

Proyecto: Reducción de la Pobreza y Mejoramiento del Ambiente: una Estrategia de Desarrollo Integral Sostenible.
Empresa: **Pan San Antonio**
País: El Salvador

La empresa

PAN SAN ANTONIO fue fundada en 1983 por la familia Lemus Flores. Ellos buscaban dar a sus clientes productos innovadores de pan dulce salvadoreño, de gran calidad y sabor. Actualmente, la empresa está siendo administrada por la nueva generación de la familia, siendo sus tres hijos los que están involucrados completamente en la parte gerencial de la empresa. Actualmente cuenta con aproximadamente 30 empleados (12 en producción) que laboran en un turno de 8 a.m. a 6 p.m., tanto en producción como en comercialización.



Sabor y calidad que se disfruta.



Productos

Los principales productos de la empresa son:

- Cachitos Light e integrales
- Salpores (galletas de arroz y almidón de azúcar)
- Semita
- Twister (caramelo, canela y queso)

Mercados y ventas

El mercado de la empresa es principalmente salvadoreño, tanto dentro como fuera del país, ya que exportan sus productos a varias ciudades de Estados Unidos. Además tienen interés en exportar a Guatemala y Honduras.

En el mercado nacional, sus principales clientes son los supermercados, farmacias y gasolineras.

Descripción del proyecto

El Desarrollo Integral Sostenible (DIS) es un nuevo enfoque de gestión empresarial que busca desarrollar en las organizaciones la capacidad de "re" descubrir el valor agregado de sus actividades y definir estrategias de innovación que incorporen los requisitos ambientales y sociales. Bajo este concepto, las empresas buscan el equilibrio entre las tres dimensiones de sostenibilidad: económica, ambiental y social.

Mediante este proyecto se implementó una metodología integrada en el área de producción que abarca los conceptos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Producción más Limpia (P+L). Mediante un diagnóstico se identificaron las opciones de mejora y posteriormente se impartió capacitación y asistencia técnica para la implementación de acciones en cada uno de los temas encontrados como prioritarios.

Este proyecto se llevó a cabo en conjunto con la Fundación CENTROMYPE. Técnicos de la entidad acompañaron a los consultores de CEGESTI durante todas las visitas a la empresa para aprender la metodología aplicada.



- Dimensión Social
- Dimensión Ambiental
- Dimensión Económica

Mejoras en Buenas Prácticas de Manufactura

- Se capacitó a todo el personal de la planta en las Buenas Prácticas de Manufactura, acerca de su importancia e impacto para la empresa.

- Mejoras en limpieza de planta:

- Reacomodo de artículos en desuso
- Pintura de la planta de producción
- Mejor utilización del espacio

- Mejoras en el almacenamiento de materiales y equipos:

- Compra de una pila para el lavado de bandejas
- Instalación de una tarima para el almacenamiento de las bandejas.
- Mejor ubicación e identificación de las materias primas, cumpliendo con las especificaciones en cuanto a mantener una distancia para el almacenamiento de los productos.
- Ubicación de un lugar adecuado para los productos de limpieza y desinfección bajo llave.
- Instalación de protectores de lámparas en la planta de producción.

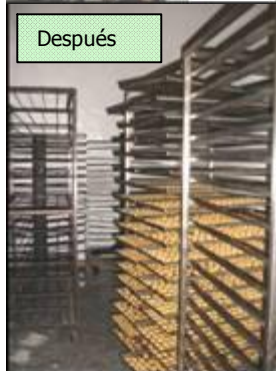
- Mejoras en el desarrollo de la documentación de BPM

- Durante la consultoría se elaboraron los siguientes documentos:
 - Programa de control de plagas.
 - Manual de Inducción para el personal nuevo de la empresa.
 - Programa de limpieza y desinfección.
 - Procedimiento de mantenimiento.

Pan San Antonio se encuentra en el proceso de adaptación e implementación de la documentación.

- Mejora en el manejo del personal:

- Se estuvo trabajando con el personal para crear conciencia acerca de la importancia de preservar la inocuidad del producto, a través del cumplimiento de las BPM.
- En la capacitación al personal se les explicó acerca de la importancia del lavado de manos y el por qué no se debía usar joyas, maquillaje así como otras prendas.



Mejoras en Producción más Limpia

– Se capacitó al personal en la metodología de P+L y se logró generar conciencia del impacto ambiental generado por la empresa.

– Mejoras en el consumo de agua:

- Reutilización del último enjuague de latas para rellenar el primero en la nueva pila.
- Almacenamiento de agua en los dos depósitos de la pila para evitar abrir el grifo.
- Monitoreo del consumo de agua.
- Disminución de 3.8 a 2.4 m³/1.000 unidades producidas.

– Mejoras en la eficiencia energética:

- Documentación de un plan de mantenimiento preventivo para todos los equipos de la empresa.
- Monitoreo de consumo de electricidad y diesel.
- Disminución de 4.6 a 3.3 kWh/100 unidades producidas

– Mejoras en el consumo de materias primas y generación de residuos sólidos:

- Dosificación de detergente y químicos de limpieza.
- Reutilización de materiales de decoración que caen en las latas (canela, ajonjolí, ajo, azúcar).
- Reutilización y venta de sacos.
- Reutilización de cajas de cartón y papel blanco.
- Búsqueda de opciones para reutilización de productos no conformes en otras formulaciones.

– Mejoras en la disminución de riesgos laborales:

- Almacenamiento adecuado de productos químicos.
- Colocación de protectores en las lámparas de iluminación del techo de la planta.

– Mejoras en orden y aseo:

- Aumento del índice de orden y limpieza de 50% a 73.3%.
- Capacitación en la metodología 5S (ordenando la planta).
- Transformación de una bodega en desuso en oficina de gerencia.
- Eliminación de objetos innecesarios dentro de la planta.

