

Qué valor te aportamos

- Mejoramos la eficiencia o rendimiento de tus procesos
- Reducimos los tiempos de cambio de formato o limpieza de líneas
- Optimizamos la logística interna
- Reducimos los costes operativos
- Capacitamos a tus colaboradores para darles más autonomía
- Reducimos stocks
- Optimizamos la gestión de almacenes

Cómo lo hacemos

- Nos comprometemos con tus resultados – Parte variable en todos los presupuestos
 - Nos implicamos y pisamos el terreno
- Implantamos mejoras instantáneas y permanentes en el tiempo



Campos y Líneas de Actividad

1. I+D+i

- Soluciones de I+D+i para las empresas
- Proyectos de I+D+i
- Gestión de Proyectos de I+D+i, ayudas y subvenciones. Alianzas y partners

2. SISTEMAS DE GESTIÓN DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

- Consultoría de implantación, control y seguimiento de sistemas de calidad y seguridad alimentaria
- Auditorías
- Ejercicios de intercomparación

3. CONTROL ANALÍTICO DE PRODUCTO Y ASISTENCIA EN PROCESO

- Control analítico de producto
- Sostenibilidad medio ambiental
- Servicios de asistencia técnica en proceso productivo

4. FORMACIÓN

- Cursos en abierto (www.CNTA.es/formacion)
- Cursos a medida in company

5. CONSULTORÍA TÉCNICA

- Servicios de información: Informes de vigilancia y prospección tecnológica
- Consultoría técnica
- Gestión de ayudas y subvenciones

6. EFICIENCIA OPERATIVA / GESTIÓN DE LA PRODUCTIVIDAD ALIMENTARIA



C.T.

Centro Tecnológico
inscrito con el n° 13 en el Registro de
Centros Tecnológicos y Centros de Apoyo
a la Innovación Tecnológica del MINECO.

OTRI

Oficina de Transferencia
de Resultados de Investigación
Reg. N° 84 del Libro de la Secretaría
General del Plan Nacional de I+D+i

Colabora:



www.CNTA.es

Carretera NA-134 Km.53 31570 SAN ADRIAN Navarra T. +34 948 670 159 - F. +34 948 696 127

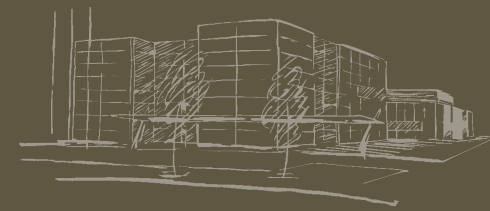
Eficiencia Operativa



CNTA

La misión del centro es la prestación de servicios tecnológicos avanzados para la mejora de la competitividad del sector agroalimentario a través de la Calidad y la Innovación, bajo el principio de la Seguridad Alimentaria.

alimenta la innovación



El sector de la alimentación

tiene una serie de características que la diferencian del resto:

Grandes almacenes de producto final, tiempos largos de cambio de formato o limpieza de líneas, baja participación del personal de línea en las mejoras, transportes automáticos, inventarios excesivos de materias primas y material auxiliar, movimientos de personas buscando herramientas, traspalés, rechazos u operaciones sin calidad y sobreprocesos debido a que hay que volver a procesar el rechazo.

Todas estas actividades no añaden valor al producto, es lo que nosotros llamamos:

S.E.N.T.I.M.O.S

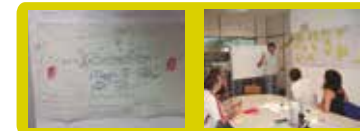


CNTA en colaboración con ACMP ha desarrollado un nuevo servicio para mejorar la eficiencia de los procesos enfocando los esfuerzos en eliminar el no valor añadido, mejorando la productividad y reduciendo los costes de manera drástica.



Servicios y Herramientas

• Análisis inicial y definición planes anuales de mejora - VSM



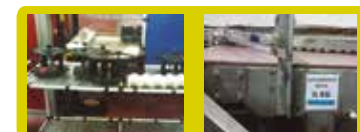
• Implantación de un sistema de gestión operativa diaria - GIC



• Estandarización de la zona de trabajo - 5S



• Reducción de cambios de formato o limpieza de líneas - SMED



• Mejora y definición de Lay out de líneas



• Formación activa en mejora de procesos - Ejercicios de simulación



• Talleres de mejora - Kaizen workshop



• Industrialización de nuevos productos



- Mejora y optimización de la logística interna
- Reducir la variación de los procesos - 6 sigma
- Mejora de la calidad - sistema de aseguramiento de la calidad

Como complemento a la optimización de los procesos productivos, el área de Eficiencia Operativa de CNTA ofrece soluciones para automatizar la captura de datos de fabricación y herramientas para analizar la información y facilitar la gestión de las plantas agroalimentarias.

A través del Sistema de Gestión de Planta: OPTIME se controlan y gestionan los procesos productivos en las distintas áreas implicadas: producción, calidad y mantenimiento, obteniendo como beneficios asociados una reducción de los costes y un incremento de la productividad, la calidad y la competitividad de las empresas agroalimentarias.

Resultados conseguidos

- Retorno de la inversión del servicio menor a un año
- Aumento de producción de 600.000 unidades más en un año
- Reducción del producto rechazado en un 88%
- Reducir los tiempos de cambio de formato en más del 50%
- Aumento de la eficiencia en más de 10 puntos
- Cambio cultural, implantar reuniones diarias interdepartamentales en las líneas de producción realizando más de 210 acciones en un año
- Ahorro de más de un 16% los costes de mantenimiento
- Redefinición del lay out de líneas e implantar gestión operativa diaria aumentando la capacidad de producción de 46.000 uds/día a 77.000uds/día en dos meses
- Implantar un sistema de orden y limpieza (5s) reduciendo el espacio ocupado en la línea en 45 metros cuadrados

Ejercicios de simulación en los que los asistentes "tocan" las herramientas

AleanMENTARIA® Pull airlines
Smed dragster Desarrollo personalizado