

Desarrollo Sostenible en América Central y República Dominicana

Empresa: Distribuidora Saira, S.A.
País: Panamá
Proyecto: Programa TMF: Reducción de la pobreza y mejoramiento del ambiente.
Una estrategia de Desarrollo Integral Sostenible.
Año: 2006

LA EMPRESA

La empresa Distribuidora Saira, S.A. es una empresa familiar; que inició operaciones en 1995. En sus primeros años, se dedicaba exclusivamente a la intermediación entre productores y consumidores; comercializando legumbres, frutas y vegetales. En el año 2000, incursiona en el negocio de procesamiento y comercialización de estos productos. La familia Saira considera que su éxito radica en la satisfacción de las necesidades de nichos de mercado, manteniendo estándares de calidad y la fe en Dios.

Distribuidora Saira está ubicada en el Mercado Municipal de Abastos de Curundú. Cuenta con 34 empleados permanentes, que procesan unas 5,200 libras diarias de producto; operando siete días a la semana.



PRODUCTOS Y MERCADOS



Actualmente, Distribuidora Saira, S.A. se dedica al procesamiento y comercializando legumbres, frutas y vegetales. Ofrece productos sin cáscara, limpios, empacados al vacío y listos para el consumo en restaurantes y residencias. Los principales productos procesados son: papa, yuca y ñame; que juntos constituyen el 80% de las ventas de la empresa.

Sus productos los distribuyen en la Ciudad Capital. Los principales clientes son los Restaurantes Niko's Café, las Tiendas de Conveniencia "On the Run" de ESSO y la cadena de supermercados "PriceSmart", entre otros.

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

El proyecto consiste en la capacitación y apoyo técnico para la mejora en aspectos de Gestión Ambiental y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), acorde con criterios del Programa TMF – "Reducción de la Pobreza y Mejoramiento Ambiental: Una Estrategia de Desarrollo Integral Sostenible". La metodología para la implementación, se inició con la conceptualización; etapa en la cual se realizó un análisis interno y externo de la organización, para determinar su perfil de sostenibilidad, así como sus opciones de mejora en Gestión Ambiental y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).






Luego se establecieron los planes de acción en cada uno de los temas, así como indicadores y mecanismos de monitoreo para garantizar el cumplimiento de los objetivos establecidos.

Finalmente se brindó capacitación y asistencia técnica para apoyar a la empresa en la implementación de los planes de acción. Todo con el objetivo de transferir conocimientos a la organización, y prepararles para el seguimiento, orientado hacia el logro de los resultados esperados.


PRINCIPALES RESULTADOS OBTENIDOS

Diagnóstico inicial	Mejoras logradas
GESTIÓN AMBIENTAL	
CONSUMO ENERGÉTICO	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fugas y fallas en el aislamiento de las áreas que operan con A/C. ▪ El cuarto frío de materia prima está expuesto a los rayos del sol. No cuenta con vestíbulo para reducir la transferencia directa de calor al abrir la puerta. ▪ Uso de bombillos incandescentes en el área de frutas. ▪ Falta de eficiencia en el uso de los motores eléctricos. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se recomendó implementar las siguientes mejoras: <ul style="list-style-type: none"> a. Colocar brazo mecánico a la puerta de oficina, para que ésta permanezca cerrada la mayor parte del tiempo. b. Sellar el agujero sobre la unidad de A/C. c. Evitar los espacios abiertos de la cortina plástica en el área de entrada a la planta, por la zona de almacenamiento de materia prima. d. Instalar una cortina plástica en el área de entrada de empleados, como aislante térmico. ▪ Se recomendaron las siguientes medidas: <ul style="list-style-type: none"> a. Verificar que la temperatura sea la precisa para que la materia prima se mantenga en condiciones adecuadas. b. Tomar lecturas periódicas de la temperatura del cuarto frío, para asegurarse que se mantiene en el rango deseado. c. Colocar cortinas plásticas con tiras que se traslapen en cuarto frío de materia prima. d. Revisar la condición de las paredes aislantes del cuarto frío, colocar un recubrimiento refractante y aislante para el techo. ▪ Se sugirió reemplazar todos los focos incandescentes por focos o tubos fluorescentes. ▪ Se recomendaron las siguientes prácticas: <ul style="list-style-type: none"> a. Mantener el programa de mantenimiento preventivo al día y contar con un historial de vida por equipo para conocer las tendencias. b. Mantener el factor de potencia superior a 0.9, principalmente acondicionado o reemplazando los motores sobredimensionados o muy depreciados. c. Encender los equipos de mayor consumo energético en intervalos mayores de 15 minutos en periodos de alta producción, para mantener la demanda máxima promedio por debajo de 12 kwh al mes. d. Distribuir la demanda energética de los equipos en al menos dos medidores.

CONSUMO DE AGUA Y GENERACIÓN DE AGUAS RESIDUALES	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Goteo de agua en los grifos. ▪ Opciones de mejora en la limpieza de las áreas en planta de procesos y áreas externas de la empresa.  <ul style="list-style-type: none"> ▪ Pérdida de agua en el pediluvio. ▪ La luz de las rejillas de los desagües es de aproximadamente 1.0 cm, generando problemas de desechos sólidos en las aguas residuales. ▪ Falta de rejillas en las tuberías en forma de U dentro de planta. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se recomendó cambiar de posición aquellos grifos que se dañan constantemente, por estar ubicados en áreas de traslado. ▪ Se sugirió iniciar un programa de reporte de daños en planta y establecer un programa de mantenimiento preventivo de toda la planta del sistema de distribución de agua. ▪ Se recomendó implementar las siguientes medidas: <ol style="list-style-type: none"> a. Recoger la mayor cantidad de basura del suelo mediante el barrido en seco. b. Emplear recogedores metálicos (aluminio o metal resistente a la oxidación) con pequeños orificios para escurrir el agua: uno para la parte interna de planta y otro para la parte externa. c. Instalar pistolas de presión en las mangueras para la limpieza de las áreas. ▪ Se sugirió colocar un tapón adecuado al pediluvio para evitar que se pierda el agua clorada. ▪ Se recomendó cambiar la luz de las rejillas a 5mm o menos, para evitar el paso de cáscaras y trozos de frutos y vegetales. ▪ Se sugirió colocar un sistema de rejillas con un ángulo de 45° para reducir la cantidad de materia orgánica residual que se escapa al alcantarillado y la entrada de vectores a la planta.
GENERACIÓN DE DESECHOS	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Manejo de desechos orgánicos. ▪ Generación de desechos de envases de cloro y redecillas. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se sugirió buscar una persona o empresa que recoja diariamente la basura orgánica para usarla como materia prima en otros procesos. Para tal fin, se recomendó separar los desechos de vegetales y frutas de los demás desechos de la planta. ▪ Se sugirió comprar envases de cloro (desinfectante) en envases de 5 galones y trasvasarlos a envases más pequeños. Se recomendó hacer redecillas de tela lavable para que puedan ser utilizadas por más tiempo. Ambas medidas reducen la cantidad de desechos y generan ahorros económicos a la empresa.

RIESGOS LABORALES	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exposición del personal a cambios bruscos de temperatura. ▪ Suelos mojados dentro de la planta. ▪ Posibles riesgos durante el picado del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se recomendó proporcionar abrigos para cuartos fríos al personal encargado de manipular mercancía en el cuarto frío de materia prima; o adicionar un vestíbulo al cuarto frío de materia prima. ▪ Se sugirió adaptar la manguera de descarga de la peladora para que esté conectada a la tubería de desagüe de la planta. ▪ Se sugirió suministrar guantes de seguridad especiales al personal que pica el producto. 

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Inadecuado almacenamiento de materia prima y materiales auxiliares. ▪ Estandarización de procesos. ▪ Exposición directa de la materia prima al ambiente, al momento de la descarga. ▪ Inconvenientes causados por la infraestructura del lugar. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se recomendó instalar un sistema de anaqueles en el área de almacenamiento de materia prima seca, con el fin de evitar que la materia prima y materiales auxiliares estén en contacto con el suelo y con agua. ▪ Se trabajó en conjunto con la empresa para fortalecer el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y los Procedimiento Operativos Estándar de Saneamiento (POES ó SSOP). ▪ Se sugirió poner una canasta vacía entre el piso y la canasta donde se descarga. La canasta donde se descargan alimento no puede estar en contacto con el suelo. ▪ Se recomendó adecuar y aislar del exterior el área de recibo de materia prima de manera que cumpla con Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). ▪ Se sugirieron las siguientes medidas de mejora en la infraestructura del lugar: <ul style="list-style-type: none"> d. Poner una malla en el quicio del abanico para evitar que la entrada de insectos y partículas de polvo. e. Colocar otra malla en el agujero en la entrada de la planta debajo de las escaleras. f. Cambiar el portón de la entrada de la planta ya que está oxidado y dañado. g. Pintar el techo del pasillo de la entrada ya que se está descascarillando.
--	--

	<ul style="list-style-type: none">h. Cambiar las patas de la pila de lavado del área 1 y de la mesa del área de desinfección ya que están oxidadas.i. Colocar en el resto del área 1 la misma adaptación piso-pared que tiene el área de fruta.
--	--

FRASE DEL EMPRESARIO

DISTRIBUIDORA SUIRA, S.A. Grupo de procesados agradecemos a **Dios** y a **CEGESTI** por esta oportunidad que nos brindó en participar en este proyecto que a sido para la empresa de mucha utilidad.

En **DISTRIBUIDORA SUIRA SA** se tomaron medidas correctivas que lograron culturalmente y económicamente cambios de gran importancia como ahorros energéticos, crear conciencia en los colaboradores sobre la producción mas limpia y en las buenas practicas de manufactura, ayudándonos a utilizar nuestros recursos, muy productivamente con una convicción de que podemos hacer las cosas hoy mejor que ayer, y mañana mejor que hoy.

Cabe destacar que el trabajo de CEGESTI ayuda grandemente, posibilita el cambio organizacional y contribuye a que las empresas como la nuestra mejoren grandemente su productividad y competitividad, que no son las que poseen muchos recursos, sino aquellas que logran utilizarlos, muy productivamente con un alto nivel tecnológico.

Gracias.

Luis A. Suira S.
Gerente General

