

GESTIÓN DE CALIDAD

- Manteniendo el enfoque de mejora continua de la calidad, durante el año 2016 se implementó el programa de Manejo Total del Producto (TPM), alineado a los criterios corporativos, implementando un programa que establece políticas y lineamientos que ayudan a controlar y disminuir los efectos perjudiciales del tiempo, la temperatura, la exposición solar y las condiciones deficientes de almacenaje de los productos, a través de la cadena de suministros con la finalidad de brindar al cliente / consumidor productos lo más frescos posible y reducir vencimientos.
- Se logró mejorar la satisfacción del cliente / consumidor, cumpliendo las metas del año y reduciendo significativamente los indicadores de reclamos de calidad de producto del consumidor -de 0.080 a 0.059 reclamos por millón de botellas producidas- con una mejora de 26%; y del cliente -de 0.57 a 0.37- con una mejora de 35% con respecto al año 2015.

MANUFACTURA

El año 2016, Arca Continental Lindley continuó realizando importantes inversiones en sus diferentes plantas a nivel nacional con el objetivo de incrementar la seguridad de los colaboradores, mejorar la calidad de sus productos y ampliar la capacidad de producción, lo que permitió cubrir la exigente y preferente demanda del mercado de sus productos.

Todas estas inversiones en modernización y aumento de capacidad de las líneas de producción e infraestructura en almacenes, cumplen con estrictas regulaciones internacionales.



INVERSIONES

- Las inversiones en modernización y aumento de capacidad de las líneas de producción e infraestructura en almacenes, cumplen con estrictas regulaciones internacionales.
- Las unidades de producción, no solo cumplen con todas las normas legales nacionales y locales; sino que también están certificadas bajo las normas internacionales.





Trujillo

- Planta Trujillo lidera la mayoría de los Indicadores de Gestión de la Dirección Industrial, a pesar del bajo volumen de producción: 40% de la capacidad instalada.
- Se logró el mejor resultado en indicador de agua desde el inicio de la operación, consumo de 1.72 L de agua/litros de bebida. Los proyectos implementados durante el año fueron:
 - Recuperación de agua de filtros de carbón (multilayer).
 - Optimización de recetas CIP.
 - Recuperación de agua en sistema de medición de pH.
- Se logró alcanzar 546 días sin accidentes y un "rating de seguridad" de 98.01%, superando la meta de 96.55%, presentando un accidente el 28/11/2016.
- Como parte de acuerdo de responsabilidad social con la Municipalidad de Moche, se realizó la construcción de veredas (290 m lineales x 2.40 m de ancho) en la zona adyacente al cerco perimétrico de la Planta.
- Se realizaron aligeramientos de envase, tapas y cartones capturando un ahorro anual de S/ 1.33 millones.
- Se obtuvo un ahorro de S/ 833 mil debido a las mejoras generadas en los equipos PDCA de mermas de concentrado, CO2 y agua.
- Ahorro de S/ 101 mil por el proyecto de traslado de SKU de la Planta Callao.



Zárate

- Se realizaron las capacitaciones especiales a los maquinistas de las líneas Tetrapak en el envasado aséptico, y a los técnicos de mantenimiento en los procesos de configuración del pasteurizador GEA de la línea Hotfill.
- Se mejoró el plan de mantenimiento preventivo de la línea TBA 22, logrando un incremento en utilización de la línea de embotellado.
- Se redujo el valorizado de mermas de producción, lo que permitió un ahorro de S/ 1.0 millón con respecto al año 2015.
- Se redujo el número de accidentes en planta Zarate en un 75%, pasamos de 4 en el año 2015 a 1 en el año 2016.
- Se realizaron varios lanzamientos de productos nuevos: Frugos Light 1L, Powerade 600ml con Sport Cap, Aquarius en envase de 300ml, nuevo sabor a Limón de Aquarius en 500 y 300ml con el nuevo sabor de limón.
- Se realizaron mejoras en infraestructura de almacenes de producto terminado y materiales, tales como: instalación de techos translucidos para reducir el gasto de energía, sistemas de racks para mejorar la capacidad del almacenamiento, habilitación de almacén general de repuestos, almacén de insumos químicos, y acondicionamiento de áreas de tránsito de montacargas.
- Se adquirió el sistema "Bactiflow" para reducir los tiempos de análisis microbiológicos, lo que permitió generar un mayor flujo del producto terminado, mejorando la utilización de la capacidad de almacenamiento en un 25%.



Pucusana

- Se activó la “Línea 3” para producción de agua con una velocidad de 70.000 botellas por hora.
- Se transfirieron dos líneas nuevas, la “Línea 10” desde la Planta Callao para vidrio retornable y Ref Pet; y la “Línea 8” desde planta Zarate para aguas en PET.
- Se realizó el montaje y puesta en marcha de las “Líneas 7” para la producción de “Bag In Box” (BIB).
- Se obtuvieron reducciones de mermas, lográndose un ahorro del 52% equivalente a S/ 282 mil.
- Se realizaron proyectos de productividad, capturando S/ 1.9 millón en aligeramiento de envases, y S/ 688 mil en aligeramiento de tapas plásticas.
- Se implementó el “Programa 5’s” en áreas piloto: laboratorio de calidad, sala de procesos, oficinas administrativas, sala de seguridad y mantenimiento.
- Se culminó con la puesta en marcha del sistema de tratamiento de efluentes en sus niveles primario, secundario y terciario.
- Se logró una producción anual de 83.9 millones de cajas unitarias (CU) del año, obteniéndose la mayor producción del año en el mes de diciembre con 11.5 millones de CU.



Arequipa

- Se aprobó la auditoría de paso del Programa de Comportamiento Seguro en fase 3. Alcanzando, 263 días sin accidentes al 31 de diciembre de 2016. Se reportaron 6,829 actos inseguros y 364 condiciones inseguras en el año.
- Se lograron los mejores resultados históricos en el indicador de utilización de Planta de 63.48% (2015) a 64.77% (2016).
- Se realizaron aligeramientos de envase y tapas capturando un ahorro anualizado de S/ 880 mil.
- Se obtuvo un ahorro de S/ 622 mil en mermas de producción, fundamentalmente en azúcar, concentrado y CO2.
- Se construyó e implementó el tanque equalizador y la planta de tratamiento efluentes domésticos (trasladada de la Planta Rímac), pasando de una capacidad de 22 m³/día a 50 m³/día.
- Se realizó la compra de un terreno en Tiabaya, adyacente a la planta Pampas de Obando, con un área de 9,206 m², que servirá para la expansión de la planta.
- Se generó un ahorro en fletes interplantas (Lima - AQP) de S/ 448 mil de abril a diciembre, por la implementación de Maquila en Planta Two-packs y Three-packs atención canal moderno.



Cusco

- En funcionamiento la nueva planta de tratamiento de agua, con osmosis inversa y ultra filtración, para incrementar la calidad del agua usada en los procesos productivos.
- Se relanzó la producción de agua San Luis sin gas de 2.5L y San Luis sin gas 625ml.



Iquitos

- Se realizó la instalación del sistema de tratamiento de agua a través de “Ultra filtración, para garantizar la calidad del agua en los procesos”.
- Se instaló el nuevo inspector de botellas “EBI” en la línea de vidrio retornable, para mejorar la calidad de inspección.



Callao

- Se realizó la adaptación de los formatos Sprite, Fanta 330ml en “Línea 1”, Fanta Naranja 500ml en “Línea 2”.
- Se instaló el equipo de inspección electrónica “ASEBI Filtec” en “Línea 2”, incrementando la confiabilidad de inspección en producciones de REFPET/Vidrio.
- Se construyó el taller de mantenimiento para montacargas, iniciando operaciones en diciembre.
- Se realizó la adaptación de la Línea 1 y 6 para los formatos 1.75L de Sprite y Fanta.
- Se realizó el traslado de la Línea 4 a Planta Pucusana, que incluyó la reubicación de 61 colaboradores entre técnicos, operarios y montacarguistas de la Planta Callao a Pucusana.
- Se implementó en Planta Bocanegra, programa “Punto She” orientado a los trabajos preventivos de seguridad.
- Se reconoció a los colaboradores de Planta Callao con el proyecto de “Ahorro de CO2”, el cual fue premiado en el programa “Reconocimiento a Talentos de Mejora Continua 2016” en Monterrey, México.
- Se trasladó la operación de lavado de envases de Depósito Bocanegra a Planta Callao.
- Planta Bocanegra cumplió en octubre 3 años sin accidentes.



Huacho

- Se construyó el nuevo almacén para fruta, incrementando en 30% la capacidad de almacenamiento de Planta.
- Se adquirió una nueva centrifuga para el procesamiento de maracuyá simple y concentrado.
- Se adquirió una nueva lavadora rotativa para el lavado de fruta.
- Se acondicionó y mejoró la infraestructura en: vestuarios de empleados y operarios, oficinas del área de almacenes, tolva de residuos, plataforma de mesa de selección, planta efluente de domésticos, almacén de materiales directos.
- Se mejoró la utilización de planta respecto al 2015 en 14 pp.
- Se amplió el parque operativo de jabs plásticas para mejorar el acopio de fruta en temporada, en la zona norte del Perú en temporada.

SUPPLY CHAIN

En el año 2016 se consolidaron las mejoras en las operaciones logísticas a lo largo de la cadena de valor, que permitió optimizar los resultados en costos operativos y disponibilidad de producto al mercado. Dentro de las principales acciones y logros obtenidos se consideran los siguientes:



Se redujo el "write off" por vencimientos y productos desvalorizados en 35%, lo que significó un ahorro de S/ 13 millones con respecto al año 2015.



Se implementó a Planta Pucusana como "HUB" abastecedor para la región de Sur Grande, Sur Chico y operación de venta directa generando ahorros por mejor utilización de flota disponible.



Se obtuvo una exactitud del inventario del 99.85%, esto a través de un mejor manejo y control de los ingresos y salidas de las existencias en los almacenes.



Se incrementó la producción de la Planta Pucusana, pasó de producir 10.36 millones de cajas unitarias (CU) el año 2015 a 83.6 millones CU en el año 2016, representando el 28% del volumen de producción nacional y 44% del volumen de producción de Lima.



Se implementaron rutinas de procesos y planeamiento de ventas y operaciones, con la finalidad de optimizar los procesos de cadena de suministro y coordinación entre las áreas del negocio.



Se realizó un proyecto de productividad en la reducción de planchas de cartón en el armado de pallets de PET, alcanzando un ahorro de S/ 870 mil, mediante la optimización del ajuste de stretch film. Con esto se dejó de consumir 1.4 millones de planchas de cartón, aportando sustentabilidad con el medio ambiente, equivalente a más 10 mil árboles no talados y/o 129 toneladas de bióxido de carbono capturado.



Se mejoró la asertividad de la demanda nacional en 2.8 pp respecto al año 2015, lo que permitió alinear procesos de planeamiento y operativos, dentro de la cadena de suministro.



Se mejoró la asertividad del plan de producción nacional en 6pp (79.6% el año 2015 a 84.4% el año 2016). Esto permitió una disponibilidad de 10 millones CU adicionales para la venta al mercado.



Se logró ahorros por S/ 5.5 millones por año, a través del cambio de modelo de distribución primaria para la operación de Lima.



MEJORA CONTINUA

- Se desarrollaron los proyectos de avenidas de valor de la Dirección Industrial obteniendo S/ 22 millones de ahorros con respecto al año 2015; con los proyectos de aligeramiento de envases PET, mejoras en T1, reducción de *write off*, reducción de mermas de producción, entre otros.
- Se logró la implantación y desarrollo del programa 5S en todas las plantas, en las áreas que fueron definidas.

