



**Servicio eficiencia  
operativa**

# Eficiencia operativa- sector agroalimentario

- El reto de la **eficiencia operativa**
- La eficiencia en el **sector agroalimentario**
- **Resultados** obtenidos en el sector agroalimentario
- Servicio de eficiencia operativa de **CNTA**
  - **Cómo funciona** el servicio de eficiencia operativa
    - Soluciones de mejora de procesos
    - Optime. M.E.S. Sistema de gestión de planta
  - **Resultados, casos de éxito y clientes**
- **¿Comenzamos?**

# ● El reto de la eficiencia

El entorno actual exige de máxima competitividad y para ello la **eficiencia** es un factor clave.

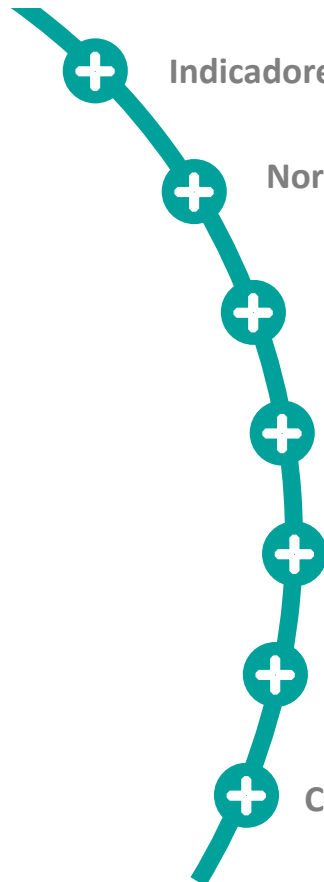
Las fábricas alimentarias deben ser **ágiles y flexibles**, maximizando la **productividad**, asegurando la **calidad** y minimizando los **costes**





# La eficiencia en la industria agroalimentaria

Desde nuestra experiencia sabemos que la **eficiencia** de los procesos en el **sector agroalimentario** tiene una serie de **características especiales** a tener en consideración. Estos son **algunos ejemplos**:

- 
- + Indicadores y datos no disponibles en tiempo real, poco fieles y con costes de gestión manual elevados
  - + Normativas y auditorias de seguridad alimentaria y calidad cada vez más exigentes (IFS, BPCS)
  - + Productos perecederos
  - + niveles altos de Automatización líneas
  - + elevados costes mantenimiento de equipos
  - + Estacionalidad materias primas
  - + Controles de producción, calidad y mantenimiento en papel



# Algunos resultados

Resultados obtenidos en la industria agroalimentaria

## Calidad

- **-88%** Producto rechazado
- Reclamaciones **-70%**
- **Eliminación** retrabajos

## Costes

- **-16%** costes de mantenimiento
- **-50%** tiempos de cambio de formato
- **-45%** tiempo paradas averías
- **+29%** eficiencia líneas
- **-55%** de WIP en proceso de montaje
- **-1.400 m** en desplazamientos

## Productividad

- Aumento de la eficiencia **+ 10** puntos

## Tiempo de entrega

- **-25%** plazo de fabricación
- **-50%** WIP

## Servicio al cliente

- **+15** puntos en la tasa de servicio al cliente



# Servicio de eficiencia operativa CNTA

La solución que planteamos en CNTA en cuestión de Eficiencia operativa se sustenta en dos pilares clave:

**Digitalización**  
**Mejora de procesos**

Para la prestación de este servicio CNTA ha establecido una alianza con dos expertos en la materia.





# ¿Cómo funciona el Servicio de eficiencia operativa?

Metodología probada

Desarrollado para la industria agroalimentaria

Personalizado para cada empresa

Orientado a resultados

## Mejora de procesos

Estabilización y control de procesos  
Capacitación y sistema de mejora participativo  
Flujo tenso  
Optimización de eficiencia OEE y eliminación del despilfarro  
Industrialización de nuevos productos

## Digitalización Optime

### Sistema de Gestión de Planta(M.E.S.)

Control de la Producción. OEE  
Gestión Integral de la Calidad  
Gestión del Mantenimiento Industrial

Objetivos Plan de mejora Implantación Resultados

Reunión inicial

Situación inicial y futura deseada

Mejoras CALIDAD

Mejoras PRODUCTIVIDAD

Mejoras SERVICIO cliente

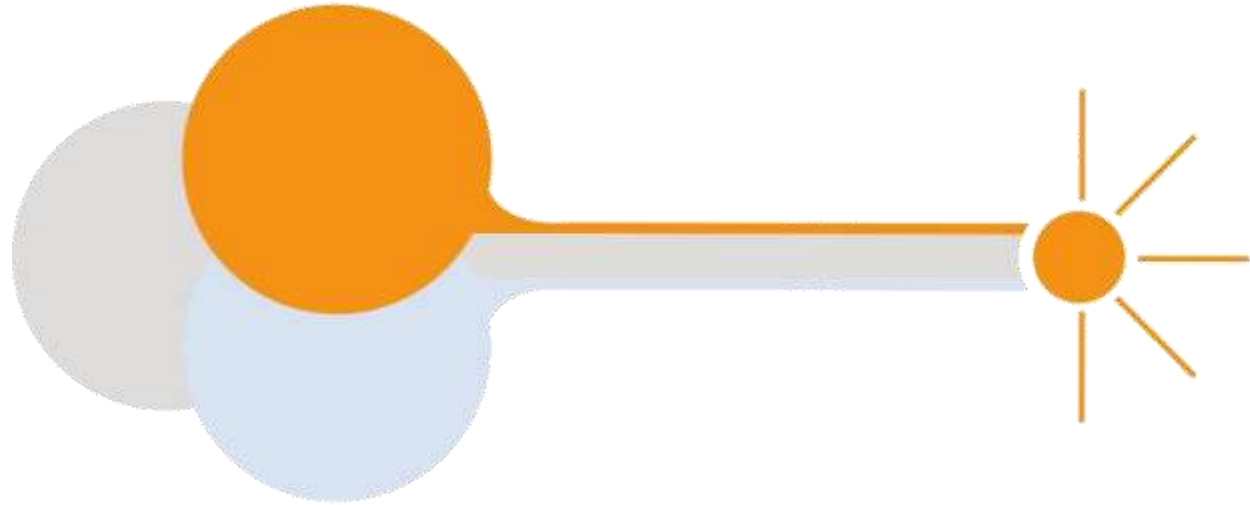
Mejoras TIEMPO entrega

Reducciones COSTE





# Mejora de procesos



- **ESTABILIZACIÓN Y CONTROL DE PROCESOS**

- Análisis inicial y definición de planes de mejora anuales (VSM)
- Diagnóstico organizativo y/o industrial
- Estandarización de la zona de trabajo (5S)
- Reducción de la variabilidad (Seis Sigma)
- Control estadístico de procesos (SPC)

- **OPTIMIZACIÓN DE EFICIENCIA OEE/ ELIMINACIÓN DEL DESPILFARRO**

- Talleres de mejora Kaizen
- Cambio rápido de formato (SMED)
- Mejora y definición del lay out de líneas
- Mantenimiento y mejora de equipos (TPM)

- **INDUSTRIALIZACIÓN LEAN DE NUEVOS PRODUCTOS**

- Definición: análisis de viabilidad
- Diseño del producto
- Desarrollo del proceso
- Validación del producto y el proyecto
- Producción

- **CAPACITACIÓN Y SISTEMA DE MEJORA PARTICIPATIVO**

- Implantación de un sistema de gestión operativa diaria (GIC)
- Sensibilización y formación en Lean Management
- Capacitación específica en herramientas y técnicas
- Metodología “se aprende haciendo” con dinámicas de simulación
- Formación in-company y en abierto

- **FLUJO TENSO**

- Sistemas Kanban -Pull
- Gestión de la capacidad – Queue Management
- Optimización de la logística interna
- Supply Chain Management



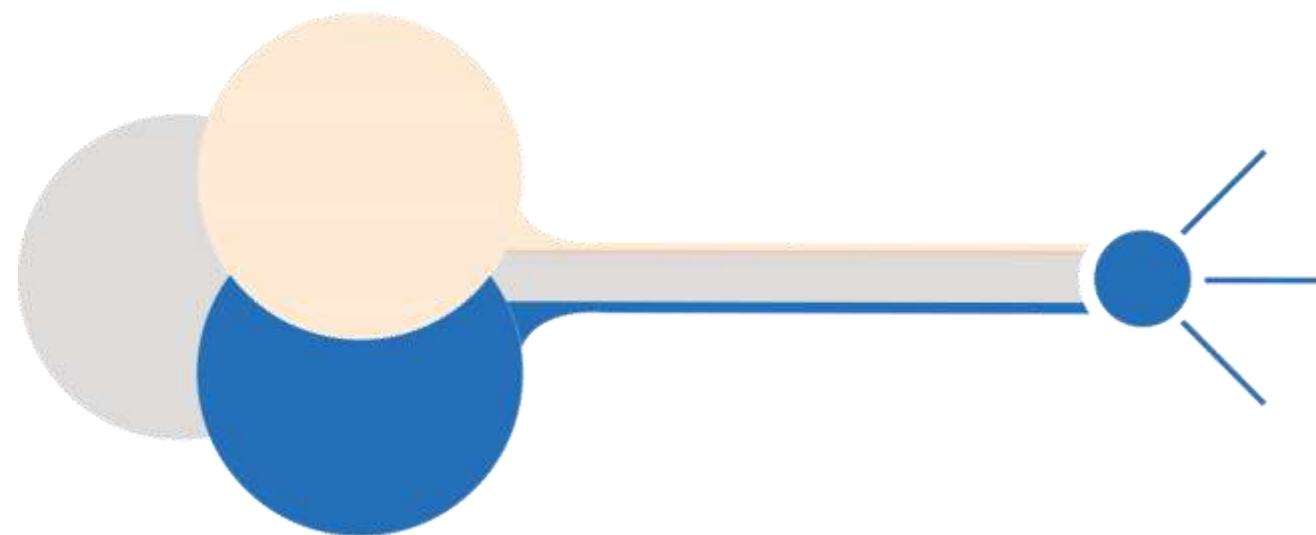


# Digitalización Optime

Solución alimentaria  
Modular y escalable  
Datos fiables automatizados y en tiempo real  
KPIs y Cuadros de Mando

Sistema de Gestión Integral específico para las **plantas agroalimentarias**.  
**Automatiza la recogida y el tratamiento de los datos** y facilita una completa **explotación y análisis de la información**.

**Optimización** de los procesos productivos y la excelencia en la calidad del producto y el proceso.



## OPTIME LITE

Existe una versión de OPTIME  
sin inversión inicial y con un tiempo  
De implantación record.

### ● CONTROL DE LA PRODUCCIÓN. OEE

- Control y gestión de la Eficiencia Productiva de los procesos
- Gestión de la productividad de los operarios
- Análisis de la trazabilidad directa/inversa
- Gestión de los tiempos de preparación y tiempos de cambio
- Monitorización de los consumos energéticos
- Evaluación del rendimiento del producto
- Gestión integral de los costes productivos

### ● GESTIÓN INTEGRAL CALIDAD

- Controles de producto y proceso
- Análisis y controles de laboratorio
- Gestión de formulación y recetas
- Auditorías internas y externas

### ● GESTIÓN MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

- Planificación de acciones preventivas
- Gestión de tareas correctivas
- Gestión de útiles y repuestos críticos
- Análisis del grado de cumplimiento de preventivo

# Casos éxito- sector bebidas

SITUACIÓN INICIAL

OBJETIVOS

PLAN DE MEJORA

RESULTADOS

Centro de producción orientado a producción de **series muy largas**

Demanda mercado: **lotes de pedidos más pequeños pero con mayor frecuencia**

Aumentar **eficiencia línea**  
Disminuir **variación de procesos**  
**Asegurar calidad**

Definimos **indicadores y objetivos** Seguridad, Calidad, Servicio y Coste

Se establecieron **reuniones** sistemáticas

Eliminamos **averías** repetitivas

Departamentos soporte **alineados con objetivos de producción**

Variación del proceso **-15%**

Tiempos de cambio **-1h**

Eficiencia mecánica **+ 11%.**

# Casos de éxito- conservas vegetales

SITUACIÓN INICIAL

OBJETIVOS

PLAN DE MEJORA

RESULTADOS

Necesidad de mejorar la **gestión, los recursos y la coordinación** del departamento de **mantenimiento** con **producción** para garantizar el servicio y mejorar la eficiencia (TRS)

Implantar **Lean Manufacturing**  
Eliminar **despilfarros**  
Mejorar la **eficiencia** de las líneas  
**Cambio cultural** hacia la **mejora continua**

Se implementaron:  
**5S, SMED, GIC,**  
**plan de mantenimiento preventivo,**  
**gestión TPM**  
**Formación Lean**  
**Talleres Kaizen**  
Desarrollamos un sistema estándar de gestión propio

**Eficiencia líneas +6%**  
Implantación **sistema de gestión Operativo**

Desarrollo **sistema gestión de la producción propio**

# Casos éxito- sector platos preparados

SITUACIÓN INICIAL

OBJETIVOS

SOLUCIÓN

RESULTADOS

Tareas manuales laboriosas y poco eficientes para la obtención de indicadores, realización de auditorías, y control y aseguramiento de la calidad.

Disponibilidad de datos automatizada y en tiempo real.

- Automatizar las tareas de recogida de datos.
- Definición flexible de parámetros y controles a realizar en planta y laboratorio.
- Indicadores, informes y análisis pormenorizado

Sistema de Gestión de Planta:

- autocontroles de calidad
- Controles de laboratorio y análisis
- Sistema de Gestión Documental
- Automatización de los datos de proceso
- Gestión de recetas
- Explotación avanzada de datos

incremento de la productividad, una mejora de la eficiencia, una mayor calidad de producto

Aumento de la competitividad



# Casos éxito- sector confitería

SITUACIÓN INICIAL

OBJETIVOS

SOLUCIÓN

RESULTADOS

Recogida manual de **datos de producción**.  
Datos inexactos y no en tiempo real.  
**Dificultades para tomar acciones para mejorar la productividad**

**Indicadores, Cuadros de Mando e información clave** para que el equipo de mejora continua tome **decisiones orientadas a reducir el desperdicio e incrementar la productividad**

OPTIME como Sistema de Gestión de Planta:

- **Análisis de la Eficiencia Productiva de las líneas automatizada (OEE)**
- **Integración con SCADA**

- **Integración** con los sistemas de gestión
- **Gestión Documental**
- **Incidencias y defectos**
- **Explotación avanzada** de datos
- **Panel de Visualización en planta y en la intranet**

Incremento del OEE gracias a herramientas para realizar **una óptima gestión** y una correcta toma de decisiones

**Agilidad** ante posibles **incidencias** que sucedan en planta.

# Nuestros clientes



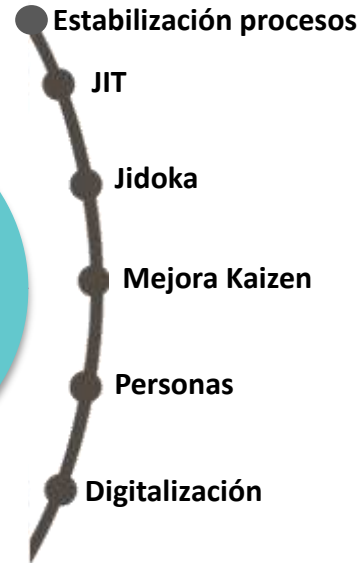
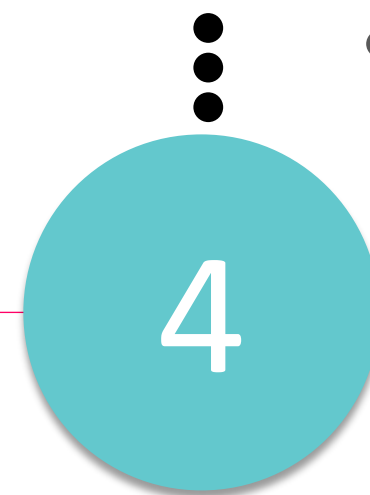
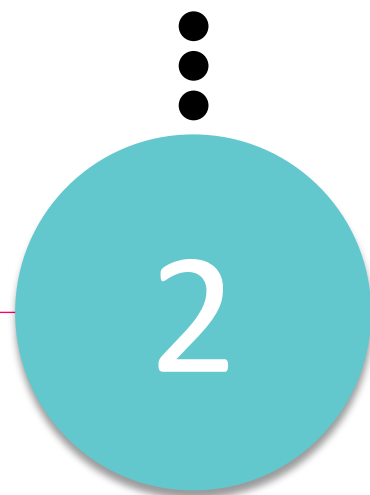
# Por una fábrica más eficiente, ¿comenzamos?

Visita planta

Toma de datos

Análisis

Informe situación inicial  
Y estado actual de digitalización



2 semanas



**CNTA te apoya en  
tu reto de  
eficiencia**

