

Menos es más intergeneracional

Universidad de Cádiz
15 de Noviembre de 2024



Javier Sánchez

Director de fábricas Kerry Sevilla y Granada

Ingeniero industrial mecánico
Máster Universitario en prevención de riesgos laborales
MBA

Resumen de carrera

Fabricación de components en automoción
I+D y técnico comercial en automoción, Alemania
Producción en química y transformación de mármol
Producción textile en Marruecos
Producción en industria alimentaria más de 18 años

Apasionado

Viajar con hijos o amigos
Ruta en motocicleta
Bricolaje y reparación de máquinas
Humor, feria y fiestas
Patinaje 4 en línea



Carlos Sánchez

Ingeniero de mejora Storopack Barcelona

Ingeniero mecánico
Postgrado LEAN – Green belt
Postgrado LEAN – Black belt

Resumen de carrera

Diseño de subestaciones de transformación eléctrica
Producción de piezas mecanizadas para automoción
Producción y ensamblaje de tubos para automoción
Producción de piezas de Poliestireno y Polipropileno para automoción

Apasionado

Viajar
Voluntariados
Impresión 3D
Acampada libre
Humor, feria y fiestas
Escalada
Rugby





AGENDA

Presentación de Storopack

Presentación de Kerry

Programa LEAN en Storopack

El *One Kerry Plant System* (1KPS)

Casos de éxito.

El Lean en Prevención: mucho más allá de cinco eses.



COMPAÑIA FAMILIAR
SIGNIFICA COMBINAR TRADICION
E INNOVACION.

FACTS AND FIGURES

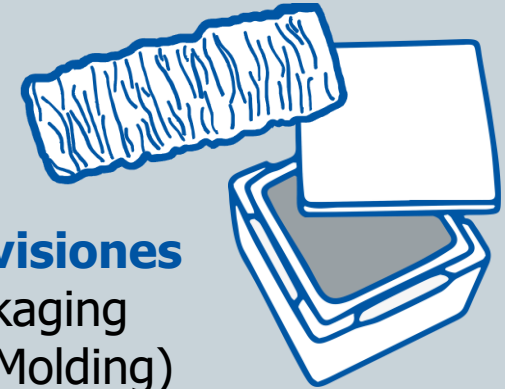
70 localizaciones en
18 países



2,490 empleados
worldwide



2 divisiones
(Packaging
and Molding)



Facturación total
669 million euros
en el mundo



STOROPACK EN EL MUNDO





PACKAGING

SOLUCIONES COMPLETAS TODO EN UNO Y DE INTEGRACIÓN

FLEXIBILIDAD ES CUANDO EL EMBALAJE SE ADAPTA A LA MERCANCÍA Y NO AL REVÉS.

- ▶ PAPERplus®
- ▶ AIRplus®
- ▶ FOAMplus®
- ▶ Loose Fill



AIRplus® 100% Recycled



PAPERplus® Track



FOAMplus® 5504R



PELASPAN® BIO

MOLDING

ESPECIALISTA EN EMBALAJE PROTECTOR A MEDIDA Y PIEZAS
TÉCNICAS MOLDEADAS



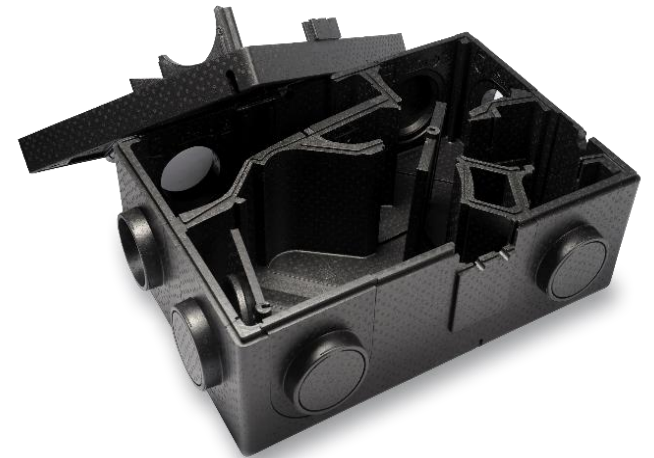
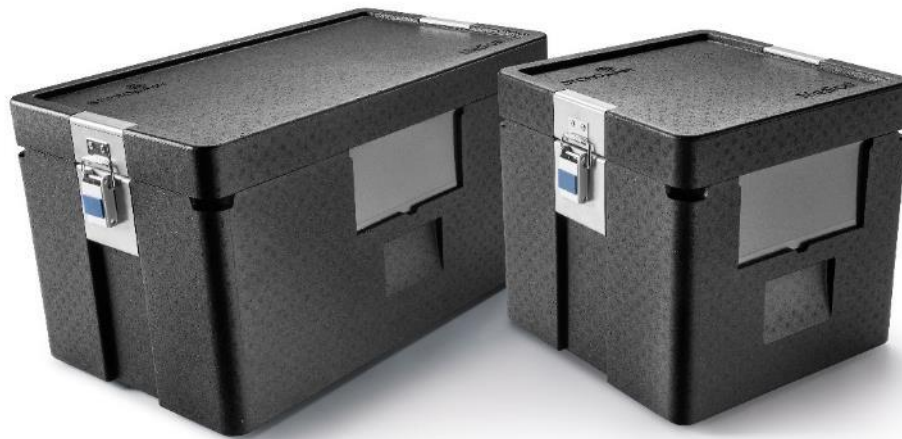
ES SEGURO CUANDO ENCAJA PERFECTAMENTE.

- ▶ Embalaje protector personalizado fabricado en EPP, EPS, Piocelan®, and Neopor®
- ▶ Aislante
- ▶ Ligero
- ▶ Absorbe impactos



ES LA TEMPERATURA ÓPTIMA CUANDO PRODUCTOS SENSIBLES LLEGAN A DESTINO DE MANERA SEGURA.

- ▶ Cajas aislantes
- ▶ Soluciones de sistema precalificadas
- ▶ Soluciones específicas para hospitales y oncología
- ▶ Accesorios



PROTECCIÓN

ES OFRECER MATERIALES LIGEROS, AISLANTES Y RESISTENTES

- ▶ Piezas técnicas moldeadas en EPP, EPS, Piocelan®, y Neopor®
- ▶ Resistentes
- ▶ Ligeras
- ▶ Absorción de impactos
- ▶ Duraderas
- ▶ Integrables



KERRY

Sobre Kerry



Creando un mundo de nutrición sostenible

En un carro de la compra, el 80% de los productos contiene, al menos, un ingrediente de Kerry:

- Sabores y aromas naturales
- **Probióticos**
- **Proteínas** animales y **vegetales**
- **Omega 3**
- Sustituto de carne
- Aderezos y toppings
- Emulsionantes
- Conservantes naturales



Kerry en el mundo

€8.8bn

Facturación

1.2bn

Consumidores
diarios

147

Centros de
producción

70+

Centros de
innovación

23,000+

Empleados

1,100+

Científicos

118

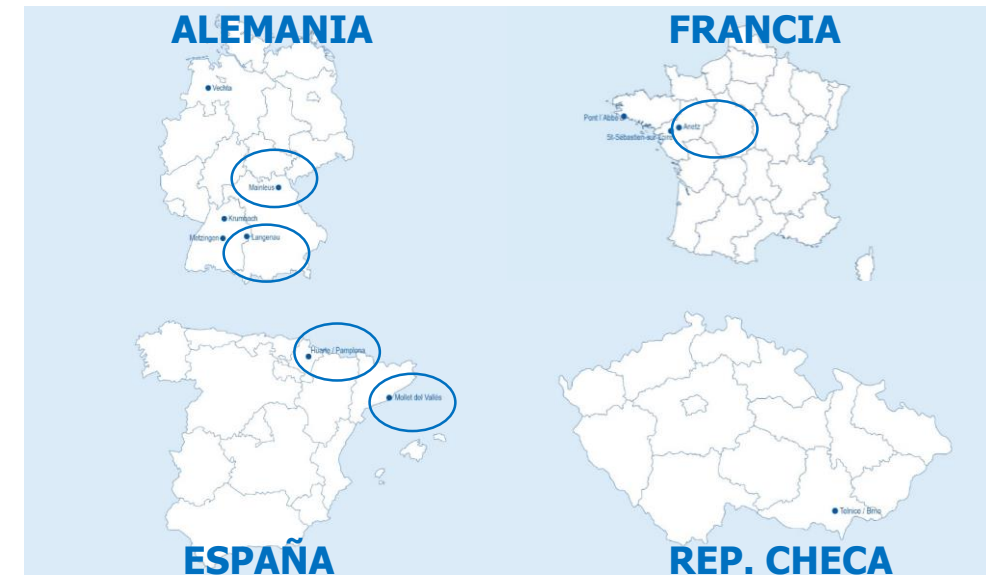
Nacionalidades



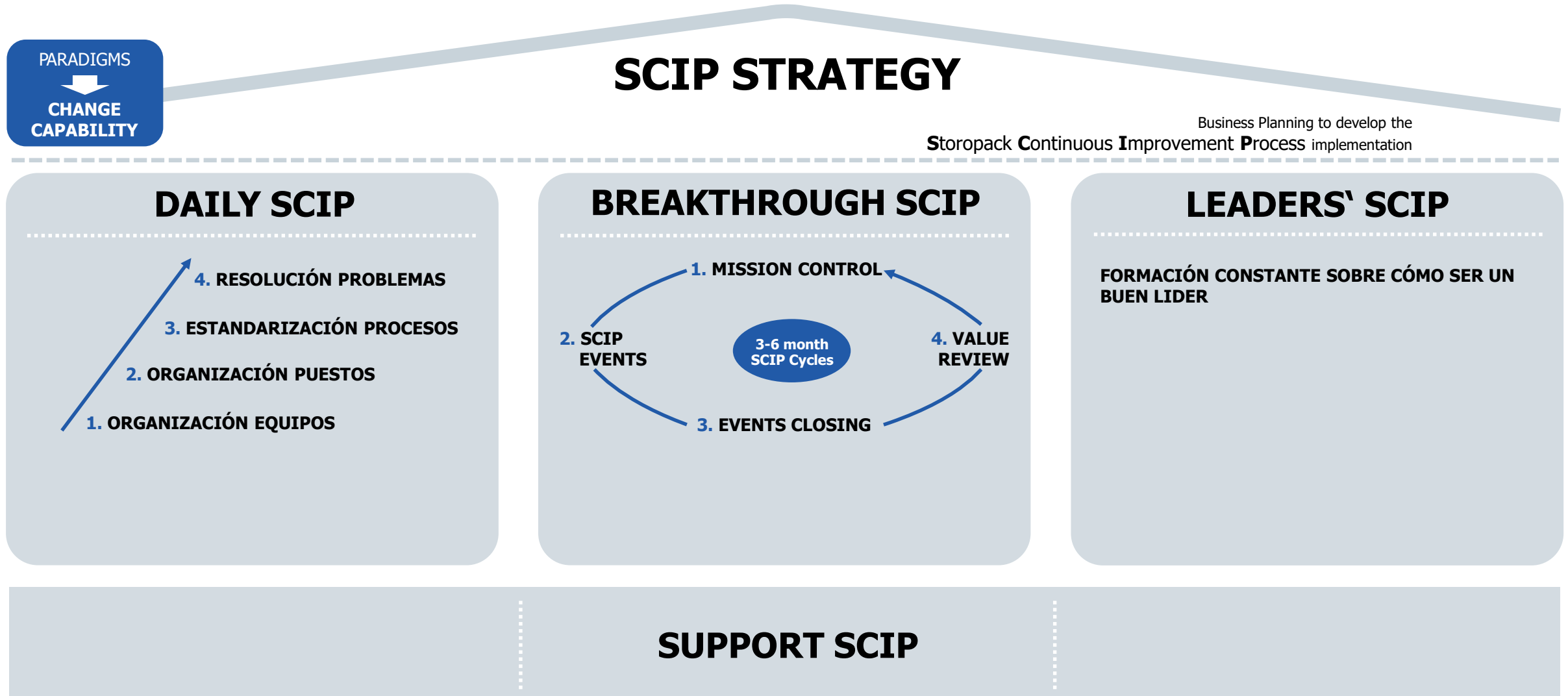
¿¿¿¿Cómo se gobierna esto????

SIGNIFICADO SCIP

- Objetivo** ▶ Mejora continua de nuestra competitividad
- Medidas**
- ▶ Implementación de SCIP como modelo operativo en todas las áreas de la empresa
 - ▶ Empoderamiento de los operarios en todas las metodologías SCIP
 - ▶ Continua optimización de los procesos
- Efectos deseados**
- ▶ Hábito en mejora continua como forma de pensar
 - ▶ Simplificación de los procesos (Menos es más)
 - ▶ Facilitar la creatividad de los trabajadores. Nuevas ideas.
 - ▶ Aumento sentimiento de responsabilidad a través del desarrollo personal y profesional
- Historia:** 2017 -> Empezaron SCIP en: Huarte, Anetz, Mainleus
2022 -> Empezaron SCIP en: Mollet y Langenau



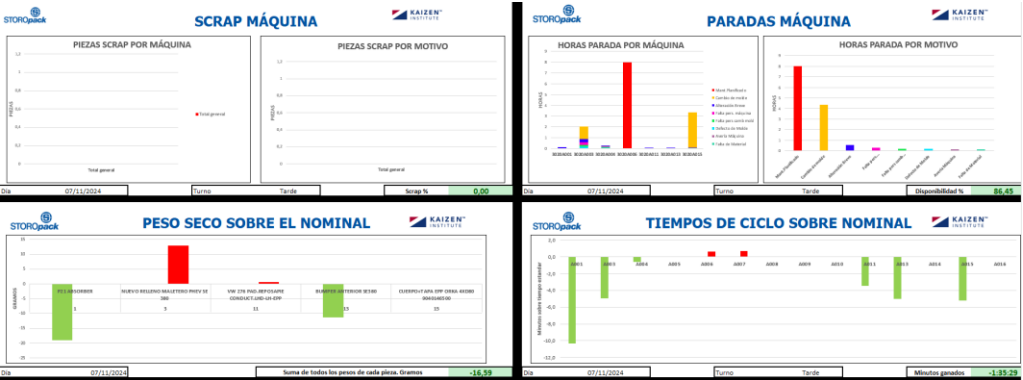
THE SCIP MODEL



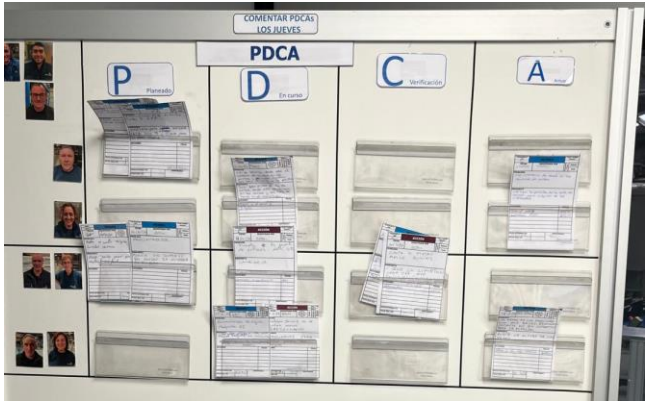
1. ORGANIZACIÓN DE LOS EQUIPOS



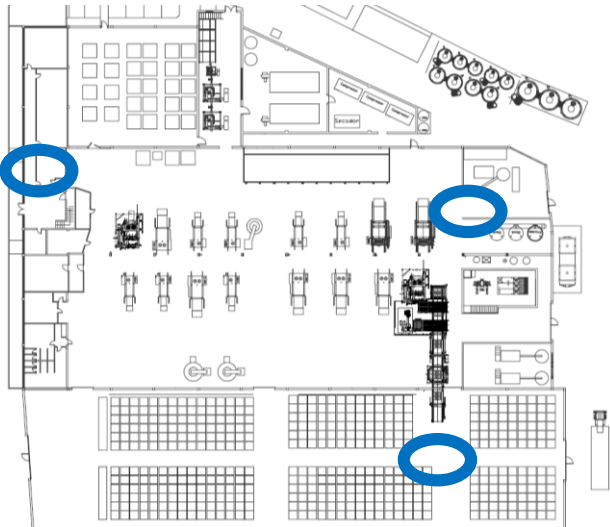
DÍA DE HOY



DÍA DE AYER



DÍA DE MAÑANA



2. ORGANIZACIÓN DE LOS PUESTOS DE TRABAJO



ORGANIZACIÓN
ESPACIOS
ALMACÉN

FORMACIÓN 5S

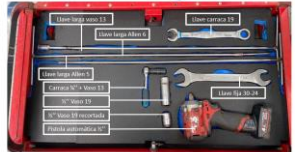


ORGANIZACIÓN
HERRAMIENTAS DE TRABAJO

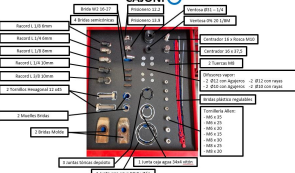
STOROpack ESTANDAR CARRO CAMBIADOR DE MOLDE CAJÓN: 1



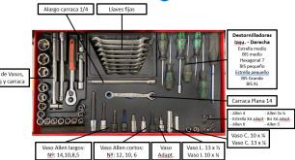
STOROpack ESTANDAR CARRO CAMBIADOR DE MOLDE CAJÓN: 2



STOROpack ESTANDAR CARRO CAMBIADOR DE MOLDE CAJÓN: 3



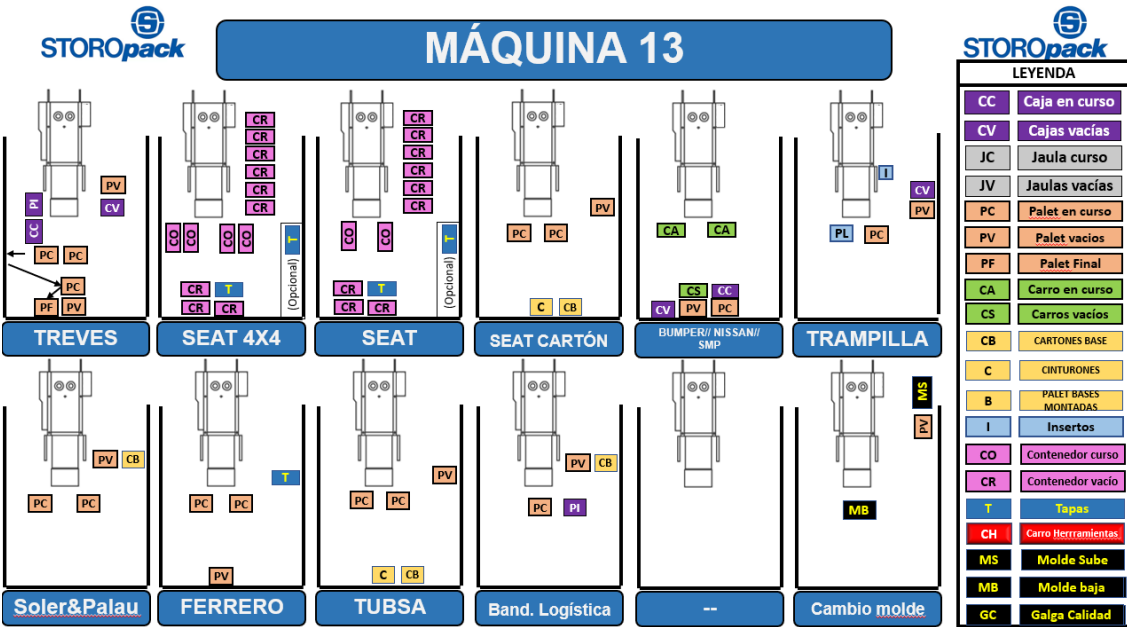
STOROpack ESTANDAR CARRO CAMBIADOR DE MOLDE CAJÓN: 4



STOROpack ESTANDAR CARRO CAMBIADOR DE MOLDE CAJÓN: 5



ORGANIZACIÓN LAY OUTS MÁQUINAS



3. ESTANDARIZACIÓN DE LOS PROCESOS

STOROpack		4. LOGÍSTICA		Edici3n	C-18
Denominaci3n Operaci3n:		Denominaci3n Proceso:		Fecha:	14/04/2024
Gesti3n embalajes incompletos de logistica a producci3n		ESTÁNDAR LOGÍSTICA INTERNA			
<p>HOJA PLANIFICACI3N 1</p> <p>En la hoja de planificaci3n se indica la ubicaci3n exacta que referencia a QF hay en stock en el almac3n en el estante correspondiente.</p>					
<p>OFICINA RT 2</p> <p>A la hora de realizar las etiquetas de la QF que comienzan con embalajes incompletos, es necesario copiar el c3digo "SOLUCI3N PRO ALMAC3N".</p> <p>El Responsable de T3rmino debe etiquetar QF de la QF con la cantidad necesaria para completar el embalaje en la cantidad estandar, teniendo en cuenta la cantidad que existe en el estante correspondiente.</p>					
<p>OFICINA RT 3</p> <p>Colocar en caja "SOLUCI3N PRO ALMAC3N" en el rollo de las etiquetas preparadas para el quebrado de la QF.</p> <p>El quebrado de rollo se hace a la mitad para con toda la informaci3n a la mesa de control en la zona de control.</p>					
<p>MÁQUINA DE INYECCI3N 4</p> <p>El Responsable de T3rmino, durante la puesta en marcha, debe etiquetar si es el rollo de etiquetas en un centro al partir "SOLUCI3N PRO ALMAC3N".</p> <p>Si se encuentra el rollo, el Responsable de T3rmino debe etiquetar etiquetas a la mitad.</p>					
<p>ESTANTERÍA: EMBALAJES INCOMPLETOS 5</p> <p>La etiqueta se coloca en la etiqueta de embalajes incompletos que se encuentra en el almac3n de la zona de control. La etiqueta se coloca en el rollo de las etiquetas que se encuentra en el almac3n.</p> <p>Las etiquetas se mantienen en un estante incompleto.</p>					
<p>PRODUCTO TERMINADO 6</p> <p>Completar el embalaje incompleto a la cantidad estandar.</p> <p>Mantener la etiqueta puesta, etiquetar a completar la etiqueta (incluyendo la cantidad de embalaje completo completado).</p> <p>Se debe etiquetar la etiqueta (indicar que se completó embalaje completo).</p>					
VISADOS		Aprobaci3n		14/04/2024	
		Correcci3n		14/04/2024	
		Revisi3n		Revisi3n	

STOROpack		1. PRODUCCI3N		Edici3n	1-7
Denominaci3n Operaci3n:		Denominaci3n Proceso:		Fecha:	14/04/2024
Ubicaci3n alertas de calidad en puesto de control		ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE RTs			
<p>UBICACI3N ALERTA DE CALIDAD 1</p> <p>RESPONSABLE LIMPIEZA: LIMPIEZA</p> <p>RESPONSABLE LIMPIEZA: LIMPIEZA</p>					
<p>CUANDO HAYA ALERTA DE CALIDAD EN LA REFERENCIA A SUBIR, UBICARLA ENCIMA DE LA HOJA DE PRODUCCI3N CON UN IMÁN DE "ALERTA DE CALIDAD"</p>					
<p>LOS IMANES ESTÁN SITUADOS EN LA MESA DE CONTROL DEL CENTRO DE LA NAVE</p>					
VISADOS		Aprobaci3n		14/04/2024	
		Correcci3n		14/04/2024	
		Revisi3n		Revisi3n	

MINDMAP // MATRIZ DE FORMACI3N															
Area/Proceso	Tipo de estandar	Tarea	Unidad real	OP	Fecha formaci3n	Gonz.	Raf. Ariz.	Llu	Tsai	Ortiz	Jav	Esth	Mat	Loren	Flori
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE MÁQ	Puesta en marcha de referencia	1	1.1											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE OPER	Archivo saturaci3n operarios	2	1.2											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE HERRAMIENTAS INFC	Inicio video antibloqueo	3	1.3											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR MANTENIMIENTO PREVE	Funcionamiento c3cero SAP	4	1.4											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE OPER	Limpieza m3quinas	5	1.5											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE MÁQ	Toma de pesos proyecto reducci3n materia prima	6	1.6											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE OPER	Ubicaci3n alertas de calidad en puesto de control	7	1.7											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE RTs	Obtener peso 3ptimo	10	1.10											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE RTs	Control energ3a M3.13	11	1.11											
1. PRODUCCI3N	ESTÁNDAR DE OPERACI3N DE OPER	New Rector Packaging	12	1.12											

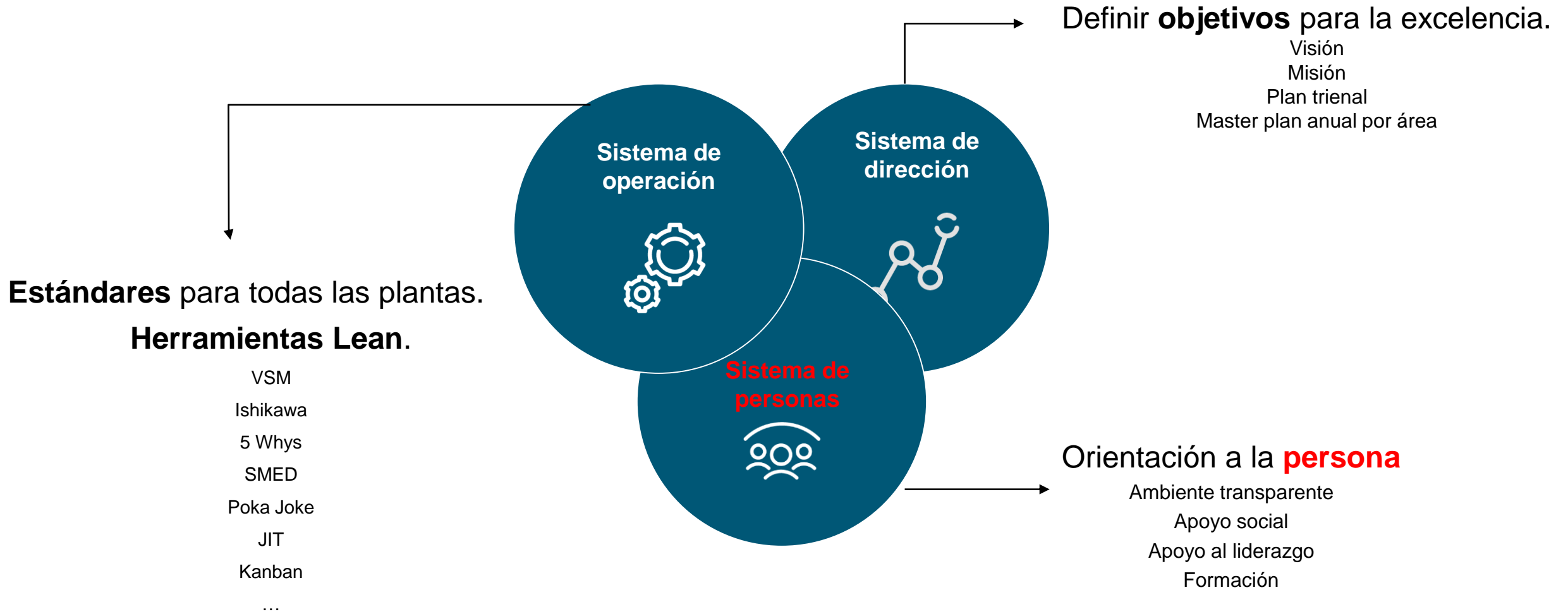
STOROpack		KAIZEN INSTITUTE	
OPL 1.5 – LIMPIEZA SEMANAL PUESTOS DE TRABAJO			
<p>COGER MATERIAL NECESARIO PARA LIMPIEZA 1</p> <p>MATERIAL NECESARIO: LIMPIEZA SEMANAL</p> <p>CUERO</p> <p>BAYETA</p>			
<p>LIMPIAR ZONA S DE PUESTO DE CONTROL POR DELANTE 2</p> <p>1º BAYETA MOJADA</p> <p>2º TRAPO SECO MECÁNICOS</p>			
<p>LIMPIAR ZONA S DE PUESTO DE CONTROL LATERALES 3</p> <p>1º BAYETA MOJADA</p> <p>2º TRAPO SECO MECÁNICOS</p>			
<p>LIMPIAR ZONA S DE PUESTO DE CONTROL POR DETRÁS 4</p> <p>1º BAYETA MOJADA</p> <p>2º TRAPO SECO MECÁNICOS</p>			
<p>LIMPIAR METACRILATO VERIFICACI3N PUESTA EN MARCHA 5</p> <p>1º BAYETA MOJADA</p> <p>2º TRAPO ALGOD3N</p>			
<p>LIMPIAR MESA SUPLEMENTO 6</p> <p>1º BAYETA MOJADA</p> <p>2º TRAPO SECO MECÁNICOS</p>			
<p>LIMPIAR PANTALLAS 7</p> <p>1º BAYETA HUMEDA</p> <p>2º TRAPO ALGOD3N</p>			
<p>LIMPIEZA PLATAFORMAS DE APILE Y ETIQUETERO S 8</p>			
<p>DPTD. PRODUCCI3N ÁREA PUESTOS DE CONTROL ÚLTIMA ACTUALIZACI3N 23/05/2024</p>			



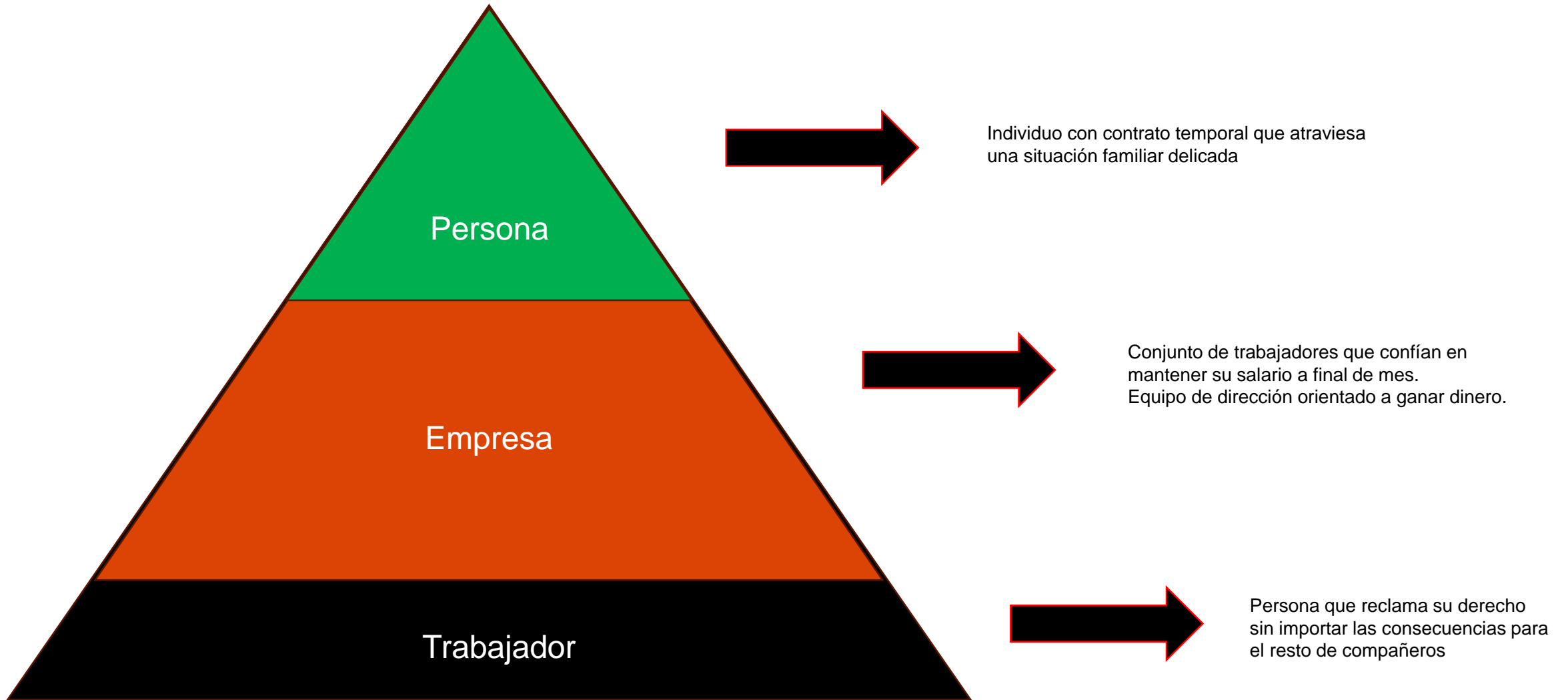
3C



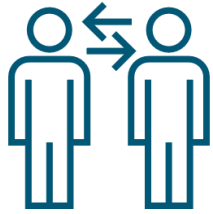
1KerryPlantSystem



Mi **escala** íntima sobre las personas



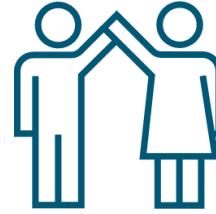
¿Qué ofrece el 1KPS a las personas?



Comodidad

Participación

Ambiente



Empleabilidad

Dentro y fuera de la empresa

“Forma a tus empleados para que puedan irse
Trátalos de forma que no quieran marchar”.
Richard Branson

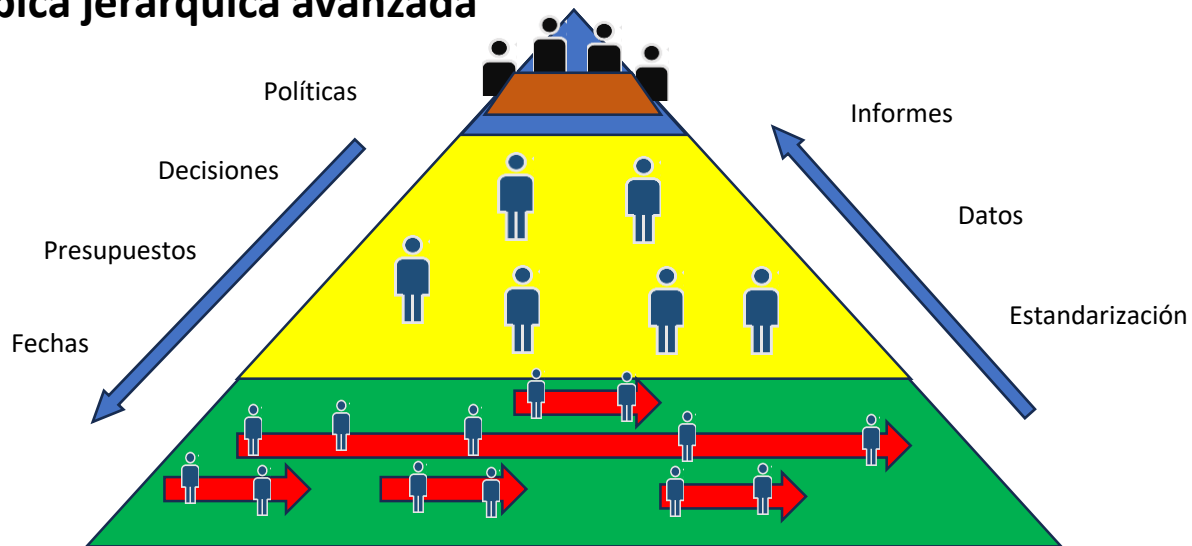


Crecimiento
Personal

Reduce riesgos materiales y psicosociales

Cómo es este cambio en las organizaciones

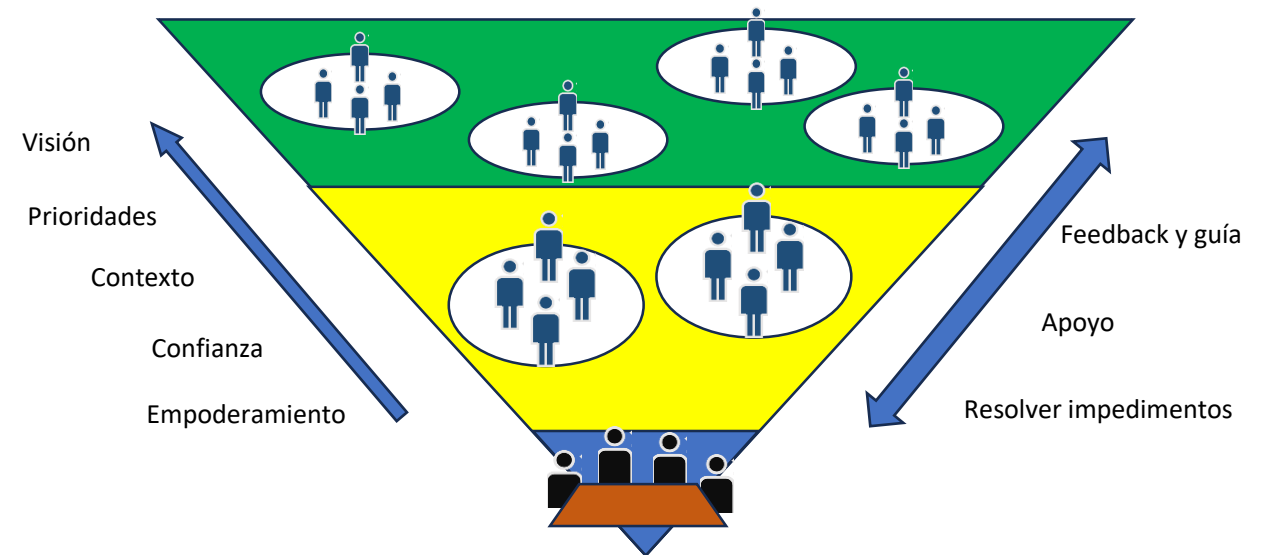
Típica jerárquica avanzada



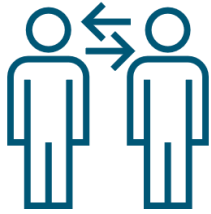
- Propio de empresas nuevas
- Personal poco cualificado
- Requiere de dirección de detalle
- Desarrollo lento de las personas

- Desarrolla los equipos
- Expande la mejora y la estandarización
- Aumenta el soporte social
- Favorece los equipos focalizados
- Genera compromiso y propiedad
- Favorece la promoción interna
- Acerca al cliente

Basada en equipos



¿Para qué el 1KPS?



Sistemas de trabajo más simples

- Reuniones a varios niveles con toma de decisiones en Genba.
- Plan general para coordinación
- Iniciativas que ayudan a trabajar más eficientemente



Equipos autónomos

- Acceso a datos
- Posibilidad de acceder a más responsabilidad
- Oportunidad de compartir experiencia



Aprendizaje y desarrollo

- Formación técnica y organizativa
- Acceso a especialistas y expertos intercentros
- Oportunidad de dirigir proyectos en Kerry

PREANÁLISIS:

Generar historia del cambio. Compartirla a todos los niveles. Insistente.

Responsabilidad: Director de centro

DIAGNOSIS:

Lanzamiento muy solemne. Compartir estrategia y visión. Lanzamiento de reunión diaria

Responsabilidad: Director y equipo de dirección

DISEÑO:

Master plan anual. Equipos focalizados. Priorizar resultados rápidos.

Responsabilidad: Equipo de Dirección y líderes de equipos focalizados.

IMPLEMENTACIÓN:

Reconocimientos. Generación de nuevos equipos.

Responsabilidad: Líderes de equipos focalizados

RETROALIMENTACIÓN

Casos de éxito

Menos es más

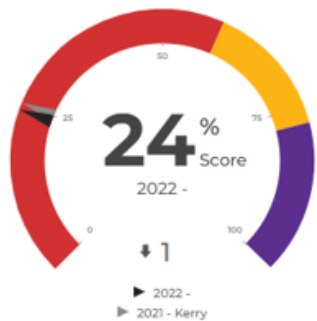


OurVoice 2022

KINCENTRIC

OurVoice 2024

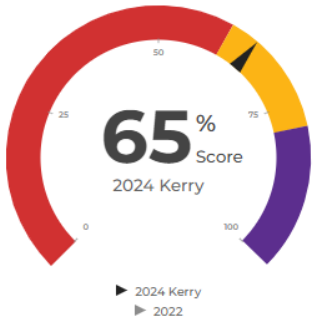
How Many Employees Are Engaged?



Kudos
Comunicación
1KPS
Adeslas
Pay Planning
Workplace
Acciones Ourshare
Viernes de tapas

MyCommunity Day
Sostenibilidad
Involucración
Gafas de seguridad graduadas
Disponibilidad managers
Menos reuniones
Promoción interna
...

How Many Employees Are Engaged?

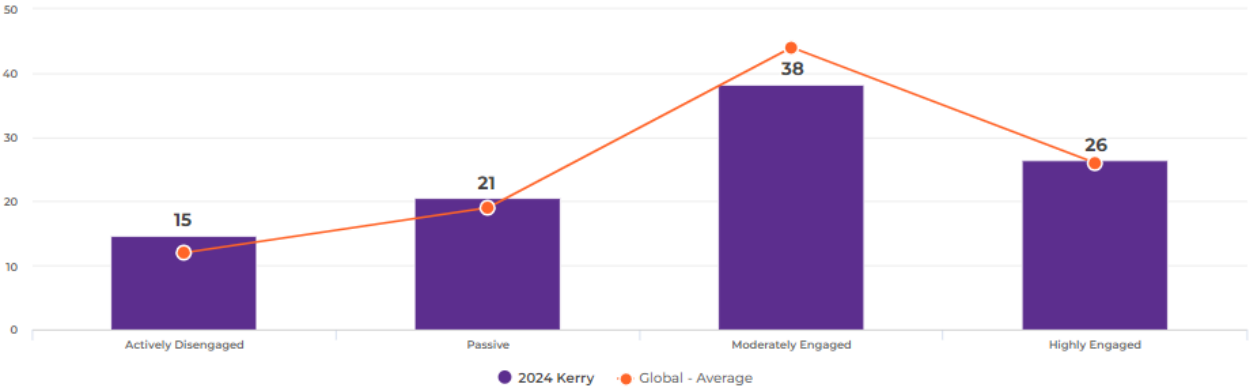
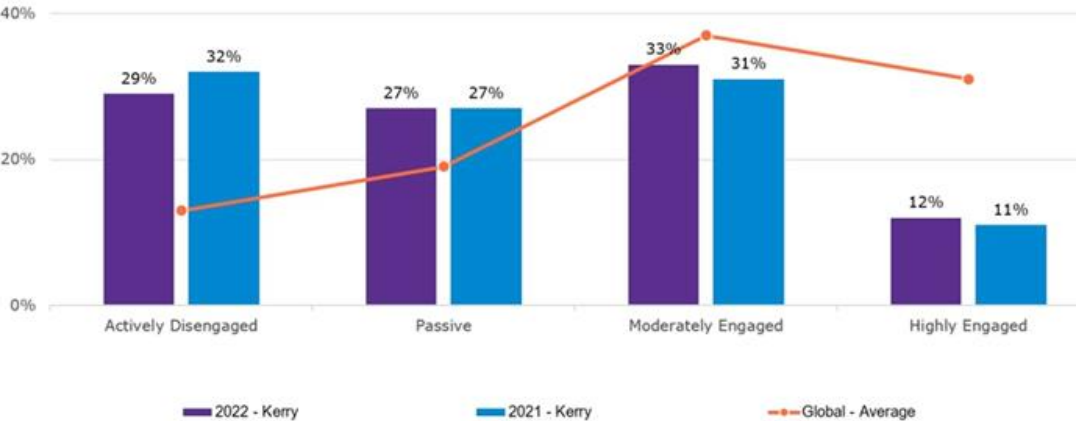


Equipo OurVoice

Completed
Invited

34
37

92%



Avances en PERSONAS



MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO

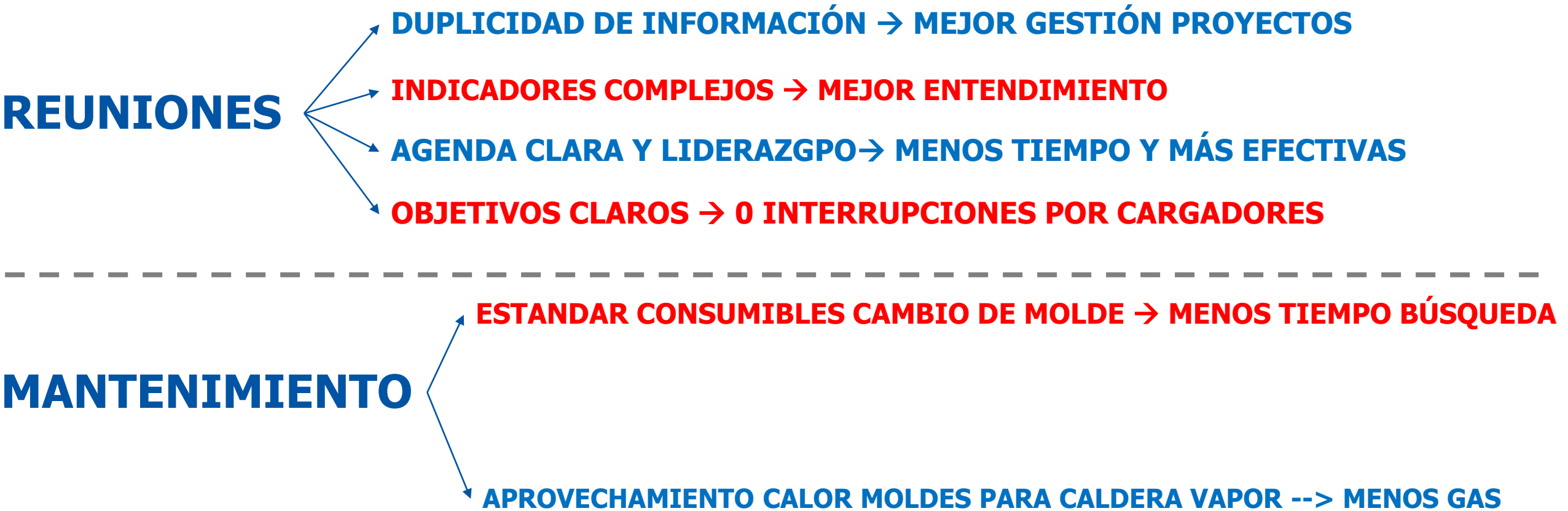
PRODUCCIÓN

- SOBREPROCESO HORNO → MENOS SATURACIÓN HORNO
- PARADIGMA BOLSA PLÁSTICO → 0 CONSUMIBLE. MÁS ERGONOMÍA
- LIMPIEZA FUGAS AGUA MÁQUINAS → 0 TIEMPO LIMPIEZA
- ESTANDARIZACIÓN PROCESOS → MENOS MANIPULACIONES
- CONTAMINACIÓN PIEZAS → 0 PIEZAS RECHAZO CONTAMINADAS

LOGÍSTICA

- UNIFICACIÓN TIPOLOGÍAS CARTÓN → MENOS STOCK
- SUPERMERCADOS PICKING Y CARTÓN → MENOS DESPLAZAMIENTOS

MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO



MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO

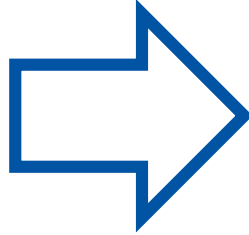
PARADIGMA BOLSA CLIENTE → 0 CONSUMIBLE. MÁS ERGONOMÍA

PROBLEMA:

**PIEZAS SON EMPAQUETADAS
Y PUESTAS EN PALET CON
ALTURA YA QUE "SIEMPRE SE
HABÍA HECHO ASÍ"...**

CONSECUENCIA:

**ESTO PROVOCA COSTE DE
EMPAQUETAMIENTO, Y POR
ERGONOMÍA SOLO ALGUNOS
OPERARIOS SON CAPACES DE
REALIZARLO**



SOLUCIÓN:

**SE PLANTEA CON CLIENTE SI
REALMENTE ES NECESARIO.**

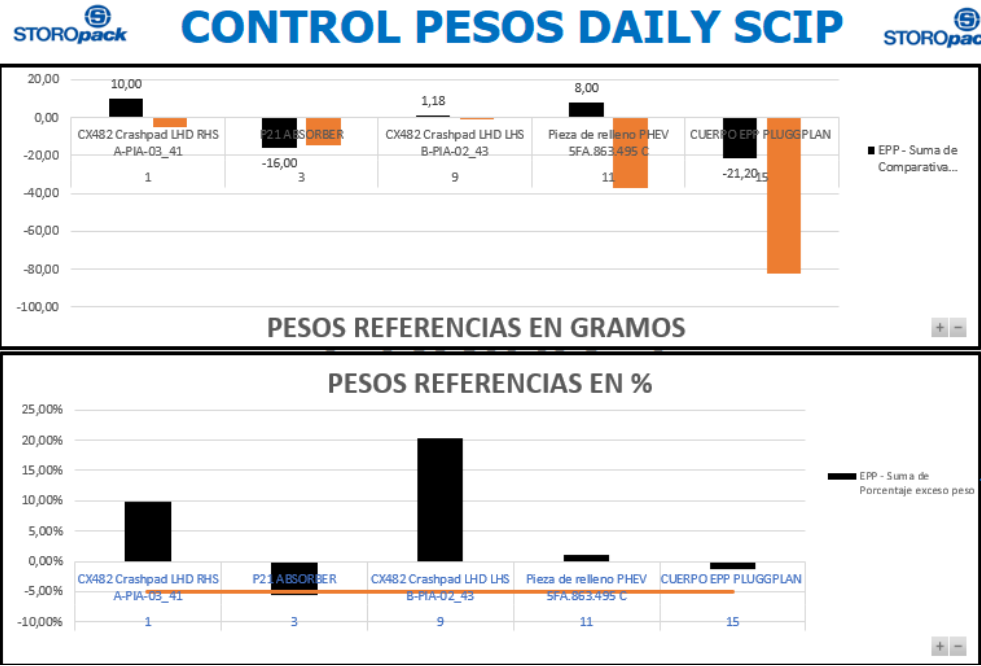
RESPONDEN QUE NO

**NOS QUITAMOS UN
SOBREPROCESO**

MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO



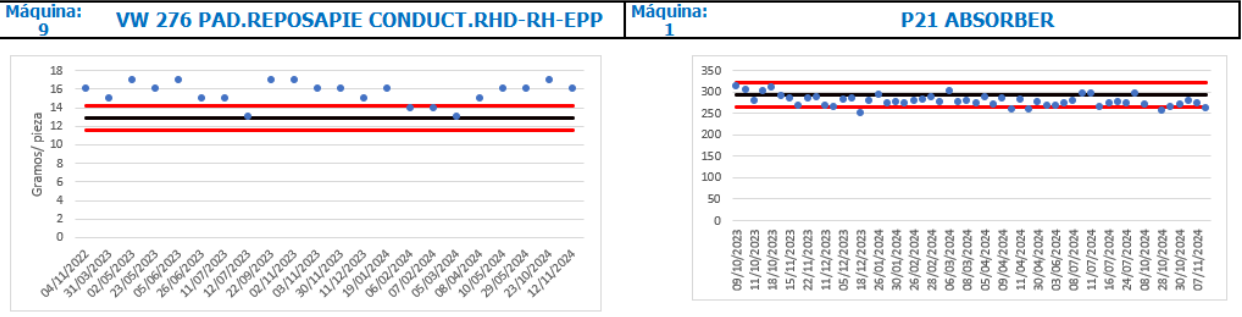
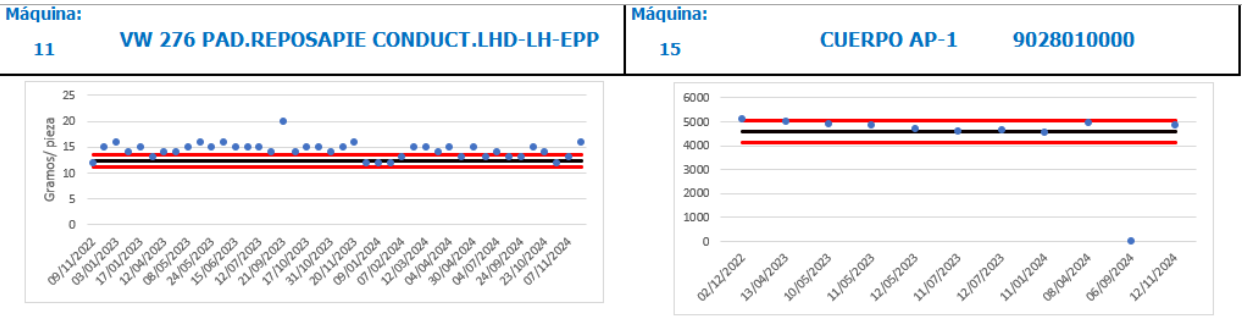
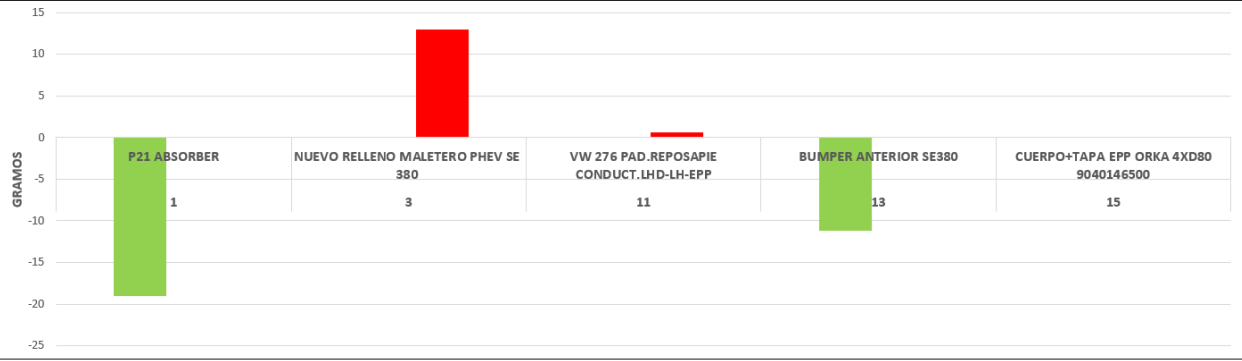
INDICADOR COMPLEJO → MÁS ENTENDIMIENTO



PESOS REFERENCIAS EN %

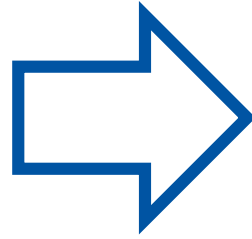


PESO SECO SOBRE EL NOMINAL



MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO

LIMPIEZA FUGAS AGUA MÁQUINAS → 0 TIEMPO LIMPIEZA

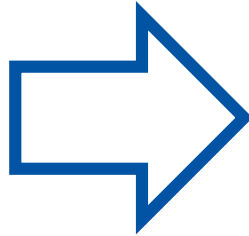


NO ES MÁS LIMPIO
QUIEN MÁS LIMPIA SINO
QUIEN MENOS ENSUCIA



MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO

CONTAMINACIÓN PIEZAS → 0 PIEZAS RECHAZO CONTAMINADAS



NO ES MÁS LIMPIO
QUIEN MÁS LIMPIA SINO
QUIEN MENOS ENSUCIA

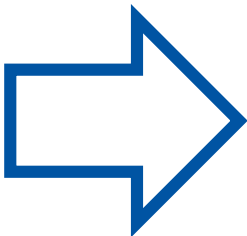


MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO

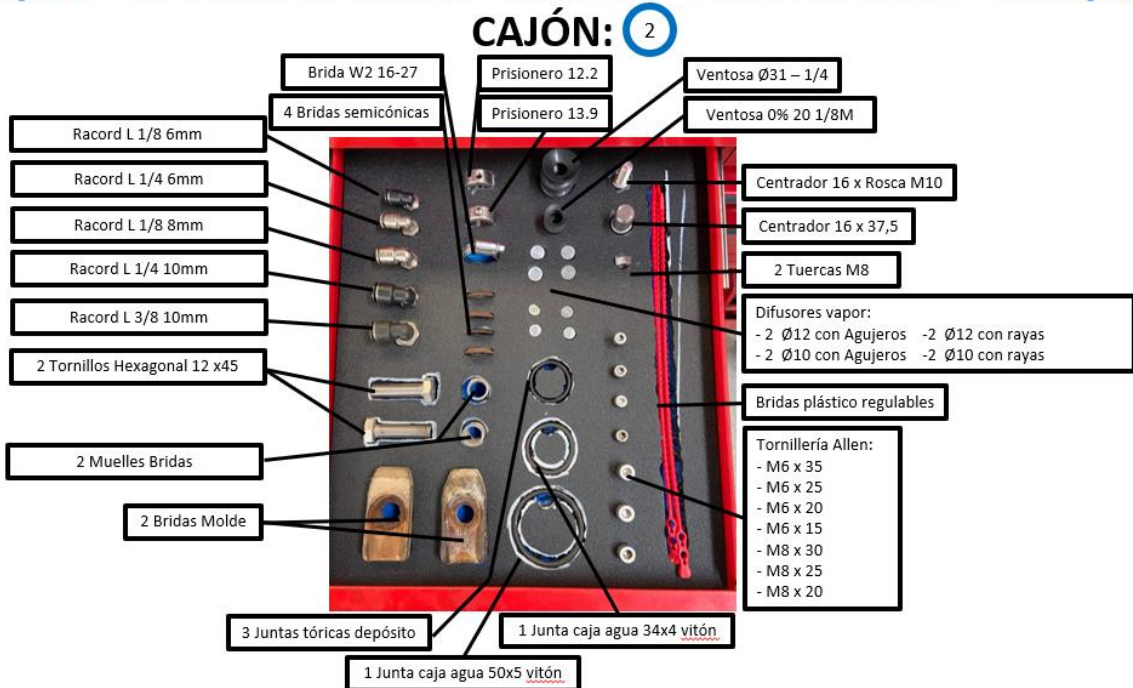
ESTANDAR CONSUMIBLES CAMBIO DE MOLDE → MENOS TIEMPO BÚSQUEDA



11 KG
EXTRAS



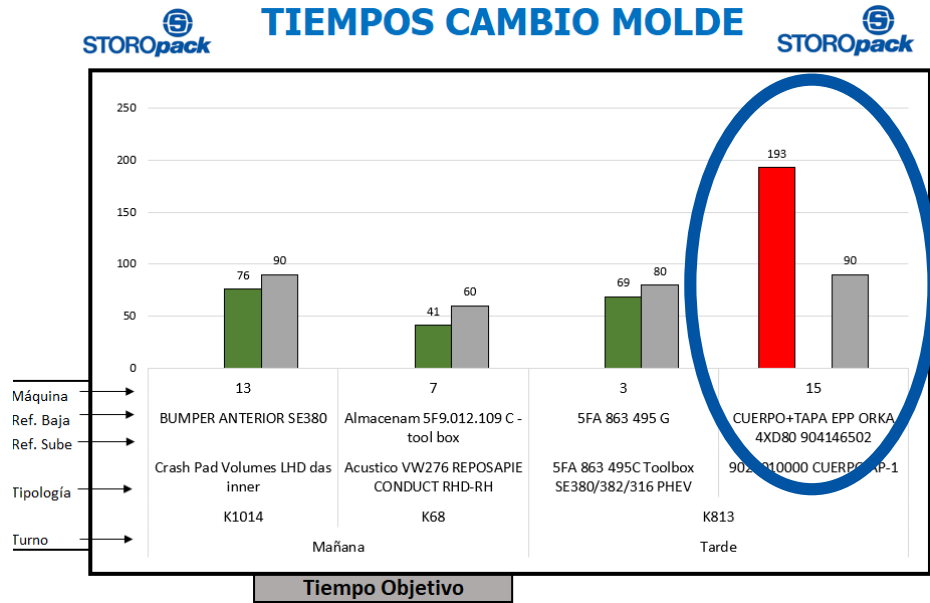
ESTANDAR CARRO CAMBIADOR DE MOLDE



MENOS ES MÁS. CASOS DE ÉXITO

OBJETIVOS CLAROS → 0 INTERRUPCIONES POR CARGADORES

TIEMPOS CAMBIO MOLDE



TIEMPO CAMBIO MOLDE FUERA DE TIEMPO POR NO HABER CARGADORES REPARADOS...

... NOS REPLANTEAMOS EL LAYOUT COMPLETO DEL TALLER



HUECO ESPECÍFICO PARA CARGADORES REPARADOS. FIN DEL PROBLEMA

LEAN en prevención

Más allá de las cinco eses



Cómo ayuda LEAN a la prevención de riesgos laborales (1/2)

VSM analiza fases y desperdicios Diagrama de flujo → **Evaluación de riesgos** por fases.

JIT genera almacenes vacíos y cultura de confianza en previo → **Interdependencia en PRL**

SMED plantea métodos de análisis de todas las operaciones → **STAR** (Stop Think Act Review)

Spaghetti chart busca minimizar los tiempos de desplazamiento → **Ergonomía**

Células en 'U' requieren el estudio previo de los tiempos de operaciones → **Ergonomía**

Gestión visual genera autonomía en operación diaria → Reduce algunos **riesgos psicosociales**

ANDON permite no prestar atención a un proceso determinado → Reduce riesgos de **exceso de atención**

JIDOKA o 'autocuración' responsabiliza al equipo de primer nivel → Genera **confianza de** la organización

POKA JOKE reduce el nivel de responsabilidad → permite reducir el **estrés de atención**

GENBA WALKS del equipo de Dirección → Favorece la **COMUNICACIÓN** a todos los niveles

KANBAN favorece la operativa en equipo → mejora el **apoyo social** del grupo.

5S - ¿QUÉ ES?

Separar
Ordenar
Limpiar
Estandarizar
Repetir

**NO ES MÁS LIMPIO QUIEN
MÁS LIMPIA SINO QUIEN
MENOS ENSUCIA**

5S - ¿POR QUÉ?

- + Aumento de la eficiencia y productividad
- + Reducción del espacio necesario para trabajar y almacenar los productos
- + Mejora de la calidad
- + Mejora de la moral e involucración del personal
- + Aumento de la seguridad y la ergonomía

1. SEPARAR



2. ORDENAR



3. LIMPIAR



4. ESTANDARIZAR

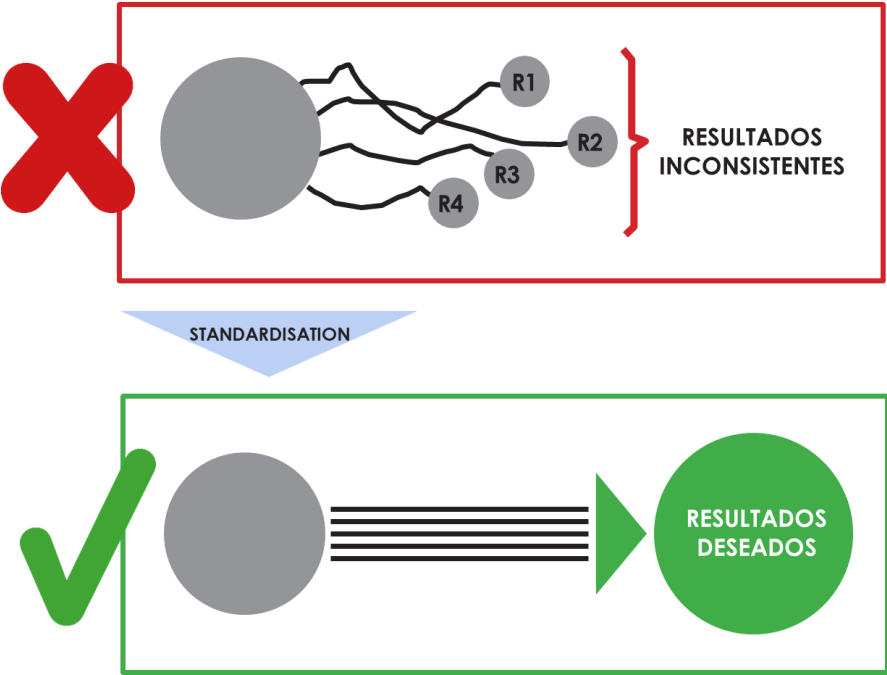


5. SOSTENER



ESTANDARIZACIÓN

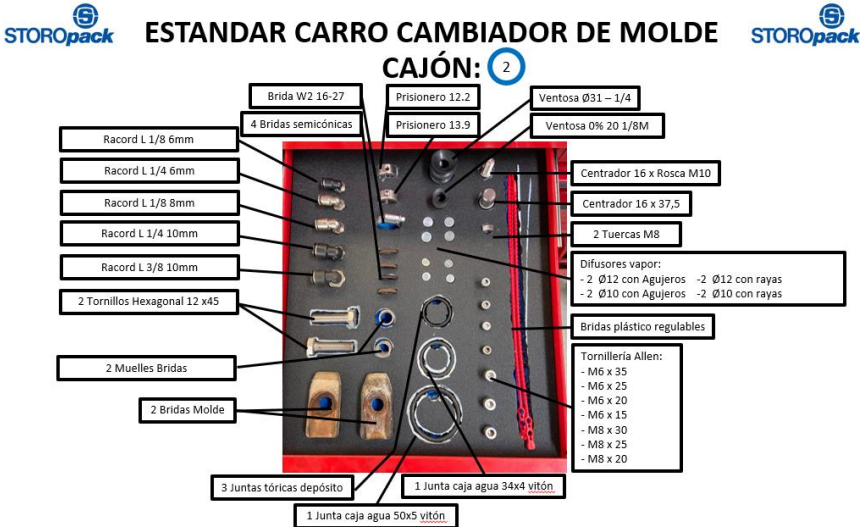
PROCESOS



ESPACIOS



CONSUMIBLES



“ES LA FORMA MAS FÁCIL, SIMPLE Y SEGURA DE HACER LAS COSAS HASTA LA FECHA”



De corazón
esperamos que este
momento haya sido
útil

