



Incarlopsa
Calidad por Naturaleza

Testimonio cliente Incarlopsa

Impulsando calidad mediante el despliegue del mPS

mlean®

La actividad principal de Incarlopsa es la producción y procesamiento de productos cárnicos para ofrecer productos de calidad y sabores tradicionales con las mejores garantías y los más rigurosos controles sanitarios.

Su misión es ofrecer la mejor calidad en los productos que procesamos, garantizando su perfecta trazabilidad. Esto ayuda a satisfacer las necesidades y demandas de sus clientes y consumidores.

La actividad principal de Incarlopsa, dentro de la industria cárnica, se centra en la elaboración de productos frescos provenientes del cerdo (blanco e ibérico) tales como jamón blanco curado, jamones y paletas ibéricas curadas, embutidos ibéricos y embutidos cocidos.

“El objetivo era redefinir el concepto de calidad y transferir la responsabilidad a la cadena de producción pasando más tiempo sobre el terreno, que es donde suceden las cosas.”



Desafíos empresariales

Inccarlopsa, como procesador de carne de cerdo líder en España, inició en 2020 un proyecto llamado Calidad 10 que abarcaba todos los departamentos de la empresa.

El objetivo era manufacturar sus productos correctamente a la primera y de la misma manera en todas sus fábricas.

Además, existía una clara necesidad de recopilar datos digitalmente para analizar y proponer mejoras en los procesos.

De hecho, los datos no estaban sincronizados ni estandarizados en los distintos departamentos, lo que dificultaba la comunicación y ralentizaba la toma de decisiones.



Transformación

Inccarlopsa se dio cuenta de que necesitaba tener un concepto diferente de calidad y encontrar la manera de transferir la propiedad y la responsabilidad de la calidad a las líneas de producción. Calidad y Transformación evaluaron e implementaron el **mlean® Production System** en múltiples líneas dentro de una fábrica para transferir esa responsabilidad a la producción. Así, mejoró la comunicación entre los equipos, se aceleraron las decisiones y se establecieron estándares. Una vez probadas las distintas líneas, el mPS recorrió las 11 plantas de producción, incluyendo las fábricas satélites.

El equipo



Rocío Ibáñez

Responsable de
Calidad Corporativa



Rafael Aldana

Director Corporativo
de Transformación
Digital



Miriam Sánchez

Líder de
Transformación
Digital

“mlean adaptó el mPS a las necesidades específicas de Incarlopsa, y eso fue una verdadera ventaja. Esa era la flexibilidad que buscábamos”.

La implementación de mlean Production System facilitó la recolección y análisis de datos sostenible en Incarlopsa

Para el equipo de Incarlopsa, el principal objetivo de la digitalización era asegurarse de que todo lo que se manufacturaba estaba bien desde el principio, ser más eficientes y evitar problemas con los clientes. "Producir bien a la primera suena muy obvio, pero hasta que no implementamos el mPS no nos dimos cuenta del potencial del sistema", explicó Rocío Ibáñez como Directora Corporativa de Calidad y EHS en Incarlopsa. "El control de calidad fue el detonante para implantar el mPS, así como para redefinir el concepto de calidad en la empresa. Empezamos con pilotos en la línea de loncheado, luego en el secadero de jamones y después en la línea de embutidos. En sólo 3 meses vimos que el mPS funcionaba muy bien, así que aceleramos el proceso para el resto de fábricas, llegando a un total de 11", continúa Rocío Ibáñez.

Incarlopsa comenzó su andadura por la digitalización en septiembre de 2020 y hoy en día tiene desplegado el mPS en todas sus fábricas. Además, Ibáñez señaló que han decidido incluir

algunas plantas satélites que no forman parte de la empresa, sino que son partners, "para alcanzar el mismo nivel de calidad que el mPS ha conseguido para Incarlopsa", añadió.

"La digitalización nos ha llevado a la estandarización, no sólo en los procesos sino en la forma en que estamos recolectando datos para comparar múltiples plantas y líneas", agregó Aldana.

El equipo de "Calidad 10" se dio cuenta de que la empresa necesitaba transferir una mayor responsabilidad al equipo de producción, cosa difícil de hacer sin la herramienta adecuada



para recopilar datos y sobre todo adoptar una cultura de cambio.

"No se puede pedir ese nivel de responsabilidad a los equipos de producción sin darles una herramienta digital, en este caso, el mlean® Production System, que demostró ser, después de compararla con otros sistemas, la plataforma más adecuada para este cambio cultural."

Añade Rafael Aldana, Director Corporativo de Transformación Digital de Incarlopsa.

La digitalización escalable y sostenible es nuestra prioridad, así que decidimos desplegar el mPS en las líneas de producción de Incarlopsa

La calidad fue el verdadero detonante para implementar el mPS en Incarlopsa. Sin embargo, algunas funciones del mPS fueron los responsables de que Incarlopsa decidiera adoptar este sistema digital.

La flexibilidad, la interconexión entre aplicaciones y la capacidad de integración con otros sistemas de la fábrica fueron algunas de las funcionalidades clave que hicieron que el despliegue fuera un éxito. "Además, mlean nos da la opción de crecer con nosotros, ofreciendo

un sistema modular que se adapta perfectamente a nuestros objetivos de empresa y nuestra madurez lean."

Rafael Aldana explica: "Para Incarlopsa era crítico que cualquier nuevo sistema en análisis pudiera integrarse con otros sistemas ya existentes, como MES, y el mPS es el software perfecto para eso" apunta.

Una vez que el equipo de Incarlopsa demostró que la herramienta era la adecuada para alcanzar los objetivos que tenían, empezaron a desplegarla en el resto de las plantas.

"Empezamos con TPM y Auditorías, pero después de 3 fábricas piloto, quedó clara la necesidad de contar con un jefe de proyecto para impulsar la adopción de la herramienta y la normalización de los datos", explica Aldana.

"Queríamos comparar, compartir y mejorar con todos los datos recogidos exactamente de la misma manera, por eso era relevante mi papel como líder de la implementación", añade Miriam Sánchez, Project Manager de Transformación Digital y mPS de Incarlopsa.

Un director de proyecto corporativo y un coordinador local aceleraron la implementación del mPS para las 11 plantas, incluida la integración con otros sistemas.

Pero el mPS no sólo aportó normas, recopilación de datos y una mejor comunicación e intercambio de conocimientos a este cambio cultural, sino que la transparencia también fue fundamental en la presentación de informes de todos los departamentos a través del mPS.

"Cada departamento fue responsables de recopilar sus datos, y además se les dió acceso a los datos de otros departamentos, pero sin poder modificarlos. Fue un ejercicio excelente para



toda la empresa", añadió Miriam Sánchez.

Los miembros de Incarlopsa tenían muy claro que el éxito del proyecto dependía no sólo de la adopción de medidas de calidad, producción y mejora continua, sino también del resto de departamentos de la empresa. "El trabajo en equipo y la comunicación nunca habían sido tan

buenos. Todos los departamentos van en la misma dirección y con los mismos objetivos", añadió Rocío Ibáñez.

El despliegue del mPS se extendió a otras áreas de la empresa, como mejora continua, mantenimiento y HSE, que adoptaron el sistema con los módulos mPS que mejor se adaptaban a cada departamento. Incarlopsa comenzó con los módulos TPM, Master Audit y Problem Solving; después continuó con 5S, Skills Matrix, la matriz ILUO, Routines y Gemba Walk. mlean también implementó el mPS en plataformas Android para Incarlopsa y fue capaz de resolver la complejidad de las líneas multiproducto adaptando la herramienta TPM a cada uno de los productos producidos ese día en concreto. "mlean adaptó la aplicación a las necesidades específicas de Incarlopsa y esa flexibilidad fue una verdadera ventaja", añadió Miriam Sánchez.



TPM es uno de los módulos estrella del mPS implementado en Incarlopsa, más concretamente, en las líneas de producción, y ha permitido organizar el tiempo de los trabajadores con una serie de tareas. El equipo subraya que "a mano no habría sido posible".

"mlean consiguió hacer el proceso de recolecta de datos fácil, sencillo y muy exacto. También nos ayudó a controlar la calidad de todos nuestros productos en un único sistema, facilitando mucho el análisis de los datos recogidos", explica Rafael Aldana.

De hecho, los módulos desarrolladas para las tablets Android nos permitieron combinar diferentes plataformas, adaptándose una vez más a nuestras necesidades específicas. En este caso concreto, conseguimos que tanto los sistemas iOS como Android trabajaran juntos con efectividad", añadió Rafael Aldana.

El equipo de Incarlopsa tenía un propósito muy claro al adoptar un sistema como el mPS. "La calidad era más bien una opinión cambiante que un estándar consistente", explica Ibáñez. El despliegue del mPS permitió medir la calidad real de los productos con datos y establecer normas para medir estos datos de manera realista. "El papel del control de calidad cambió radicalmente para enfocarse en medidas preventivas en lugar de reactivas, enfocándose en asegurar la calidad y evitar problemas antes de que surgieran, y no solamente detectar errores", explica Ibáñez.

"Producir bien a la primera sonaba muy obvio, pero hasta que no implantamos el mPS, no nos dimos cuenta del potencial del sistema", Rocío Ibáñez, Calidad Corporativa y EHS en Incarlopsa.

Un equipo diverso con un director de proyecto visionario, un coordinador de planta involucrado, un sistema digital y un socio comprometido como mlean fueron los ingredientes



de este viaje de éxito hacia la digitalización. El proyecto estaba extremadamente bien organizado con dos líneas clave, la funcional dirigida por el equipo de Calidad y la técnica dirigida por el equipo de Transformación Digital.

El mayor reto era contrar un sistema que controlase y recogiese datos de varias líneas de producción, pero mlean consiguió eso y mucho más

Los resultados

El equipo de Incarlopsa destacó algunos resultados relevantes conseguidos con la implementación del mPS.

Uno de los más críticos fue la "capacidad de medir los atributos de calidad que de otra forma hubiera sido imposible", repitió Ibáñez. "Esto nos llevó también a dedicar más tiempo a algo que ni siquiera creíamos importante. Me refiero a la formación de nuestros equipos sobre los atributos de calidad de cada producto", finalizó Rocío Ibáñez.

Rafael Aldana añadió el segundo resultado más importante. Insistió en que Incarlopsa disponía ahora de datos para medir, analizar y establecer los estándares, preparándolos para un bucle

de mejora continua. "Antes no podíamos hacer esto, no teníamos datos o si los teníamos estaban dispersos en las diferentes líneas, plantas y en archivos excel, ahora podemos medirlos en un solo lugar y actuar en consecuencia", añadió.

Además, la empresa utiliza hoy también la herramienta "para registrar todas las actas de las reuniones, de modo que el director de planta puede seguir las acciones y su estado a distancia en tiempo real, incluidos el responsable, la fecha de vencimiento o la hora de cierre de la acción. Las decisiones son hoy considerablemente más rápidas que antes", concluyó Aldana.

Ventajas

Cambio en la percepción de la calidad

Transferir la responsabilidad de la calidad en las líneas de producción al equipo de producción no sería posible sin la herramienta digital adecuada, el mPS.

Mayor comunicación y trabajo en equipo

A partir de los resultados que Calidad y Producción estaban liderando gracias al mPS, múltiples departamentos se unieron para utilizar la herramienta mPS, lo que fomentó la comunicación interdepartamental y el trabajo en equipo, incluyendo la transparencia de los datos.

La digitalización impulsó la estandarización

El proceso de digitalización impulsó la estandarización de los procesos y la posibilidad de evaluar toda la información recogida en una plataforma, donde convergían múltiples puntos de datos.



Mobile Lean, S.L.
Duque de la Victoria, 5 - 5
47001 Valladolid (España)

+34 983 074155
www.mlean.com sales@mlean.com

