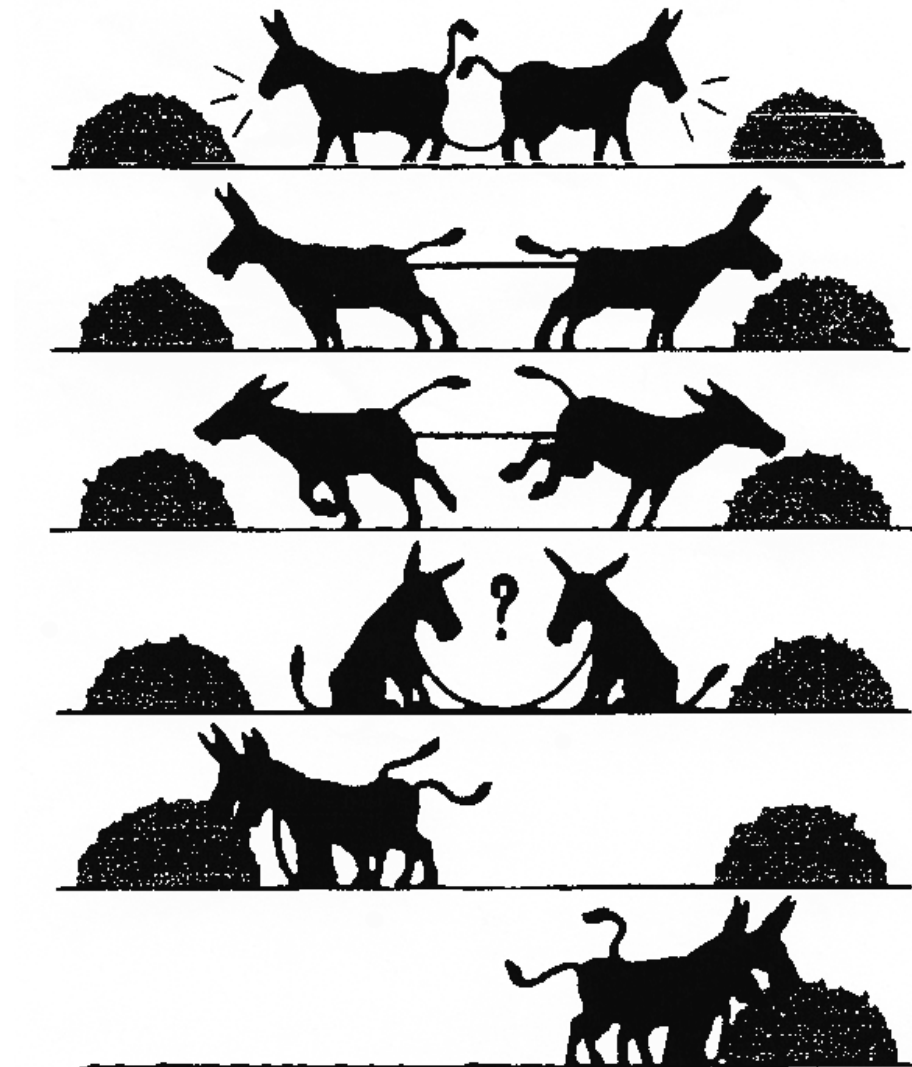


Excelencia operativa aplicada a la mejora de procesos transversales entre dos unidades del negocio

Cargill – Corporación Pipasa

Maggaly Caballero Delgado

Trabajo individual o colectivo



Nuestra huella – Cargill Proteína Latinoamérica



Guatemala

Honduras

Nicaragua

Costa Rica

Colombia

Opera en Centroamérica desde 1969

Variedad de productos frescos y congelados

Marcas más reconocidas y confiables

15 000 asociados en la región.



Liderazgo del proyecto



Verónica Castro
(Gerencia país)

BOSC



Paula Gutierrez
(Gerencia)



Luis Rodríguez
(Gerencia)



Maggaly Caballero
(Superintendencia)



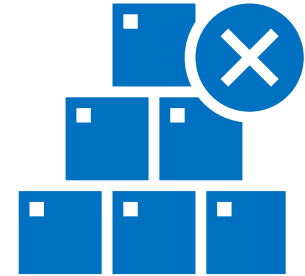
Andrés Paris
(Supervisión)

OPERACIONES

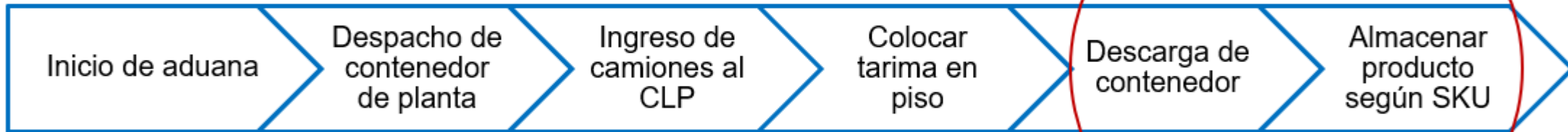
SUPPLY



Declaración del problema



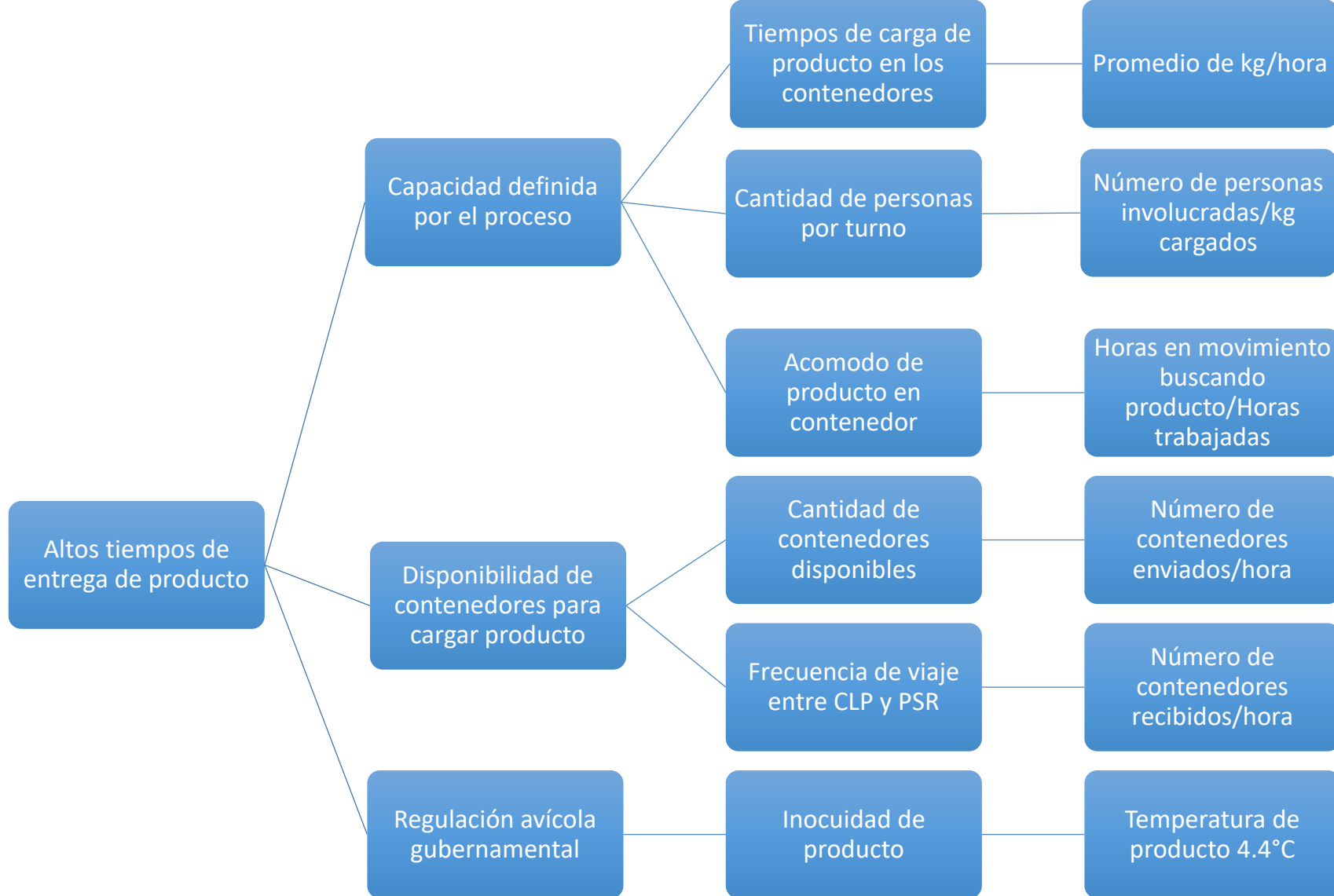
¿Cómo iniciamos el proyecto?



Gemba Walk



¿Cómo iniciamos el proyecto?

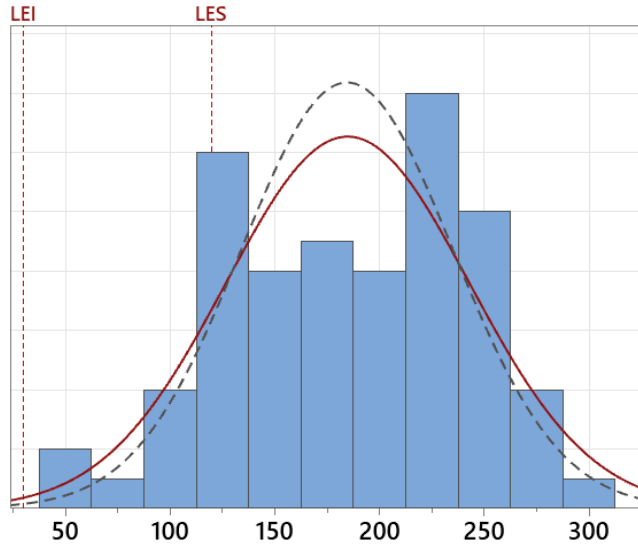




Estado inicial proceso de carga

Procesar datos

LEI	30
Objetivo	*
LES	120
Media de la muestra #	184,8
Número de muestra	73
Desv.Est. (Largo plazo)	58,0978
Desv.Est. (Corto plazo)	50,6674

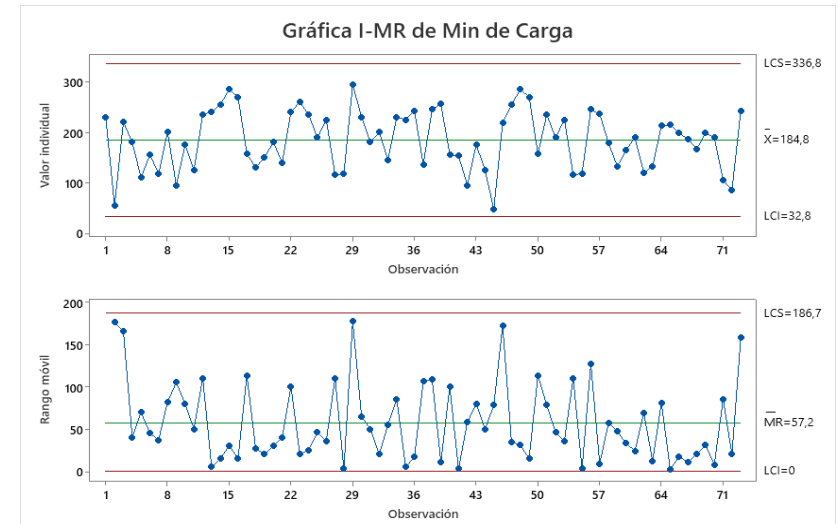
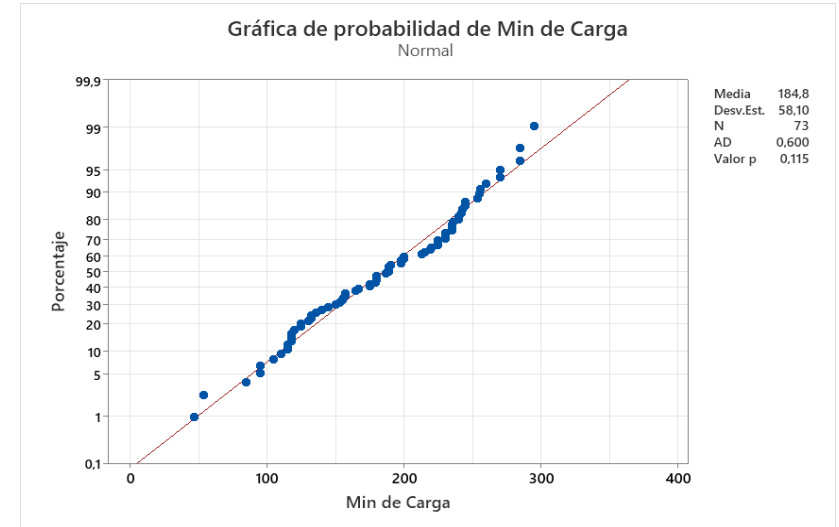


— Largo plazo
- - - Corto plazo
Capacidad largo plazo
Pp 0,26
PPL 0,89
PPU -0,37
Ppk -0,37
Cpm *
Capacidad corto plazo
Cp 0,30
CPL 1,02
CPU -0,43
Cpk -0,43

Rendimiento			
	Observado	Esperado Largo plazo	Esperado Corto plazo
PPM < LEI	0,00	3855,46	1124,47
PPM > LES	821917,81	867652,02	899539,14
PPM Total	821917,81	871507,48	900663,61

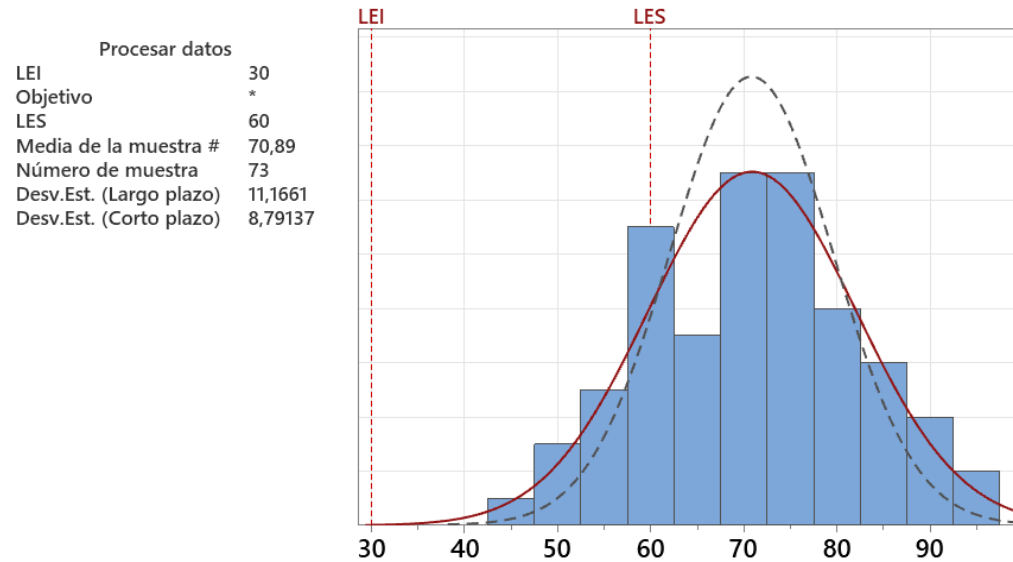
Target de carga: 120 min

Real: 300 min



Estabilidad y Normalidad ✓

Estado inicial proceso de descarga



Capacidad largo plazo

Pp	0,45
PPL	1,22
PPU	-0,33
Ppk	-0,33
Cpm	*

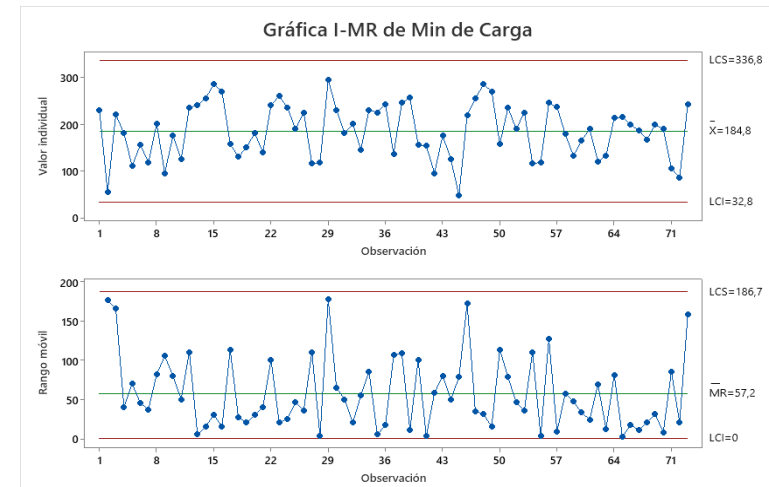
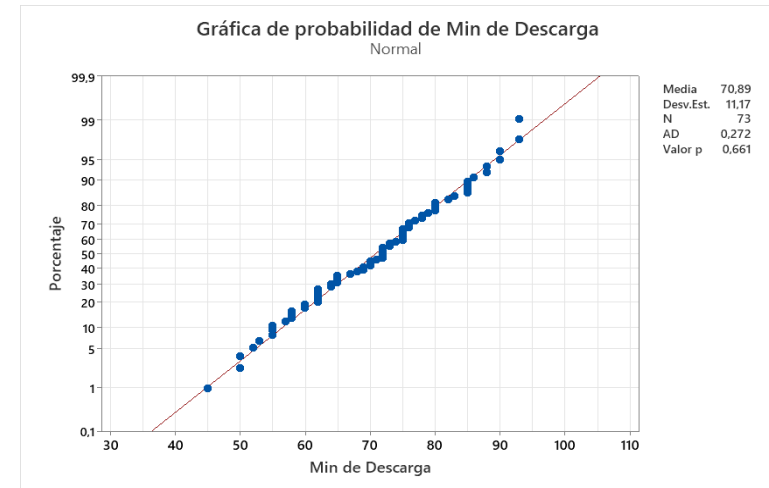
Capacidad corto plazo

Cp	0,57
CPL	1,55
CPU	-0,41
Cpk	-0,41

	Rendimiento		
	Observado	Esperado Largo plazo	Esperado Corto plazo
PPM < LEI	0,00	125,14	1,65
PPM > LES	808219,18	835287,20	892274,40
PPM Total	808219,18	835412,34	892276,05

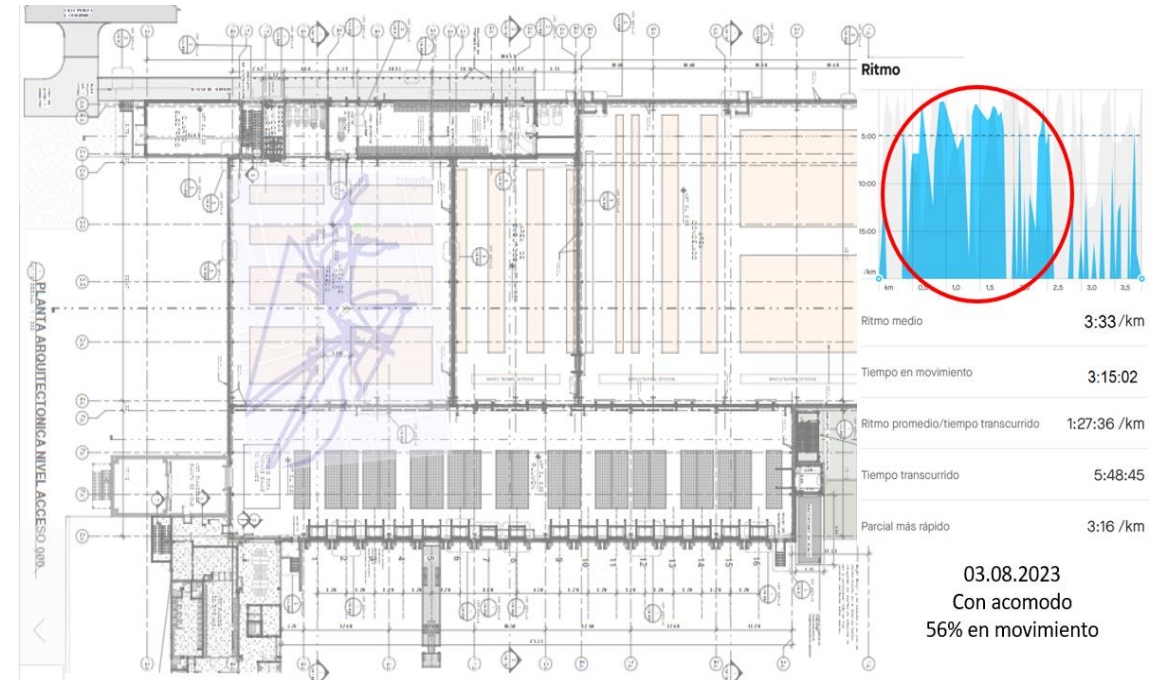
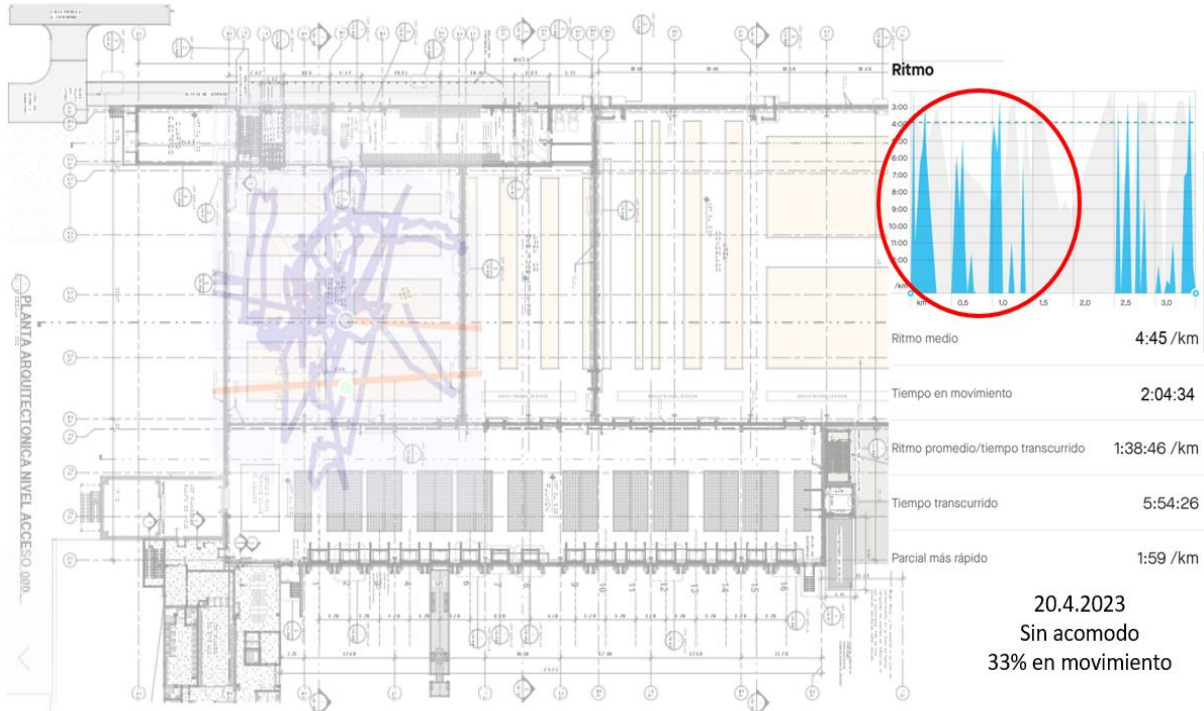
Target de descarga: 60 min

Real: 105 min



Estabilidad y Normalidad ✓

Acomodo de producto

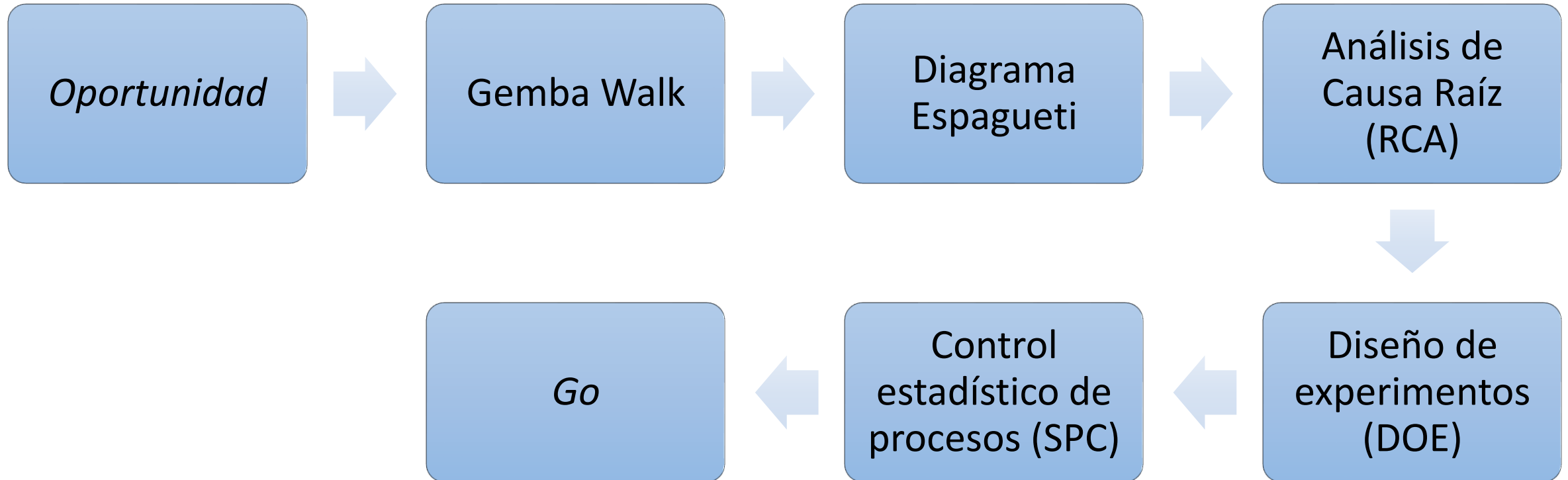


Sin acomodo de carga: tiempo en movimiento 2h,
33% del tiempo la persona pasa activa

Con acomodo de carga: tiempo en movimiento
3h, **56%** del tiempo la persona pasa activa

Diagrama Espaguete

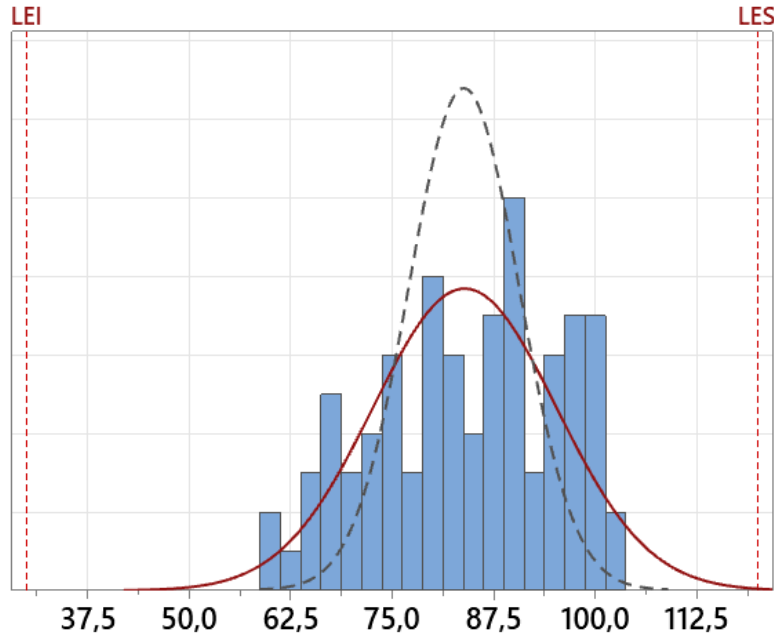
Técnicas Lean



Estado optimizado proceso de carga

Procesar datos

LEI	30
Objetivo	*
LES	120
Media de la muestra #	83,93
Número de muestra	87
Desv.Est. (Largo plazo)	11,295
Desv.Est. (Corto plazo)	6,78295



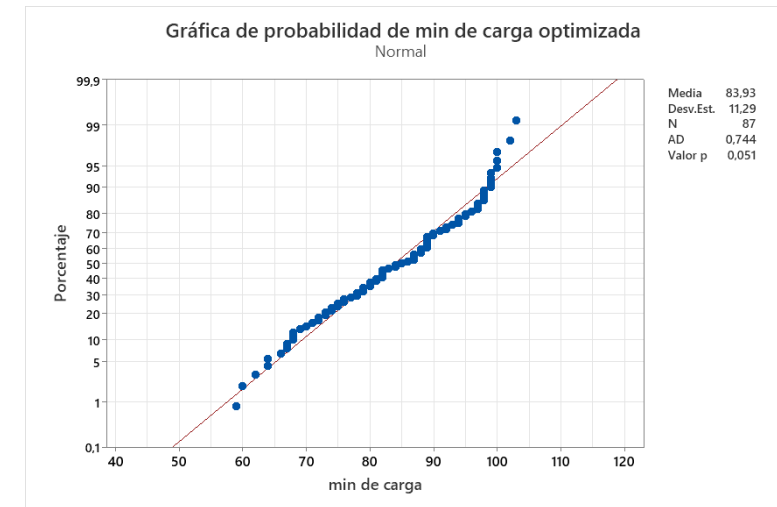
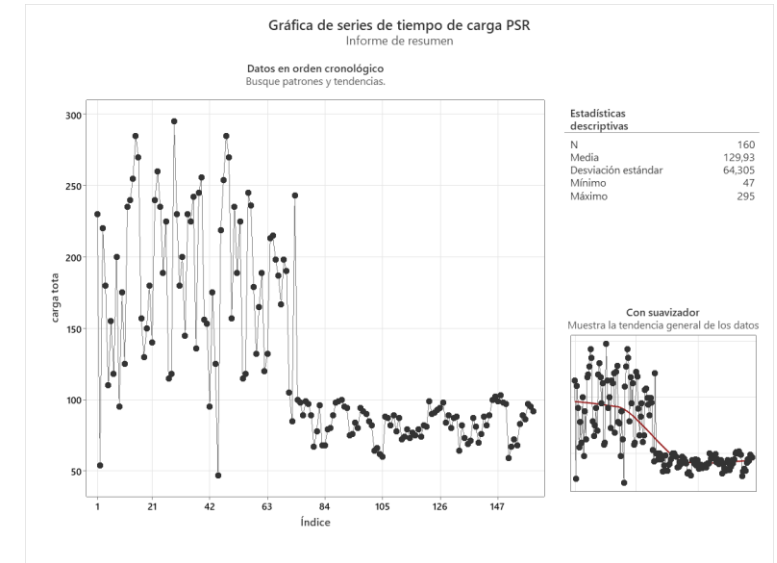
— Largo plazo
- - - Corto plazo

Capacidad largo plazo
Pp 1,33
PPL 1,59
PPU 1,06
Ppk 1,06
Cpm *

Capacidad corto plazo
Cp 2,21
CPL 2,65
CPU 1,77
Cpk 1,77

	Rendimiento		Esperado	
	Observado	Largo plazo	Corto plazo	Corto plazo
PPM < LEI	0,00	0,90	0,00	0,00
PPM > LES	0,00	702,91	0,05	0,05
PPM Total	0,00	703,81	0,05	0,05

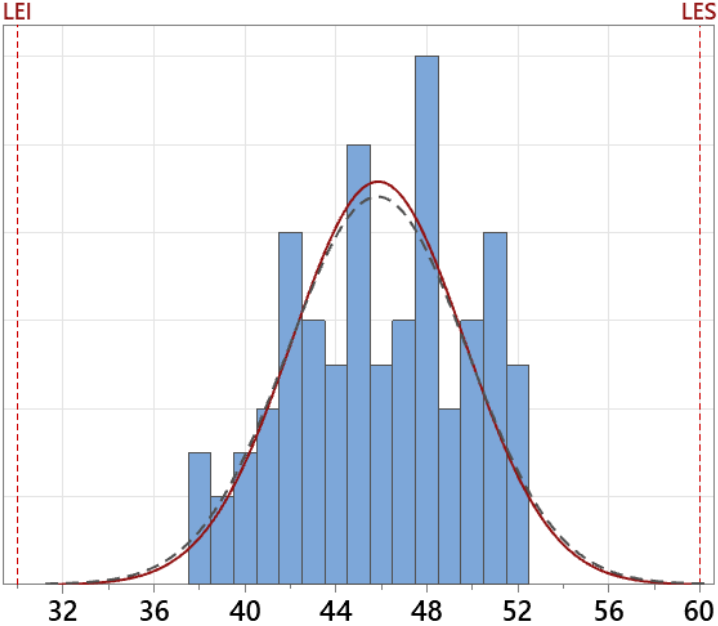
Target de carga: 120 min
Real: 80 min



Estado optimizado proceso de descarga

Procesar datos

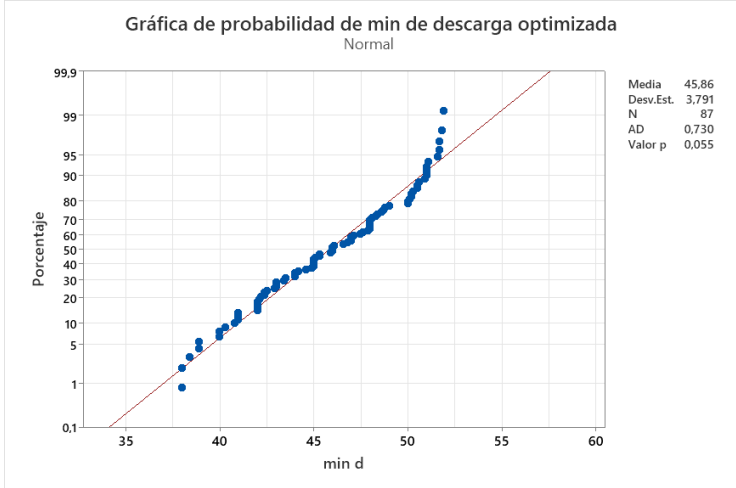
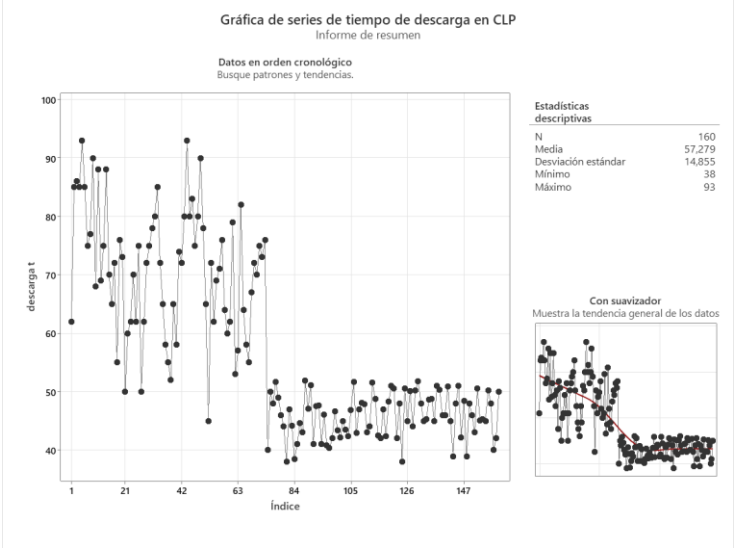
LEI	30
Objetivo	*
LES	60
Media de la muestra #	45,86
Número de muestra	87
Desv.Est. (Largo plazo)	3,7911
Desv.Est. (Corto plazo)	3,93576



— Largo plazo	
- - - Corto plazo	
Capacidad largo plazo	
Pp	1,32
PPL	1,39
PPU	1,24
Ppk	1,24
Cpm	*
Capacidad corto plazo	
Cp	1,27
CPL	1,34
CPU	1,20
Cpk	1,20

	Rendimiento	
	Observado	Esperado
PPM < LEI	0,00	14,35
PPM > LES	0,00	95,82
PPM Total	0,00	110,18

Target de descarga: 60 min
Real: 45 min

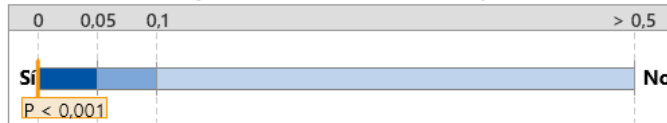


¿Y cuánto mejoramos?

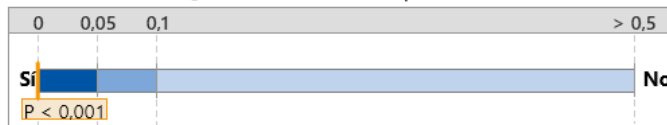


Reducción en % fuera espec.
El % fuera de espec. se redujo en 98% de 91,12% a 1,71%.

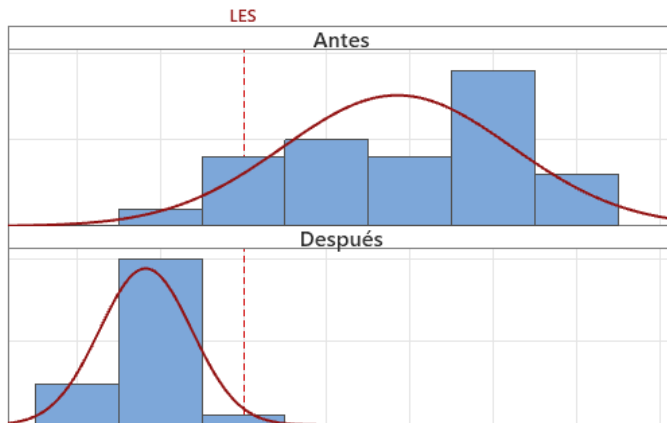
¿Se redujo la desviación estándar del proceso?



¿Cambió la media del proceso?

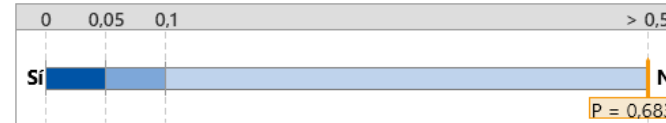


Capacidad real (largo plazo)
¿Están los datos por debajo del límite?

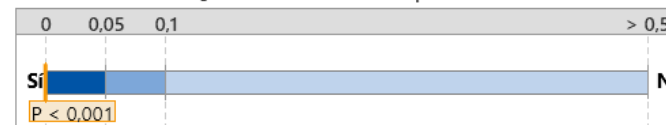


Reducción en % fuera espec.
El % fuera de espec. se redujo en 82% de 81,11% a 15,00%.

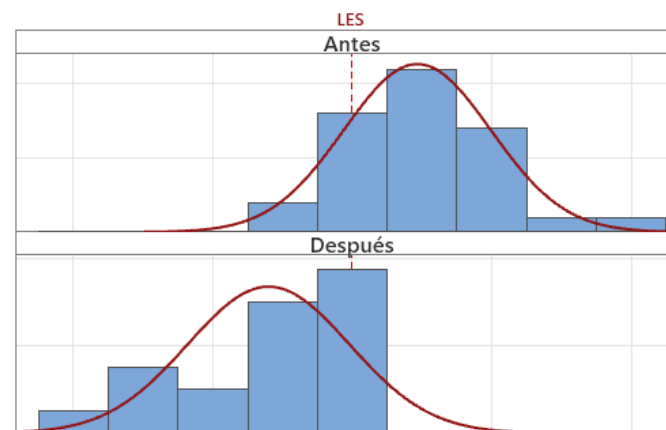
¿Se redujo la desviación estándar del proceso?



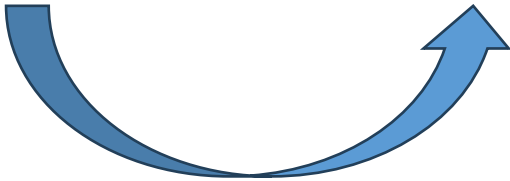
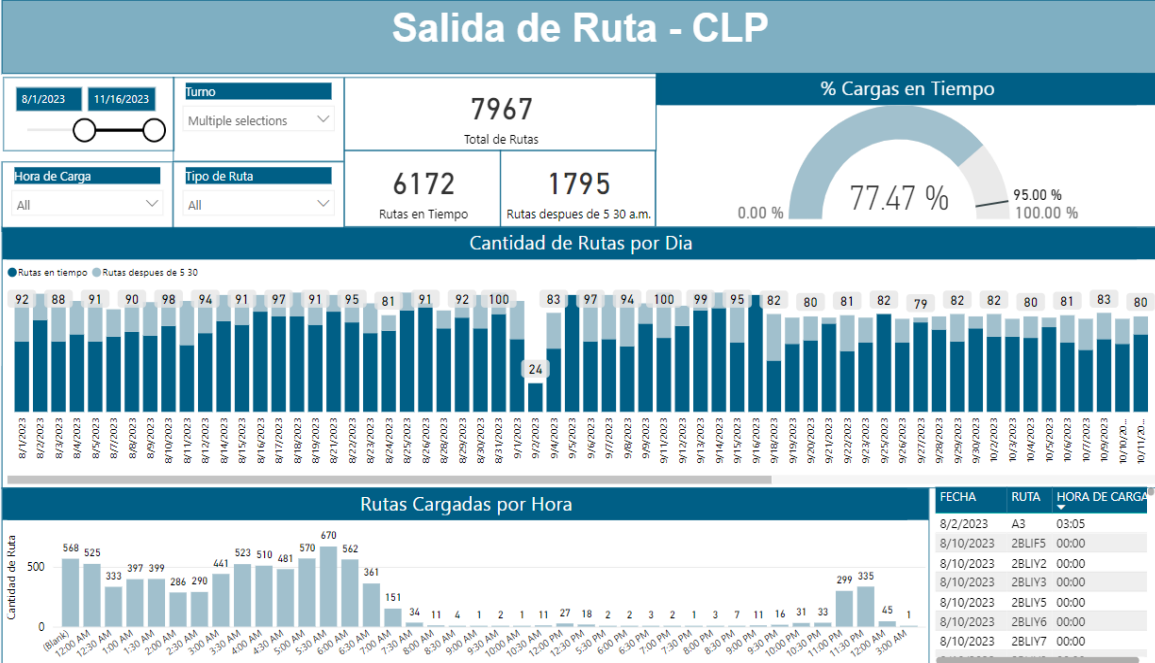
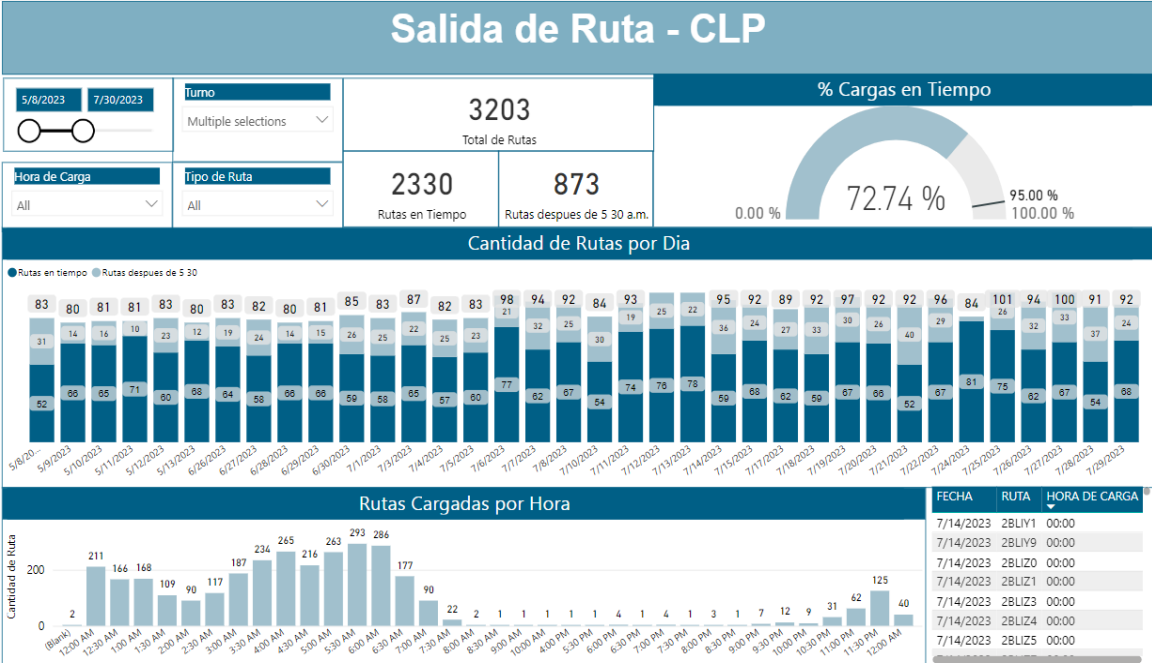
¿Cambió la media del proceso?



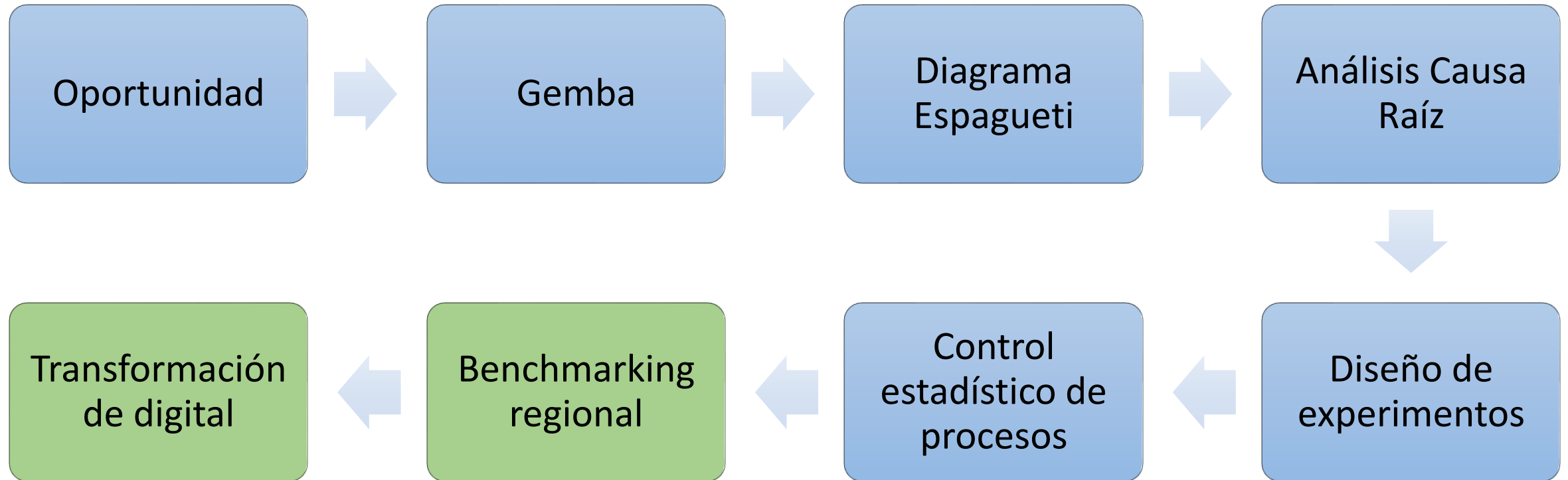
Capacidad real (largo plazo)
¿Están los datos por debajo del límite?



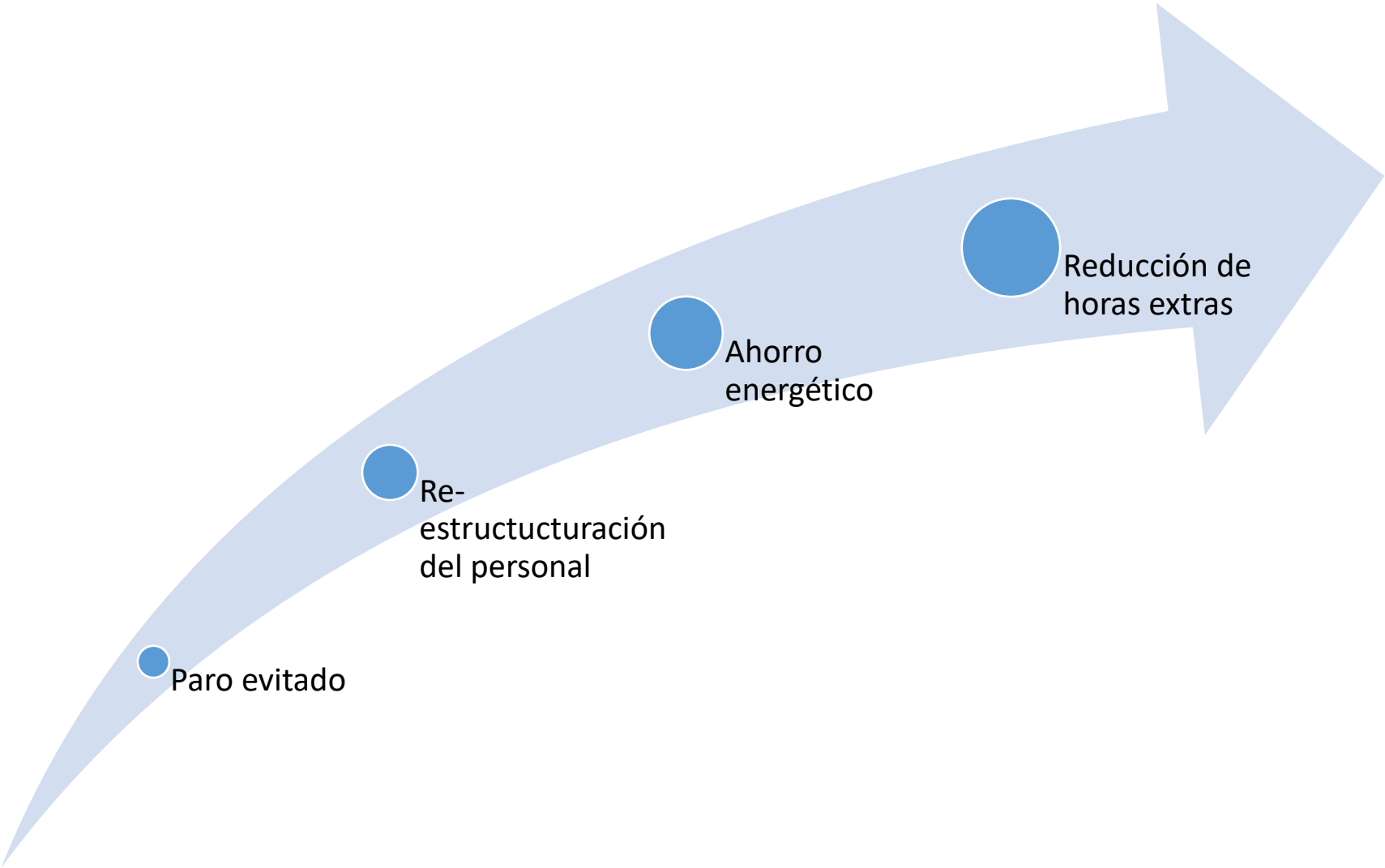
¿Y cuánto mejoramos?



Técnicas Lean



Transformación financiera



Lecciones aprendidas

Retos que superamos

- Se maximiza la integración de dos unidades de negocio
- Se generan herramientas de control dentro del Sistema de Gestión de Calidad y BI
- Desarrollo un estándar de trabajo y se reduce la variabilidad en tiempos

Oportunidades de mejora en próximos proyectos

- Reunión previa con todos los turnos involucrados
- En el desarrollo del proyecto se encontraron factores de ruido no controlables y ni aislables para en análisis
- Se vienen cambios en el proceso de envío buscando la optimización de paletizado
- Al inicio del proyecto no se contó con suficiente información para toma de decisiones, requiriendo mayor tiempo del planificado



Reconocimiento



¡Felicidades!

El éxito de CPLA lo estamos sembrando contigo.

Luis, Maggaly y Andrés, queremos felicitarlos por creer en este programa de reconocimiento y ser parte de él. Gracias por tener cultura de mejora continua impregnada en su día a día.

Confiamos que con su idea **“Optimización de flujos de carga desde PSR hacia el CLP”** estaremos dando un paso más para alcanzar la excelencia.

Una vez más, ¡felicidades! Con orgullo, en los próximos días, daremos a conocer a toda la organización el buen trabajo que han hecho. Pronto los volveremos a contactar para coordinar la entrega del reconocimiento monetario.

Saludos.

Equipo Organizador Siembra FY23



¡MUCHAS GRACIAS!