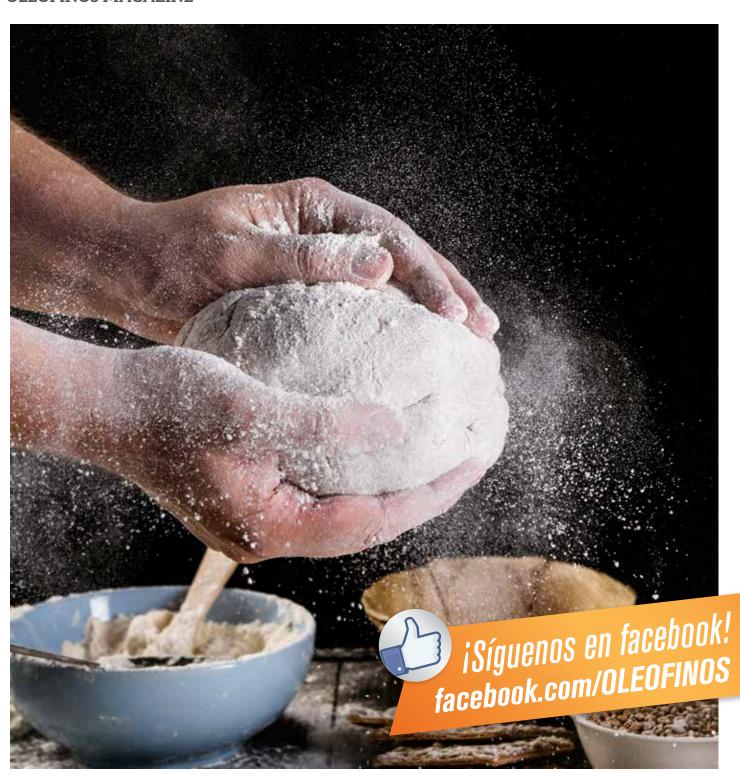




MUNDO OLEOFINOS INDUSTRIA VIDA Y TRABAJO INNOVACIÓN







BIENVENIDOS

www.oleofinos.com.mx

CARTA EDITORIAL

¡Bienvenidos a una nueva edición de su revista Oleofinos Magazine!

En esta entrega abordaremos nuevos contenidos de alto significado e interés para nuestros lectores. Iniciaremos esta edición hablando de Pan Pro Extra, nuestro producto con cualidades únicas para la industria de la panificación, que debido a su origen natural y consistencia es una gran alternativa para la elaboración de cualquier tipo de pan.

Hablaremos también sobre los distintos tipos de freído y la variedad de productos que ofrecemos para cada uno, así como sus principales usos enfocados a necesidades específicas de cada consumidor.

Mencionaremos por otro lado, la mejora continua de procesos a través del método Kaizen, de origen japonés, cuya principal utilidad es la optimización de procesos, buscando eliminar todas las ineficiencias de un proceso productivo. Este método surgió por la necesidad en Japón de superar los estándares de producción del resto de países asiáticos y ha sido implementado por muchas empresas trasnacionales.

En esta edición, presentamos un artículo sobre Business Intelligence, concepto que hace referencia al conocimiento existente en una empresa, de acuerdo a experiencias y datos analizados, de modo que la toma de decisiones sea precisa y las estrategias implementadas estén directamente relacionadas con las necesidades empresariales. Este término se basa en el análisis de datos y un almacenamiento efectivo de la información recabada para su uso constante, haciendo énfasis en que todo el conocimiento obtenido es útil a largo plazo.

Muchas gracias por acompañarnos en esta nueva edición, esperamos que disfruten su lectura.

NUESTRO DIRECTORIO

PLANTA ZAPOPAN

Francisco Montejano Palacios #25 Col. La Venta del Astillero Zapopan, Jalisco 45221 Tel. (33) 3777-4800 Fax. (33) 3777-4832

PLANTA CHINAMECA

Ignacio Altamirano #219 Col. Maseca Chinameca, Veracruz 95980 Tel. (922) 2250-590

OFICINA CIUDAD DE MÉXICO

San Francisco # 657-A Int 1-B Col. Del Valle Deleg. Benito Juárez, México DF 03810 Tel. (55) 1107-8758 Fax. (55) 5543-1248

OFICINA SANTA CATARINA, NUEVO LEÓN

América del sur #139 Col. Unidad Industrial II 66367 Santa Catarina, Nuevo León. Tel. (81) 8059-2691

OFICINA LEÓN, GUANA JUATO

Lambda #403-C Fracc. Industrial Delta 37545 León, Guanajuato Tel. (477) 194-4988

OFICINA ORIZABA, VERACRUZ

Héroes de Chapultepec #545 Col. Barrio Nuevo, Orizaba, Veracruz C.P. 94340 Tel. (272) 115 32 39

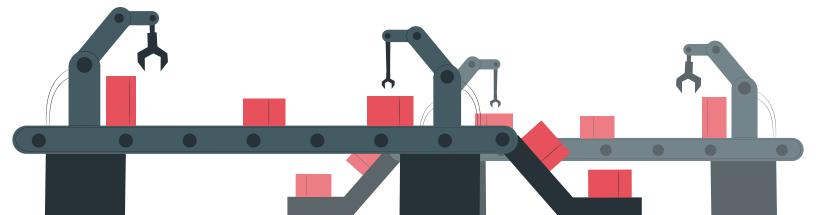
Comité Macoo







Todos los contenidos de esta publicación son propiedad de OLEOFINOS. Está prohibida su reproducción parcial o total. Si usted desea hacer uso de algún contenido, de favor envíe una solicitud a mkt@oleofinos.com.mx





an Pro Extra es una grasa elaborada a partir de la mezcla de aceites vegetales de palma, especializada para la elaboración de masas en la industria de panificación y galletería.

Esta grasa tiene múltiples aplicaciones, la principal es la panadería, sin embargo es aplicada también en la galletería y la elaboración de tortillas de harina, churros, donas, pizzas y hasta tamales.

Al ser elaborada a base de oleína de palma, esta grasa ofrece ciertos beneficios, como que es libre de colesterol y ácidos grasos trans, características que la vuelven una grasa saludable y un sustituto ideal para la manteca de cerdo y mantequilla.

Dentro de las principales cualidades de Pan Pro Extra, se destaca que no cuenta con sabor, ni olor alguno, por lo que no altera el sabor específico de los productos y mantiene vivo el toque único de cada panadero. Además esta grasa mantiene una textura suave, fácil de amasar para integrar de la mejor forma cada uno de los ingredientes y no requiere modificar la receta original ya que es compatible con todos los ingredientes necesarios en la elaboración de cualquier producto para el que sea requerida.

Debido a los procesos de calidad con los que fue diseñada, tiene una vida útil de 12 meses a partir de la fecha de elaboración, misma que la vuelve ideal en la industria alimentaria.





xisten dos tipos de freído, el superficial y el profundo, el primero de estos es el más común, pues es el que lleva poca grasa y se fríe cualquier alimento en un sartén, usado más comúnmente en el hogar. El segundo es aquel que requiere la inmersión de los alimentos en una cantidad considerable de aceite, como lo son las papas fritas.

En Oleofinos, nos preocupamos por la calidad de nuestros productos, y la salud de aquellos que los consumen, razón por la cual nuestros aceites para freído son 100% vegetales, sin hidrogenar y libres de colesterol.

FREÍDO PROFUNDO:

Nuestros productos para freído profundo son 100% de oleína de palma, obteniendo así un aceite sumamente estable y neutro de sabor.





Es el aceite ideal para freído profundo, sus aplicaciones son principalmente para el food service, botanas o frituras, ya que además sus antioxidantes naturales les dan a los productos mayor vida de anaquel.



INDUSTRIA

Aceite de Oleina de Palma



Oleín

Aceite por excelencia utilizado en el freído profundo, para todo tipo de comida, ideal para las personas que gustan de cocinar platillos fritos como camarones, pescado, papas, frituras, milanesas empanizadas, pollo, etc.

FREÍDO SUPERFICIAL:

Nuestros productos para freído superficial son 100% de aceite vegetal (soya o canola), por sus cualidades naturales es neutro y bajo en saturados, ideales para comidas veganas.



Vegetal Pro



Aceite ideal para la industria restaurantera, que por su origen vegetal, se mantiene líquido aún a bajas temperaturas, tiene buena estabilidad oxidativa y permite resaltar el verdadero sabor de los alimentos.





Aceite, que por sus cualidades, es una opción óptima para la comida casera diaria, no tiene restos de proteínas naturales, por lo que no produce alergias, y cuenta con la certificación Kosher lo que lo hace ideal para toda la población.









TODO SOBRE EL MÉTODO KAIZEN

a mejora continua de procesos es sumamente necesaria en las empresas que buscan crecer a largo plazo, ya que busca la optimización de los procesos y productos, de modo que funcione todo de forma eficaz y ordenada.

El Kaizen es un método japonés, que significa cambio (Kai) y bueno (zen), surgió por la necesidad de los japoneses de alcanzar el nivel de producción de otros países asiáticos, en otras palabras, el éxito de Japón como nación surge de la implementación de este método y su aplicación por empresas trasnacionales como Toyota y Sony. Es lo opuesto a la conformidad o complacencia y busca eliminar todos los desperdicios, estorbos e ineficiencias de un sistema productivo, buscando la perfección total y la mejora continua de procesos.

El método Kaizen tiene muchas aplicaciones, sin embargo las más específicas son la eliminación de problemas, y la optimización de procesos.

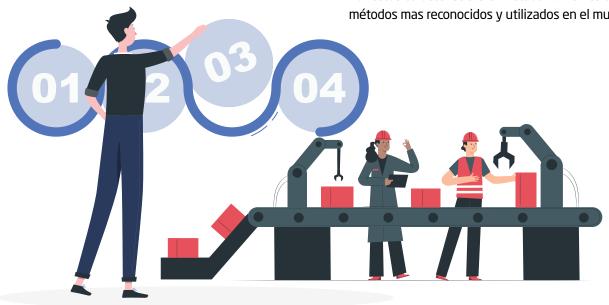
Para la eliminación de problemas, el Kaizen está basado en el círculo de calidad que cuenta con los siguientes puntos:

- Definición del problema.
- 2 Observación: Reconocimiento de las características del problema.
- 3 Análisis: Búsqueda de las principales causas.
- Acción: Acciones específicas para eliminar cada causa.
- Verificación: Comprobar la eficacia de las acciones.
- 6 Estandarización: Eliminación permanente del problema.



Por otro lado, para la optimización de los procesos la empresa Nissan desarrolló una forma simple de aplicar el Kaizen, que consiste en la observación detenida durante 2 horas de cómo cada área realiza sus procesos, observando que cosas son innecesarias de hacer, si algo es repetitivo, o incluso si algún objeto estorba el flujo de trabajo, pasado este tiempo, se eliminan las imperfecciones encontradas.

Por estas características el método Kaizen es uno de los métodos mas reconocidos y utilizados en el mundo.



Business Intelligence ¿Qué es y para qué sirve?

El término significa inteligencia empresarial y consiste en la utilización de datos de una empresa para crear conocimiento que sirva en la elaboración de estrategias y toma de decisiones.

n términos simples, Business Intelligence significa que todos los datos de una empresa, como lo son: número de ventas anuales, cantidad de accidentes al mes, rotación del personal y otras cifras, sean convertidos en conocimiento para aquellos que toman las decisiones, de modo que enfoquen estrategias directas hacia esa información.

Por ejemplo, el análisis de un fenómeno en particular "el año pasado hubo 30 accidentes más que en otros años", y abordar el dato detenidamente en la búsqueda de una solución, como "fue porque entró un supervisor nuevo en esa área", y entonces obtener el dato, que quizás la estrategia no es capacitar a todo el personal de nuevo, o gastar en nuevas señalizaciones, si no por el contrario, proporcionar una capacitación más estructurada de las funciones específicas de este supervisor e implementar un nuevo modelo de capacitación a supervisores de área, de modo que se ahorren recursos y además se garantice que no vuelva a suceder.



INNOVACIÓN

Todas las empresas arrojan datos, pero muchas veces no se les da una utilidad más allá de evaluar determinados factores, sin embargo, lo primero que busca el Bl es recopilar y ordenar todos estos datos, de modo que puedan ser analizados, como un libro de accidentes donde englobar mediante gráficas el número de accidentes anuales, y otro específico que contenga todas las cifras de bajas, por consiguiente, una vez que todos estos datos estén localizados es importante que sean accesibles, de modo que estén al alcance de quien pudiera necesitarlos.

Cuando la empresa requiera tomar decisiones, debe tomar en cuenta siempre estos datos, y convertirlos en el conocimiento que están buscando, de modo que la estrategia siempre optimice tiempo y recursos. Estos datos no solo son internos, pueden tener relación con factores externos como el costo del dólar o de la gasolina. También es válido crear nuevos datos de acuerdo a las necesidades que vayan surgiendo (como aplicar una encuesta sobre qué opinan de tener un nuevo comedor) y luego almacenar esos datos para utilizarlos en un futuro.





El término alude al proceso que sigue el cerebro para obtener inteligencia y usarla de algún modo, similar a lo que sucede cuando una persona detecta un bache en la calle porque cae en él, esto es un dato, pero posteriormente el cerebro almacena este dato y lo convierte en información útil, de modo que la próxima vez que la persona tome esa ruta lo hará consciente de que hay un bache, y tomará una decisión inteligente como cambiarse de carril al pasar, o tomar otro camino, siempre y cuando esta opción le ahorre tiempo.

La inteligencia empresarial, permite saber el pasado de la empresa de modo que se evite tomar decisiones que provoquen un retroceso hacia algo que ya había sucedido, como predecir la situación que puede pasar, con base en lo ya sucedido, y permite a su vez la toma de decisiones innovadoras enfocadas directamente en el fenómeno que se atraviesa.



¡Alto en nombre de la Ley! / Normativa STPS en Planta Zapopan 2da y última parte (La primer parte puedes encontrarla en nuestra edición anterior)

stimado lector, dando continuidad a la revisión de la normativa de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, hoy retomaremos aspectos muy interesantes y la manera en que se refrenda el interés en la seguridad e higiene industrial (salud) de los colaboradores.

Norma Oficial Mexicana, NOM-010-STPS-2014, Agentes químicos contaminantes del ambiente laboral- Reconocimiento, evaluación y control.

Esta norma lo que busca es garantizar que los colaboradores estén trabajando en un medio seguro para su salud, particularmente con amenazas que pudieran

estar en el entorno de su área de trabajo, como ejemplo, todo lo relacionado con el uso de sustancias químicas y sus reacciones (vapores, polvo, humo) en función de las características de las mismas y su uso en los procesos de transformación.

¿Sabías tú que la ley establece que los colaboradores expuestos a los riesgos descritos en esta norma sean enviados a realizarse estudios de higiene industrial tales como la espirometría (campos pulmonares)?

NOM-020-STPS-2011, Recipientes sujetos a presión, recipientes criogénicos y generadores de vapor o calderas - Funcionamiento - Condiciones de seguridad.

Esta norma tiene como objetivo establecer los requisitos de seguridad para el funcionamiento de los recipientes



MUNDO OLEOFINOS

sujetos a presión, recipientes criogénicos y generadores de vapor o calderas en los centros de trabajo, a fin de prevenir riesgos a los trabajadores y daños en las instalaciones.

Un ejemplo de un recipiente sujeto a presión es una caldera, presente casi en cualquier proceso de transformación, por lo tanto, requieren una estricta vigilancia para prevenir riesgos a las personas e instalaciones.

NOM-022-STPS-2008, Electricidad estática en los centros de trabajo - Condiciones de seguridad.

El objetivo de esta norma es establecer las condiciones de seguridad en los centros de trabajo para prevenir los riesgos por electricidad estática, cada equipo debe tener una "tierra física" que permita descargar las corrientes en otra parte que no sea el cuerpo de una persona.

¿Sabías tú que todos los puntos de riesgo en planta Zapopan están dentro de la norma con respecto a la electricidad estática?, tanto equipos como pararrayos instalados en planta.

NOM-011-STPS-2001, Condiciones de seguridad e higiene en los centros de trabajo donde se genere ruido.

Tal como su nombre lo indica esta norma establece que se deben tomar acciones para los colaboradores expuestos a ambientes donde haya ruido mayor a 85 decibeles.

¿Sabías tú que la ley establece que los colaboradores expuestos a los riesgos descritos en la norma sean enviados a realizarse estudios de higiene industrial tales como audiometrías (evaluación auditiva)?

NOM-025-STPS-2008, Condiciones de iluminación en los centros de trabajo.

Esta norma tiene como objetivo garantizar que las condiciones de higiene industrial relacionadas con la iluminación estén en cumplimiento, para cada tipo de actividad la norma establece un cierto rango de "luxes" (unidad de medida utilizada en el campo e intensidad de la iluminación), no está demás decir que lo requerido en cuanto a iluminación en una oficina no es igual a lo requerido en un taller o planta industrial, especialmente si en esos lugares hay actividades en un turno nocturno.

¿Sabías tú que la norma exige una verificación por parte de un laboratorio externo?, en planta ya hicimos esta medición y muestreamos 278 puntos de trabajo en oficinas, laboratorios y plantas productivas, obteniendo resultados favorables.

NOM-015-STPS-2001, Condiciones térmicas elevadas o abatidas - Condiciones de seguridad e higiene.

Esta norma tiene como objetivo establecer las condiciones de seguridad e higiene, los niveles y tiempos máximos permisibles de exposición a condiciones térmicas extremas, que por sus características, tipo de actividades, nivel, tiempo y frecuencia de exposición, sean capaces de alterar la salud de los trabajadores.

¿Sabías tú que la norma establece que deben tomarse acciones para cuidar la salud de los trabajadores expuestos a condiciones térmicas, provocadas por fuentes que generan que la temperatura corporal sea inferior a 36°C o superior a 38°C?



Pues bien, esperamos que te haya sido de agrado y utilidad la información presentada, recuerda que la ley a través de la STPS tiene un enfoque integral, si bien protege al colaborador, también el patrón tiene el respaldo a través de difusión y entrenamiento por parte del organismo, que es incluso de manera gratuita y de fácil acceso.

¡Hasta la próxima!





www.oleofinos.com.mx 800 822 4035







