cada hora es importante en su vida. Los empleados entregan sus valiosas hora de vida a la empresa, por lo cual deberíamos de usarlas eficazmente, de no hacerlo estamos desperdiciando sus vidas.



Eiji Toyoda, former CEO and Chairman of
Toyota Motor Corporation
Co-creador del Sistema Lean Manufacturing

EN CONSECUENCIA , DESARROLLAR A LAS PERSONAS ES LA RESPONSABILIDAD MAS IMPORTANTE DE UN LÍDER.



Impactos colaterales

- ✓ Incremento en Ventas.
- ✓ Satisfacción del cliente.
- ✓ Mejor imagen ante los clientes causando una sensación de higiene y confianza.
- ✓ Posicionamiento de Marca.
- ✓ Participación en nuevos mercados.



Plan de implementación de la Nueva Cultura y las 5 S.

Actividades	Mes 1	Mes 2	Mes 3	Mes 4	Mes 5	Mes 6
CAPACITACIÓN	Todos					
SEIRI - Eliminar						
SEITON - Ordenar						
SEISO - Limpiar						
SEIKETSU - Estandarizar						
SHITSUKE - Respetar						



Gracias...

