

**DOCUMENTACIÓN, ACTUALIZACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE
PROCEDIMIENTOS EN LA PLANTA DE INCUBACIÓN DE LA EMPRESA
AVIDESA MAC POLLO S.A.**

JULIANA ANDREA LA ROTTA ROA

ID: 137681

UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA

ESCUELA DE INGENIERIAS

FACULTAD DE INGENIERIA INDUSTRIAL

BUCARAMANGA

2014

**DOCUMENTACIÓN, ACTUALIZACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE
PROCEDIMIENTOS EN LA PLANTA DE INCUBACIÓN DE LA EMPRESA
AVIDESA MAC POLLO S.A.**

JULIANA ANDREA LA ROTTA ROA

Practica empresarial para obtener el título de:

INGENIERA INDUSTRIAL

Supervisor de la empresa:

María Carolina Silva

Ingeniera Industrial

Director de proyecto

Mercedes Amparo Téllez

UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA

ESCUELA DE INGENIERIAS

FACULTAD DE INGENIERIA INDUSTRIAL

BUCARAMANGA

2014

Nota de Aceptación

Firma del Presidente del Jurado

Firma del Jurado

Firma del Jurado

Bucaramanga febrero de 2014

Dedico este proyecto a mis padres por darme la oportunidad de estudiar, a mis profesores que con sus enseñanzas hicieron realidad culminar esta etapa de vida y aportaron a mi desarrollo profesional, intelectual y personal.

Doy infinitas gracias a Dios por que este logro obtenido, por haberme permitido desarrollarme profesionalmente.

JULIANA ANDREA LA ROTTA ROA

AGRADECIMIENTOS

Primero doy gracias a Dios por sus abundantes bendiciones en mi vida y por darme la oportunidad de haber estudiado la carrera que me gusta y me va a ser feliz ejercer el resto de mi vida.

Doy gracias a mis padres por el apoyo incondicional a lo largo de vida en los buenos y malos momentos.

Por ultimo doy gracias a la empresa AVIDESA MAC POLLO S.A. por darme la oportunidad de aplicar mis conocimientos, crecer profesionalmente.

Tabla de contenido

	Contenido
1 GENERALIDADES DE LA EMPRESA	14
1.1 MISIÓN:.....	14
1.2 VISIÓN	14
1.3 Reseña histórica	15
1.4 Número de empleados.....	16
1.5 Aspectos generales	17
1.6 Productos	18
1.7 Estructura organizacional Avidesa Mac Pollo.....	21
1.8 Estructura organizacional departamento de procesos organizacionales Avidesa Mac Pollo S.A.	22
1.9 Descripción del área de trabajo	23
1.9.1 Departamento de procesos organizacionales	23
1.9.2 Planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A.....	24
1.10 Estructura organizacional Planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A.	26
2 Diagnóstico de la empresa	27
3 Antecedentes	34
4 Justificación	38
5 OBJETIVOS.....	39
5.1 OBJETIVO GENERAL.....	39
5.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS.....	39
6 Marco Teórico	40
6.1 Conceptual: en orden alfabético	40
7 Diseño Metodológico	49
8 ACTIVIDADES A DESARROLLAR	52
9 CUMPLIMIENTO DE OBJETIVOS.....	55
9.1 Trabajo de campo en la planta de incubación de Avidesa Mac Pollo.....	55
55	
9.2 Diagnostico inicial y priorización de procedimientos de la planta de incubación de Avidesa Mac Pollo.	56
9.3 Documentación de procedimientos.....	73

10	MEJORAS A LOS PROCESOS E IMPLEMENTACIÓN	128
10.1	Mejoramiento de localización y distribución de la bodega de insumos y materiales de la planta de incubación	138
11	Beneficios del proyecto para la empresa	140
12	Conclusiones	141
13	RECOMENDACIONES	142
14	Bibliografía	143
15	Webgrafía	145
16	Anexos	146

Listado de tablas

Tabla 1. Generalidades de la empresa	14
Tabla 2. Número de empleados empresa Avidesa Mac Pollo	16
Tabla 3: Aspectos generales de la cadena productiva de la empresa Avidesa Mac Pollo	17
Tabla 4 Productos de presa Avidesa Mac Pollo.....	18
Tabla 5 productos de salsamentaría Avidesa Mac Pollo	19
Tabla 6 empresas líderes productoras de pollo en Colombia	27
Tabla 7 procedimientos documentados por el departamento de procesos organizacionales	29
Tabla 8 procedimientos de la planta de incubación.....	37
Tabla 9 las cinco fases del mejoramiento de procesos de la empresa (MPE)	43
Tabla 10 descripción de actividades a realizar en el proyecto.....	52
Tabla 11 Procedimientos planta de incubación.....	57
Tabla 12 propuestas o mejoras a los procedimientos planta de incubación	128

Listado de ilustraciones

Ilustración 1: Estructura organizacional Avidesa Mac Pollo	21
Ilustración 2: figura 2 Estructura organizacional departamento de procesos organizacionales.....	22
Ilustración 3 Estructura organizacional planta de incubación Avidesa Mac Pollo	26
Ilustración 4 cadena productiva de la empresa Avidesa Mac Pollo (se debe cambiar el esquema en la parte comercial ya no es almacenes – son puntos de venta)	28
Ilustración 5 jerarquía del proceso	45
Ilustración 6 Jerarquía de documentación	48

LISTA DE ANEXOS

Anexo A "Formato de levantamiento de procedimientos S.G.O"	146
Anexo B "Distribución inicial bodega de insumos y materiales"	147
Anexo C "Distribución final bodega de insumos y materiales"	148

RESUMEN GENERAL DEL TRABAJO DE GRADO

TÍTULO: DOCUMENTACIÓN, ACTUALIZACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE PROCEDIMIENTOS EN LA PLANTA DE INCUBACIÓN DE LA EMPRESA AVIDESA MAC POLLO S.A.

AUTOR(ES): Juliana Andrea La Rotta Roa

FACULTAD: Facultad de Ingeniería Industrial

DIRECTOR: AMPARO TELLEZ

RESUMEN

El departamento de procesos organizacionales de la empresa AVIDESA MAC POLLO S.A. trabaja en busca del logro de los objetivos organizacionales, enfocado en organizar y optimizar los procesos y cargos en las diferentes áreas de la empresa en busca del mejoramiento continuo de la organización.

Debido a esto la gran importancia que presenta la planta de incubación dentro del proceso productivo de la empresa el departamento de procesos organizacionales inicio este proyecto de investigación, levantamiento, documentación y optimización de los procedimientos, el cual se desarrolló mediante observación en el proceso, entrevistas con los involucrados del proceso, seguimiento a las labores, organización de la información y revisión con cada uno de los jefes del proceso, permitiendo la documentación e implementación de la totalidad de procesos.

PALABRAS CLAVES: Procesos, procedimientos, mejoramiento continuo, estandarización, documentación, manual de procedimientos, SAP.

Vo.Bo DIRECTOR DE TRABAJO DE GRADO

GENERAL SUMMARY OF WORD OF DEGREE

TITTLE: DOCUMENTATION UPDATE PROCEDURES AND IMPLEMENTATION OF PLANT ENTERPRISE INCUBATION OF THE COMPANY AVIDESA MAC POLLO S.A.

AUTHOR(S): Juliana Andrea La Rotta Roa

FACULTY: Industrial Engineering Faculty

DIRECTOR: AMPARO TELLEZ

ABSTRACT

The department of organizational business processes AVIDESA MAC POLLO S.A. works in search of achieving organizational objectives, focused on organizing and optimizing processes and positions in different areas of the company to pursue the continuous improvement of the organization.

Due to the great importance that presents the hatchery production process within the company department organizational processes start this research project, survey, documentation and optimization procedures, which are developed by observation in the process, interviews involved with the process, monitor the work, organization of information and review each of the heads of the process, allowing the documentation and implementation of the entire process.

KEYWORDS: Processes, procedures, continuous improvement, standardization, documentation, procedures manual, SAP.

Vo.Bo. DEGREE PROJECT DIRECTOR

INTRODUCCIÓN

La planta de incubación es uno de los eslabones de mayor importancia a lo largo de la cadena productiva de la empresa es la responsable de dar inicio al proceso de productivo de la organización desde la incubación del huevo fértil bajo condiciones de bioseguridad y control de calidad para el nacimiento de los pollitos que serán trasladados a las granjas de pollo engorde.

Algunas de las actividades que se llevan a cabo en la planta de incubación es la selección de huevo apto para incubación, cargue de huevo en máquinas incubadoras, nacimiento y despacho de pollito bajo condiciones de evaluación y control de calidad.

El departamento de procesos organizacionales llevo a cabo una investigación con una metodología de revisión, documentación, actualización de los procedimientos considerando a cada uno de los involucrados en el mismo, permitiendo estandarizar la labor y mejorar los procesos desarrollados en la planta. Finalmente se revisaron, aprobaron e implementaron los procedimientos.

1 GENERALIDADES DE LA EMPRESA

Tabla 1. Generalidades de la empresa

Nombre de la empresa	Avidesa Mac Pollo S.A.
Dirección	KM 5 Girón- Floridablanca, vereda rio frio
Departamento	Santander
Teléfono	(057) 6380144 – 0180000970801
Dirección electrónica	www.macpollo.com
Nombre y cargo del supervisor técnico	María Carolina Silva –Analista de procesos organizacionales.
Actividad Económica	Empresa del sector avícola su actividad económica principal son las granjas avícolas, producción de huevo, sacrificio y productos alimenticios de origen natural.

Fuente: Juliana Andrea La Rotta (diseño). Avidesa Mac Pollo (información 2013)

1.1 MISIÓN:

Satisfacer necesidades nutricionales de los consumidores con la mejor calidad, servicio, variedad y precio, de manera eficiente y rentable, comprometidos con el bienestar y desarrollo de nuestra gente, con responsabilidad con la comunidad y el medio ambiente.

1.2 VISIÓN

Estar siempre presentes en la alimentación de la familia colombiana y para ello:

- Mantener crecimiento sostenible de la participación en el mercado y presencia internacional.

- Asegurar la lealtad de nuestros clientes a través de la calidad del producto, la innovación y excelencia en el servicio.
- Tener la mejor productividad optimizando costos con parámetros internacionales
- Trabajar por procesos articulados, ágiles, eficientes y flexibles, soportados en un sistema de información confiable y completo.
- Mantener el liderazgo tecnológico
- Desarrollar y mantener el talento humano.

1.3 Reseña histórica

Hace cincuenta años la producción avícola en el país era apenas una industria naciente, se consideraba una actividad marginal y complementaria con una escasa o casi nula tecnificación de procesos. La gran parte de la carne de pollo, gallina y los huevos consumidos en el país eran producidos en los solares de las fincas familiares.

Los orígenes de Mac Pollo se remontan a esa época con una pequeña planta de alimentos que con la llegada de Purina de los Estados Unidos se transformó en Distribuidora CosandiLtda, operando como distribuidor en la zona, en donde impulsó la producción de huevo comercial y las primeras producciones de pollo.

En Marzo de 1.969 se constituye la sociedad comercial Avidesa Ltda., siendo Distribuidora CosandiLtda su principal socio, como distribuidora de alimentos concentrados para todo tipo de animales. Algunos años más tarde, Avidesa Ltda. Inicia una producción incipiente de pollo de engorde con un proceso artesanal que después se industrializa en una planta de proceso en el año de 1.979 conocida como PROAVESAN.

Su marca original "**McPollo su pollo rico**" se remonta al año de **1.976**, a la cual se le han sumado otras como "**Mac Pollo**" en **1.982**, cuando se abandona la distribución de concentrados y se focaliza en la producción, procesamiento y distribución de carne de pollo y cambia la propiedad accionaria a los socios actuales.

A partir de entonces, **Mac Pollo** ha sido actor importantísimo en el salto positivo en la dinámica y desarrollo de la industria avícola y de los cambios tecnológicos con los cuales se optimizó y controló la producción y la calidad y se vienen haciendo las mejoras para un mercado más racional, logrando consolidarse como la primera empresa avícola del país.

En este periodo, pasó de 500 pollos diarios en su inicio a 155.000 hoy, con integración vertical que incluye el desarrollo de cultivos agrícolas para soya, maíz, hasta la comercialización directa, con una estrategia integral donde cada uno de los eslabones de la cadena productiva es minuciosamente controlado.¹

1.4 Número de empleados

Tabla 2. Número de empleados empresa Avidesa Mac Pollo

AREA	DIRECTOS	INDIRECTOS
Administrativos Rio frio	186	12
Distribuidoras	457	50
Puntos de venta	696	78
Granjas	616	118
Planta de harinas	37	4
Planta de alimentos	81	2
Planta de beneficio y frigoandes	674	71
Incubadora	54	8
Mantenimiento	28	1
Calidad general	15	
TOTAL	2844	344

Fuente: Avidesa Mac Pollo (información 2013)

¹

Avidesa Mac pollo, la empresa, historia disponible en <www.macpollo.com/historia.htm>.

1.5 Aspectos generales

Tabla 3: Aspectos generales de la cadena productiva de la empresa Aidesa Mac Pollo

ACTIVIDAD	IMAGEN	DESCRIPCIÓN
NUTRICION		<p>Un sólido equipo interdisciplinario de trabajo que diseña y produce mediante sistemas automáticos de tecnología de punta e ingredientes naturales como soya y maíz, un alimento balanceado para obtener una excelente nutrición de nuestras aves.</p>
GENÉTICA		<p>Utilizando una línea de engorde genéticamente seleccionada, producimos bajo normas de bioseguridad, los huevos fértiles que serán incubados para obtener pollitos sanos que pronto serán unos Mac Pollos.</p>
GRANJAS		<p>REPRODUCTORAS Planeación y coordinación en la producción de huevo fértil de total calidad de manera que la incubadora tenga en las reproductoras la garantía de un excelente proveedor.</p> <p>POLLO DE ENGORDE Producción de pollo convirtiendo el componente nutricional concentrado en proteína animal a los más bajos costos, dentro de los más exigentes parámetros de calidad, cantidad, peso y tipo que requiera la compañía.</p>
TECNOLOGÍA		<p>La Planta de Beneficio, con la última tecnología de proceso, nos garantiza un pollo libre de contaminación y una evisceración al 100%, la Planta de desprese automático en corte anatómico y con sistema de enfriamiento IQF (Congelación rápida individual)</p>

Fuente: Juliana Andrea La Rotta (diseño). Aidesa Mac Pollo (información2013)

1.6 Productos

Tabla 4 Productos de presa Avidesa Mac Pollo

Productos presa



PECHUGA	PIERNA PERNIL	ALA	MENUDECENCIAS
			
Filete de mariposa	Pierna pernil mixto	Ala pasaboca	Mollejas
Lomito de pechuga	Filete de pernil	Coditos	Hígado
Media pechuga	Pierna	Punta de ala	Corazón
Pechuga completa	Pernil	Colombinas	Patas de pollo

Fuente: Juliana Andrea La Rotta (diseño). Avidesa Mac Pollo (informacion2013)

Tabla 5 productos de salsamentaría Avidesa Mac Pollo

Productos de salsamentaría



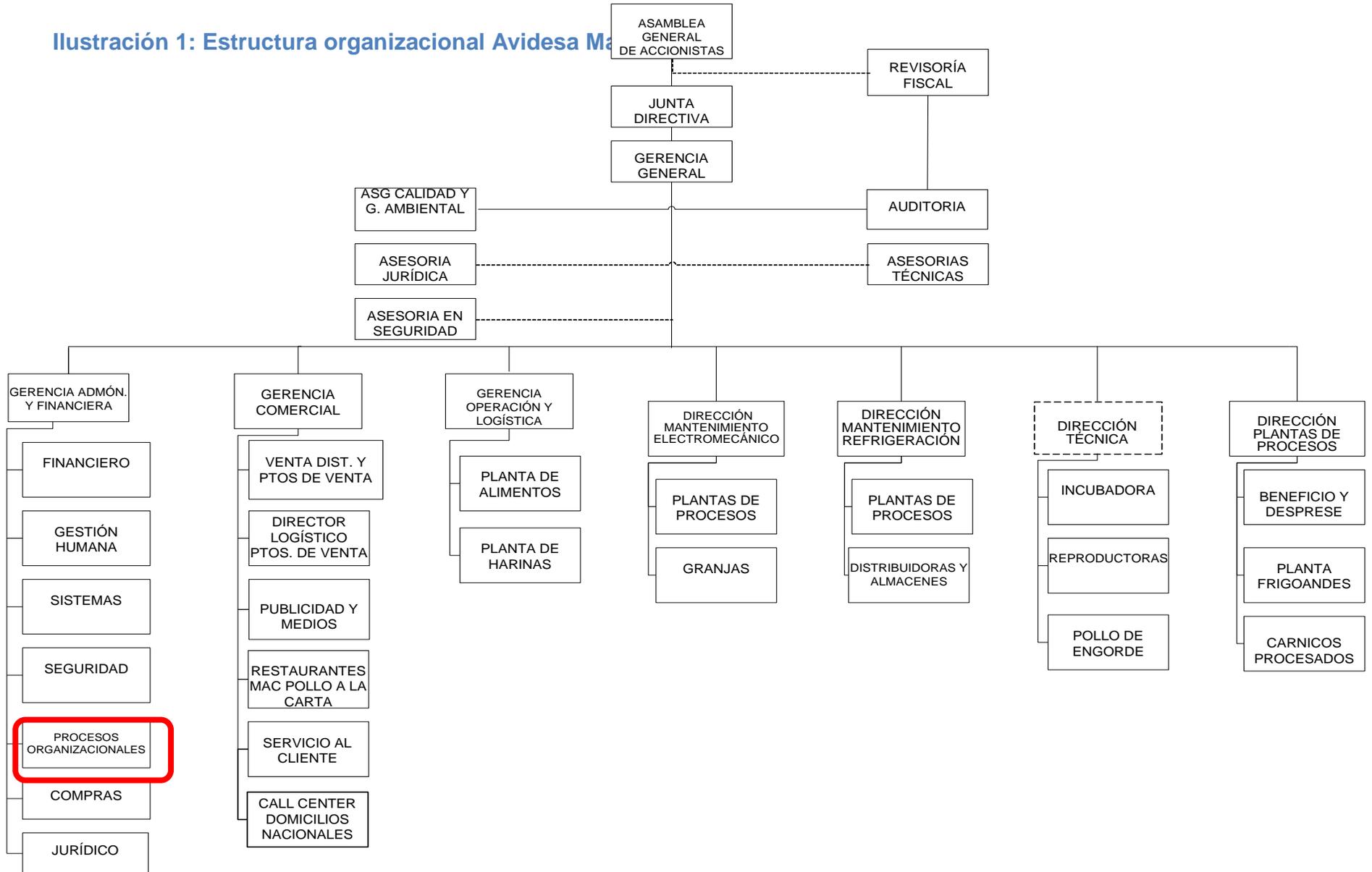
<p>Estándares refrigerados cocidos</p> <p>35 días de vida útil</p>	<p>Estándares congelados crudos</p> <p>90 días de vida útil</p>	<p>Especiales refrigerados cocidos</p>
<p>Salchichas</p> 	<p>Hamburguesa</p> 	<p>Pollo relleno</p> 
<p>Salchichones</p> 	<p>Molipollo</p> 	<p>Pechuga rellena</p> 

Estándares refrigerados cocidos	Estándares congelados crudos	Especiales refrigerados cocidos
<p>35 días de vida útil</p> <p>Chorizos</p> 	<p>90 días de vida útil</p> <p>Carne molida de pollo</p> 	
<p>Mortadela</p> 	<p>Carne molida de pechuga</p> 	
<p>Jamón</p> 		
<p>Pate de hígado</p> 		

Fuente: Juliana Andrea La Rotta (diseño). Avidesa Mac Pollo (informacion2013)

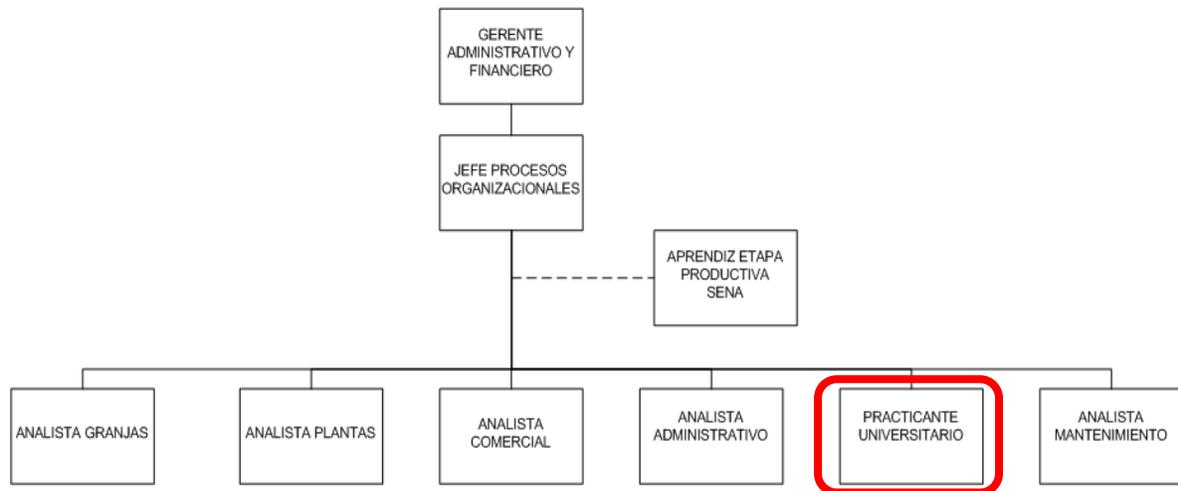
1.7 Estructura organizacional Avidesa Mac Pollo

Ilustración 1: Estructura organizacional Avidesa Mac Pollo



1.8 Estructura organizacional departamento de procesos organizacionales Avidesa Mac Pollo S.A.

Ilustración 2: figura 2 Estructura organizacional departamento de procesos organizacionales.



Fuente: Avidesa Mac Pollo S.A. información suministrada por la empresa 2013.

1.9 Descripción del área de trabajo

1.9.1 Departamento de procesos organizacionales

El departamento de procesos organizacionales fue fundado con la finalidad de brindar apoyo a la gerencia administrativa y financiera permitiendo el logro de los objetivos planteados mediante el óptimo desarrollo de la cadena productiva a través de la documentación de los procesos, procedimientos y cargos que permita su estandarización y mejoramiento continuo.

Ese mejoramiento continuo de cada uno de los eslabones de la cadena productiva se logra mediante la eficacia y eficiencia de las actividades realizadas en el departamento de procesos organizacionales a través del desarrollo de los siguientes conceptos:

- ❖ La 6C de Crosby: la documentación de los procedimientos debe ser competente, practica, continúa. Generando compromiso y corrección al proceso.
- ❖ Las 5S: como camino para la mejora continua los procedimientos documentados deben contribuir a disminuir reprocesos, ineficiencias, eliminándose el desperdicio de tiempo y espacio en el desarrollo de la actividad.
- ❖ Análisis sobre lo observado en cada puesto de trabajo permitiendo establecer mejoras.
- ❖ Inspección en la fuente: permitiendo detectar errores que afecten la productividad.
- ❖ Observación directa: mediante el trabajo de campo a través de entrevistas se observa el paso a paso que se lleva a cabo en el desarrollo de las actividades en cada proceso.

La práctica de ingeniería industrial a desarrollar en el departamento de procesos organizacionales se centra en el mejoramiento de los procesos en la planta de incubación de AVIDESA Mac Pollo, mediante observación, análisis, documentación e implementación de mejoras en los procedimientos desarrollados a lo largo del proceso de incubación, siendo este uno de los más importantes a lo largo de la cadena productiva de la empresa como se menciona a continuación.

1.9.2 Planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A.

La planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo corresponde al segundo eslabón de la cadena productiva siendo éste uno de los más importantes a lo largo del proceso, es importante porque nos proveen los pollitos de engorde. Comprende desde la recepción del huevo que proviene de las granjas reproductoras pasando por un proceso de transformación del desarrollo del embrión hasta el nacimiento de pollito. A lo largo de 21 días se desarrollan diferentes actividades como:

- ❖ Almacenamiento del huevo en cuarto frío
- ❖ Selección del huevo para incubación
- ❖ Cargue y descargue del huevo en máquina incubadora
- ❖ Pruebas de control de calidad y laboratorio para verificar la fertilidad y el estado del huevo como: ovoscopia, embriodiagnóstico
- ❖ Transferencia del huevo en máquina nacedora
- ❖ Descargue de nacedoras, sexaje y conteo de pollito
- ❖ Vacunación
- ❖ Despacho de pollito de un día

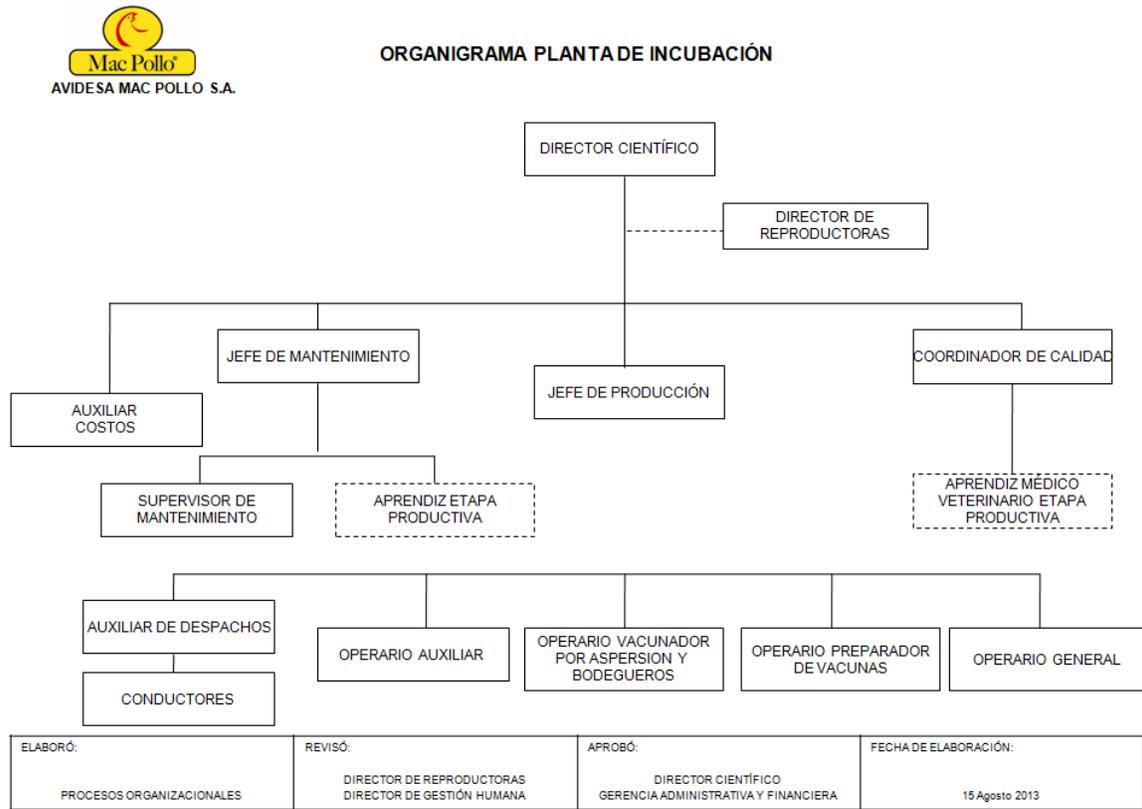
Estas acciones corresponden a los procedimientos operativos desarrollados en la planta de incubación. Paralelamente a éstas se asocian actividades administrativas las cuales se desarrollan mediante la herramienta integral del software de gestión de negocios **SAP**. Algunas actividades administrativas son: la gestión del transporte, de recepción del huevo, despacho de pollito y despacho de

desechos. Programación y control de producción de la orden de fabricación de pollito de un día. Ingreso o registro en el sistema de la Mortalidad y encasetamiento de pollito entre otras. Siendo todas estas actividades indispensables para lograr la efectividad del proceso productivo, estas acciones documentadas e implementadas constituyen los procedimientos, los cuales permiten la estandarización de la labor, generando un proceso uniforme e integral que promueva el mejoramiento continuo del proceso productivo.

Este mejoramiento se consigue por medio de un análisis detallado de las operaciones a través de entrevistas, observación en la fuente, documentación e implementación del procedimiento por medio de capacitaciones, talleres prácticos que generen impacto y contribuyan a mejorar los procesos en las plantas de incubación.

1.10 Estructura organizacional Planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A.

Ilustración 3 Estructura organizacional planta de incubación Avidesa Mac Pollo



Fuente: Avidesa Mac Pollo S.A. información suministrada por la empresa 2013.

2 Diagnóstico de la empresa

Avidesa Mac pollo empresa del sector avícola posicionada como la marca número uno de pollo líder en Colombia, en el año 2012 ganadora del premio a marcas IPC marketing Award del consejo avícola internacional, por su campaña promocional y publicitaria actual que la ha mantenido como la marca número uno de los colombianos, cuenta con un 85 % de reconocimiento entre los consumidores. Representado en un aumento de ventas como resultado de la campaña². Adicionalmente Avidesa esta posicionada en el primer puesto como empresa líder productora de pollo de engorde en Colombia según publicación de la revista industria avícola en Latinoamérica.³ Gracias al continuo mejoramiento de procesos, el uso de tecnología de punta en sus plantas le ha permitido tener ese reconocimiento a nivel nacional, siempre ofreciendo productos de alta calidad con amplia diversificación que le permite llegar a diferentes segmentos de mercado.

Tabla 6 empresas líderes productoras de pollo en Colombia

▼ COLOMBIA				
Avidesa	Bucaramanga	William Serrano	52,600	Ross/Cobb
Grupo Pimpolio SA	Pereira	Fabio Domínguez	33,400	Ross
Industria Pimpolio del Caribe	Barranquilla	César Camargo	27,200	Hubbard/Ross
Inveragro	Manizales	Héctor Franco	25,300	Ross/Cobb
Distraives Ltda.	Bucaramanga	Francisco Serrano	19,200	Ross/Cobb
Pollos Carioca	Buga	Carlos Lozano	16,000	Cobb
Pollo Savicol	Bogotá	Jorge Pabón	15,000	Ross
Friko Limitada	Medellín	Sr. Jaramillo	14,100	Ross
Superpollo Paisa	Medellín	Genaro Garcia	14,000	Ross
Avícola Los Cármbulos	Bogotá	Carlos Ernesto Roa	12,100	Ross/Cobb
Pollos Campeón	Bogotá	Gabriel Zarate	10,300	Ross
Italcol	Bogotá	Alberto Carbone	10,200	Hybro
Indupollo	Cartagena	Gregorio Díaz	10,000	Hubbard
Avites	Montería	Luis Calderón	10,000	Ross
Procesadora Avícola Rizaralda	Pereira	Humberto Zapata	7,100	Ross
Indunal, S.A.	Barranquilla	Felix Medina	6,600	Hubbard/Ross
Uve Limitada	Bogotá	Efraín Ulloa	6,000	Ross
Avícola Nápoles	Cali	Alonso Villegas	5,500	Ross
Pollos Vencedor	Bogotá	Clemente Jaimes	5,000	Ross/Cobb
Aretama	Bogotá	Luz Helena Rodríguez	4,400	Ross

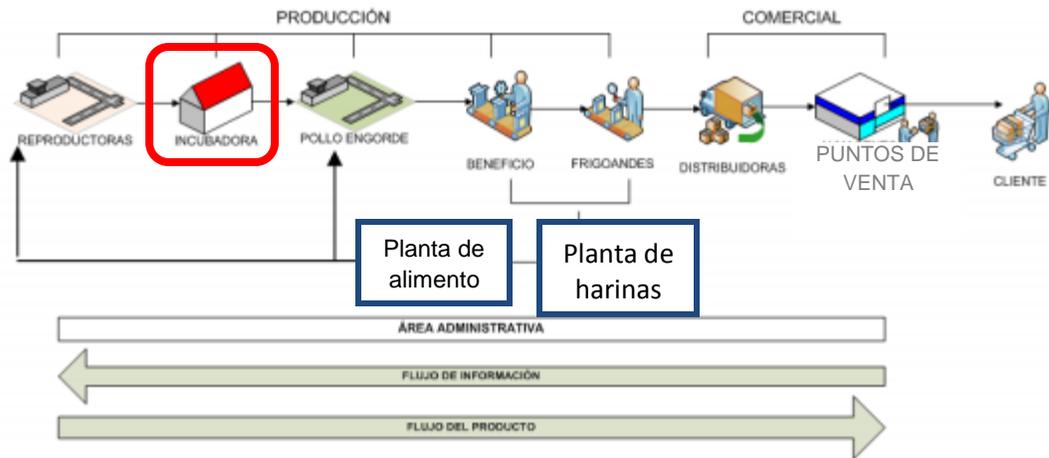
2

<http://www.elsitioavicola.com/poultrynews/24825/avidesa-mac-pollo-gana-el-premio-ipc-marketing-award>.

3

<http://www.industriaavicola-digital.com/industriaavicola/201301?pg=18#pg18>

Ilustración 4 cadena productiva de la empresa Avidesa Mac Pollo (se debe cambiar el esquema en la parte comercial ya no es almacenes – son puntos de venta)



Fuente: imagen suministrada por la empresa. Citado 15 agosto 2013

La empresa cuenta con cinco áreas de negocio dentro de su cadena productiva que son:

- ❖ Cría y engorde de pollo para sacrificio
- ❖ Beneficio y desprese de pollo
- ❖ Elaboración de harina de víscera y de pluma
- ❖ Elaboración de alimento balanceado
- ❖ Sistema de comercialización y distribución

Permitiendo de este modo abarcar en su totalidad la cadena de suministros llegando al cliente final.

Conscientes de la importancia del logro de los objetivos organizacionales el departamento de procesos organizacionales trabaja cada día por el mejoramiento mediante la optimización de cargos y procedimientos en cada una de las áreas de desempeño. Actualmente el departamento de procesos organizacionales ha documentado 592 procedimientos y 514 cargos administrativos y operativos de las diferentes áreas de la empresa.

Tabla 7 procedimientos documentados por el departamento de procesos organizacionales

		
DOCUMENTACION GENERAL DEPARTAMENTO DE PROCESOS ORGANIZACIONALES A 2013		
CONCEPTO	PROCEDIMIENTOS	CARGOS
Actualizacion con SAP y fecha	170	89
Pendientes por actualizar por SAP	131	111
Pendientes por actualizar por Fecha	168	194
procedimientos identificados pero no documentados al 100%	123	120
TOTAL	592	514

Fuente: Juliana Andrea La Rotta (Diseño), Avidesa Mac Pollo departamento de procesos organizacionales (información 2013).

Las actualizaciones por SAP hacen referencia a la implementación del software administrativo SAP el cual lleva aproximadamente 2 años de uso en la empresa, produciéndose cambios considerables en los procedimientos e inclusión de otros nuevos. La revisión y reajuste por fecha hace referencia al objetivo planteado por la norma interna permitiendo mantener los procedimientos al día.

Dentro de la planta de incubación se han presentado diversas situaciones que han creado la necesidad de documentar, actualizar e implementar los procedimientos y cargos, los requerimientos son:

- ❖ Situaciones internas con empleados en los que se requiere un análisis detallado.

Se requiere realizar una revisión y análisis al cargo del jefe de producción y despachos evaluando y priorizando el nivel de importancia requerido para el cargo teniendo en cuenta competencia, formación y experiencia, actualmente

establecido según la experiencia dejando de lado la formación como factor de gran importancia en un proceso de mejoramiento continuo.

❖ Falta de actualización de todos los procedimientos que involucran su desarrollo mediante SAP, estos procedimientos son:

1. Recepción y almacenamiento de huevo incubable en la planta de incubación.
2. Selección del huevo para incubación y reclasificación (huevo comercial y desecho) en SAP.
3. Cargue y descargue de huevo a la máquina nacedora. Al realizar el cargue en SAP se crea la orden de producción y las necesidades de la misma.
4. Transferencia del huevo a la máquina nacedora y registro de datos técnicos (huevo bomba y rotos) en SAP.
5. Solicitud de pedido, recepción, almacenamiento e ingreso de vacunas e insumos al inventario del almacén de la planta de incubación.
6. Preparación, aplicación y consumo de vacunas en el sistema.
7. Despacho y remisión de pollito a granjas pollo engorde
8. Registro de resultados obtenidos en los procedimientos de:
 - a. Ovoscopia
 - b. Embriodiagnóstico
 - c. Control de deshidratación del huevo
 - d. Densidad de la cascara
 - e. Evaluación de la calidad del pollito (test de cervantes).
 - f. Peso y uniformidad del huevo
 - g. Temperatura del huevo en máquinas incubadoras.
9. Programación y control de la producción de la orden de fabricación de pollito, registro de notificaciones (horas hombre cargue, sexaje, vacunación e impuesto de vacunación por pollitos nacidos).

❖ Los Procedimientos que tienen fecha de documentación e implementación de 2009 deben ser actualizados y re implementados para garantizar la efectividad de los mismos estos son:

1. Recepción y almacenamiento de huevo incubable en la planta de incubación.
2. Selección del huevo para incubación y reclasificación (huevo comercial y desecho) en SAP.
3. Cargue y descargue de huevo en máquina incubadora
4. Transferencia del huevo a la máquina nacedora y registro de datos técnicos (huevo bomba y rotos) en SAP.
5. Descargue de nacedoras, sexaje y conteo del pollito
6. Solicitud de pedido, recepción y almacenamiento e ingreso de vacunas e insumos al inventario del almacén de la planta de incubación.
7. Preparación, aplicación y consumo de vacunas en el sistema.
8. Mantenimiento de máquinas vacunadoras.
9. Despacho y remisión de pollito a granjas pollo engorde
10. Procedimiento de Ovoscopia para evaluar la fertilidad del huevo en las primeras horas de desarrollo.
11. Procedimiento de embriodiagnosia para identificar las causas de mortalidad de pollito y analizar las causas por las que no nacieron.
12. Control de deshidratación del huevo permite identificar la cantidad de agua perdida durante el proceso de incubación.
13. Prueba de densidad
14. Toma de muestras microbiológicas e interpretación de datos
15. Evaluación de la calidad del pollito (test de cervantes)
16. Plan de limpieza y desinfección para la planta de incubación
17. Normas de bioseguridad para el ingreso del personal a la planta de incubación
18. Peso y uniformidad del huevo
19. Temperatura del huevo en máquinas incubadoras
20. Temperatura cloacal en máquinas nacedoras y salón de despachos
21. Control de pluviometría

22. Control integrado de plagas en la planta de incubación
23. Toma de muestras de agua para el laboratorio.

❖ Los Nuevos procedimientos que se requieren a partir de SAP para lograr procesos más eficientes son:

1. Registro de mortalidad y encasetamiento a pollo engorde en el sistema
2. Gestión de datos maestros de la planta de incubación
3. Conciliación de fletes de huevo fértil y pollito
4. Gestión del transporte en la planta de incubación
5. Inventario en el almacén de materiales e insumos de la planta de incubación
6. Etapas de cierre de mes en la planta de incubación
7. Control y bajas de cajas (activos fijos) en SAP.
8. Etapas de gestión del proceso de maquila
9. Compra y venta de huevo

❖ Mejoramiento de operaciones internas en la planta de incubación, teniendo en cuenta los procesos y aspectos críticos a mejorar como:

1. Diseñar e implementar una adecuada localización y distribución en la bodega de insumos y materiales teniendo en cuenta clasificarlos de acuerdo a la rotación, riesgos (inflamables, tóxicos), tamaño (liviano, pesado).
2. Realizar plano de la bodega de insumos de materiales e insumos con la actual distribución permitiendo estandarizar y mejorar el proceso de recepción, almacenamiento, despacho, inventario y auditoría.
3. Diseño e implementación de mejoras para el efectivo cumplimiento de la disposición y distribución de residuos generados en la planta de incubación.

- ❖ Reestructuración de formatos y registros permitiendo ser más eficiente para el desarrollo de las labores.
 1. Revisión y mejoras al formato de despacho de pollito a granjas definiendo el porcentaje de pollito nacido en cada una de las incubadoras por días teniendo en cuenta el estimado de la programación de producción.
 2. Creación del formato de inventario de huevo en el cuarto frio para realizar la respectiva programación de cargue para cada día.
 3. Modificar el formato para la toma de densidad de huevo en el cuarto frio teniendo en cuenta que actualmente se calcula teniendo en cuenta tres tipos de densidad anteriormente solo se manejaba una como referencia.

Contando con los requerimientos de los diferentes procedimientos mencionados anteriormente se considera importante realizar un análisis detallado del proceso permitiendo identificar y priorizar puntos críticos a trabajar, con las respectiva actualización, documentación de procedimientos e inclusión de los nuevos que sean pertinentes, estos últimos se identifican a partir de la revisión y diagnostico realizado al proceso y a la documentación logrando un flujo de información mas efectivo.

3 Antecedentes

Avidesa Mac Pollo S.A. específicamente su departamento de procesos organizacionales trabaja basado en un enfoque por procesos como herramienta que permite una operación eficaz de toda la organización desplegada a cada área de la empresa permitiendo gestionar numerosos procesos interrelacionados.

Por esto en el departamento se han diseñado y establecido unas normas que permiten estructurar el desarrollo de actividades dentro del departamento descritas a continuación:

3.1. NORMA DE SISTEMA DE GESTION ORGANIZACIONAL SGO

Entre los pasos a seguir para la documentación de procesos, procedimientos y cargos se tienen establecidas las siguientes etapas bajo un enfoque por procesos:

- ❖ Caracterización de procesos
- ❖ Priorización de procesos a mejorar
- ❖ Organización del equipo de trabajo
- ❖ Rediseño y documentación del proceso
- ❖ Implementación del proceso
- ❖ Seguimiento

- ❖ Revisión y mejora⁴

3.2. Definir lineamientos para creación y elaboración de documentos

La empresa Avidesa Mac pollo ha establecido un procedimiento que permita estandarizar y dar las etapas a desarrollar para la creación y elaboración de

4

Sistema interno para documentación departamento de procesos organizacionales. P-SGO_001 "SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL BASADA EN PROCESOS" (citado 18 de agosto 2013).

documentos para el sistema de gestión organizacional y sistema de aseguramiento de calidad. Los lineamientos a tener en cuenta son:

- ❖ Documentar procedimientos mediante un esquema de encabezado y pie de página que contenga:

 <p>Avidesa Mac Pollo</p>	Nombre del sistema	código
	Departamento	
	Planta	
	título	

- ❖ Realizar tablas de contenido
- ❖ Estructura de formatos
- ❖ Estructura de anexos
- ❖ Estructura de registros
- ❖ Fichas técnicas
- ❖ Estilo de redacción y simbología⁵

3.3. Control y distribución de documentos del sistema de gestión aplica para sistema de gestión organizacional y sistema de aseguramiento de calidad

Las etapas para el procedimiento de control y distribución de documentos son:

- ❖ Emisión y distribución de documentos
- ❖ Modificación y actualización de documentos
- ❖ Archivo de los documentos⁶

⁵ Sistema interno departamento de procesos organizacionales. Procedimiento P-SGO-003 “creación y elaboración del documento del SISTEMA DE GESTION ORGANIZACIONAL Y DE LOS SISTEMAS DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD” (citado 18 agosto 2013)

3.4. Elaboración de análisis y descripción del cargo

Para el análisis y gestión documental de cargos se debe tener en cuenta:

- ❖ Definición del organigrama por planta, por departamento.
- ❖ Análisis de cada puesto de trabajo, mediante entrevistas al dueño del cargo y jefe inmediato.
- ❖ Redistribución de funciones mediante análisis e interpretación según las entrevistas y la observación.
- ❖ Documentar el cargo: para la documentación del cargo también se cuenta con etapas como:
 - ✓ Identificación del puesto: cargo, cargo al que reporta, sección específica del departamento, departamento, área, número de personas a cargo, sexo, estado civil, rango de edad, educación mínima requerida y experiencia mínima, competencias claves.

Y descripción de actividades según ejemplo de formato:

No.	Tareas – Subtareas	Frecuencia D;S;Q;M;A	Transacciones usadas en SAP	Procesos y procedimientos

3.5. Área de plantas de incubación

Dentro de los procesos establecidos en las plantas de incubación existen 36 procedimientos documentados y aprobados, los cuales están pendientes por actualizar e implementar, ya que desde su documentación hace 4 años se han presentado cambios considerables que afectan los procesos, adicionalmente los

⁶ Sistema interno departamento de procesos organizacionales. Procedimiento P-SGO-004 “control y distribución de documentos del SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL Y SISTEMA DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD” (citado 18 agosto 2013).

procedimientos por crear de acuerdo a los requerimientos de la planta de incubación debido a su expansión y desarrollo.⁷

Tabla 8 procedimientos de la planta de incubación

RESUMEN DE PROCEDIMIENTOS	
DOCUMENTADOS	36
B- pendientes por implementar	6
D- pendiente por actualización por SAP	8
E- pendiente por actualización de fecha	22
TOTAL	36

Fuente:Juliana Andrea La Rotta (diseño). Avidesa Mac Pollo (informacionn2013)

⁷

Información suministrada por la empresa, departamento de procesos organizacionales.

4 Justificación

La planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo corresponde a un eslabón de vital importancia en la cadena productiva, debido que la incubación permite el inicio de la producción avícola. La orden de producción de la incubadora está estrechamente relacionada con los requerimientos que demanda el mercado. Para cumplir con el porcentaje de nacimientos esperados se debe contar con todas las medidas y precauciones dentro del proceso de incubación para el efectivo desarrollo del pollito. Este proceso demanda responsabilidad y control de calidad permitiendo mantener condiciones ideales que garanticen un nacimiento y desarrollo del pollito sano, de buena calidad, sin contaminación.

Debido a la importancia que presenta el proceso de incubación en la cadena productiva debe generar confianza mediante su sistema de gestión organizacional y aseguramiento de la calidad, es por ello la necesidad de la ejecución de la práctica de ingeniería industrial de documentar, actualizar estandarizar, y mejorar los procedimientos que se requieran con el fin de minimizar los riesgos de mortalidad, cumplir con la demanda del mercado mediante un producto de excelente calidad y en óptimas condiciones para el inicio de la etapa de engorde.

El trabajo realizado desde el departamento de procesos organizacionales de Avidesa Mac pollo aporta a los objetivos de la organización mediante la aplicación de herramientas de ingeniería industrial, a través del análisis de cargos y procedimientos Permitiendo mejorar el flujo de información y estandarizar la labor por medio de procedimientos funcionales que se mantengan a través del tiempo

5 OBJETIVOS

5.1 OBJETIVO GENERAL

Documentar, actualizar e implementar los procedimientos que se llevan a cabo en la planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo con el fin de estandarizar la operación y aportar al mejoramiento continuo.

5.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Realizar trabajo de campo para el reconocimiento de los procesos que se llevan a cabo en la planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo.
- Ejecutar el diagnóstico sobre la situación actual de los procedimientos de la planta de incubación.
- Identificar, analizar y plantear mejoras que contribuyan a la optimización de los procedimientos que se están llevando a cabo en la planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo.
- Documentar los procedimientos teniendo en cuenta la norma establecida para documentación de sistemas de gestión organizacional para el efectivo desarrollo y control del proceso productivo de la planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo.
- Implementar los procedimientos requeridos por la planta de incubación y aprobados por el jefe del departamento de procesos organizacionales

6 Marco Teórico

6.1 Conceptual: en orden alfabético

- **ENFOQUE DE SISTEMA PARA LA GESTION:** Identificar, entender y gestionar los procesos interrelacionados como un sistema en el logro de los objetivos, contribuye a la eficacia y eficiencia de la organización.

- **Enfoque basado en procesos:** cualquier actividad o conjunto de actividades, que utiliza recursos para transformar entradas en salidas puede considerarse como un proceso.

Para que las organizaciones operen de manera eficaz, tienen que identificar numerosos procesos interrelacionados y que interactúan. A menudo el resultado de un proceso constituye directamente el elemento de entrada del siguiente proceso. La identificación y gestión sistemática de los procesos empleados en la organización y en particular las interacciones entre tales procesos se conocen como “enfoque por procesos”

- **Gestión:** actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización.
- **Guía:** documento que establece pautas de acción, recomendaciones o sugerencias de expertos en temas determinados permitiendo apoyar la documentación de los procesos y gestión de los mismos.
- **Incubación:** Es el proceso mediante el cual el embrión se desarrolla y se convierte en pollito teniendo por objeto suministrar la temperatura y la humedad necesaria para que el germen se transforme en embrión y se transforme normalmente.

- **Implementación:** es la aplicación de métodos y procedimientos para poner en funcionamiento la ejecución de un proceso.

Manual de Gestión: Contiene las actividades por cargos, procesos, procedimientos y formatos requeridos en un departamento de la organización para cumplir la gestión asignada.

- **Macro proceso:** propósito, función o servicio de una entidad o dependencia, generalmente establecido por la norma de creación de la misma. En general los macro procesos recogen un conjunto de procesos que permiten alcanzar el resultado propuesto.
- **Mejora continua:** actividad recurrente para aumentar la capacidad para cumplir los requisitos.
- **Proceso:** conjunto de actividades mutuamente relacionadas o que interactúan, las cuales transforman elementos de entrada en resultados.
- **Procedimiento:** forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso, y las características que definen quien lo hace, como dónde y porque.
- **Sistema de gestión:** sistema para establecer la política y los objetivos y para lograr dichos objetivos.

6.2 Marco teórico

Los tres objetivos más importantes del mejoramiento de procesos

- Hacer efectivos los procesos, generando los resultados deseados
- Hacer eficientes los procesos, minimizando los recursos empleados
- Hacer los procesos adaptables teniendo la capacidad para adaptarse a los clientes cambiantes y a las necesidades de la empresa.

Mejoramiento de procesos de la empresa

Es una metodología sistemática que se ha desarrollado con el fin de ayudar a una organización a realizar avances significativos en la manera de dirigir sus procesos. Eliminando el desperdicio y la burocracia, permite simplificar y modernizar sus funciones y, al mismo tiempo asegura que los clientes internos y externos reciban productos sorprendentemente buenos, el mejoramiento de procesos garantiza a la organización procesos eliminando errores, minimizando demoras, maximizando el uso de los activos, reduciendo el exceso de personal.

Tabla 9 las cinco fases del mejoramiento de procesos de la empresa (MPE)

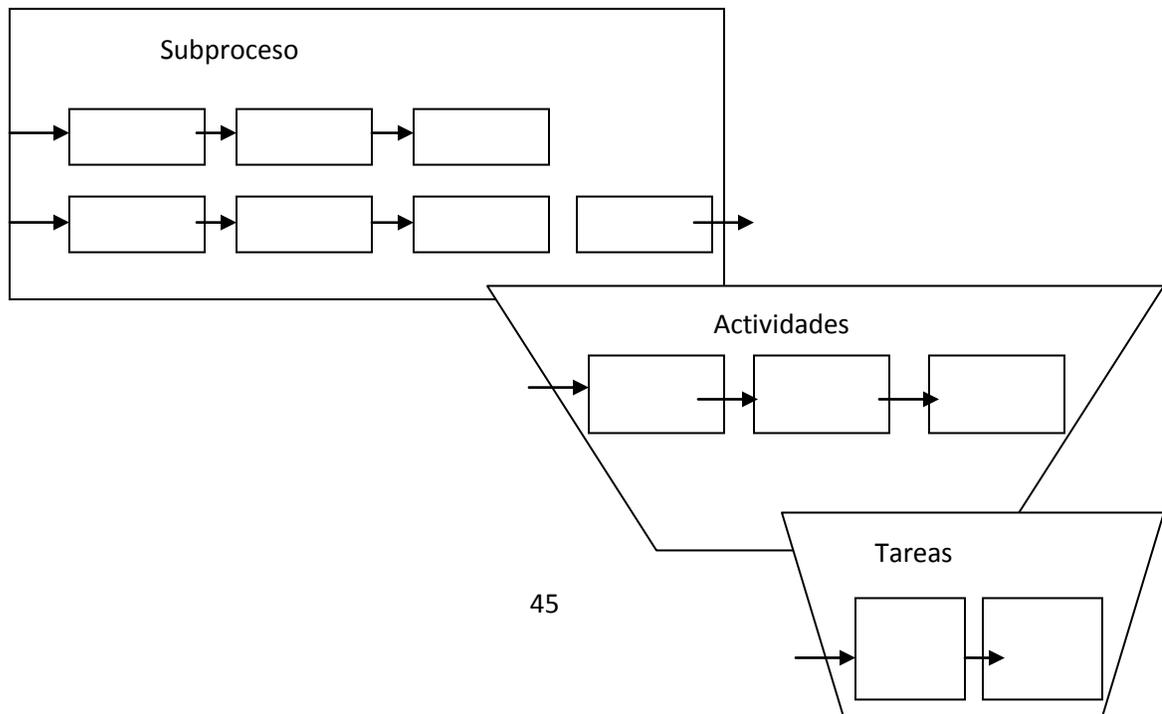
FASE	OBJETIVO	ACTIVIDADES
1. Organización para el mejoramiento	Asegurar el éxito mediante el establecimiento de liderazgo, comprensión y compromiso.	<ol style="list-style-type: none">1. Establecer el equipo ejecutivo de mejoramiento.2. Nombrar un campeón de mejoramiento de procesos de la empresa.3. Suministrar entrenamiento a ejecutivos.4. Desarrollar un modelo de mejoramiento.5. Comunicar las metas a los empleados.6. Seleccionar los procesos críticos7. Nombrar responsables del proceso
		<ol style="list-style-type: none">1. Definir el alcance y misión del proceso.

FASE	OBJETIVO	ACTIVIDADES
2. Comprensión del proceso.	Comprender todas las dimensiones del actual proceso de la empresa	<ol style="list-style-type: none"> 2. Definir los límites del proceso. 3. Proporcionar entrenamiento al equipo. 4. Desarrollar una visión general del proceso. 5. Elaborar el diagrama de flujo del proceso. 6. Reunir los datos de costo, tiempo y valor. 7. Solucionar diferencias. 8. Actualizar la documentación del proceso.
3. Modernización	Mejorar la eficiencia, efectividad y adaptabilidad del proceso de la empresa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proporcionar entrenamiento al equipo. 2. Identificar oportunidades de mejoramiento. 3. Eliminar actividades sin valor agregado 4. Simplificar el proceso 5. Reducir el tiempo del proceso. 6. Eliminar errores del proceso 7. Estandarización 8. Automatización 9. Documentar el proceso 10. Entrenar los empleados.

FASE	OBJETIVO	ACTIVIDADES
4. Mediciones y controles	Poner en práctica un sistema para controlar el proceso para un mejoramiento progresivo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desarrollar mediciones y objetivos del proceso. 2. Establecer un sistema de retroalimentación. 3. Realizar periódicamente auditoria al proceso. 4. Establecer un sistema de costos de mala calidad
5. Mejoramiento continuo	Poner en práctica un proceso de mejoramiento continuo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Calificar el proceso 2. Llevar a cabo revisiones periódicas de calificación. 3. Evaluar el impacto de cambio sobre la empresa y los clientes. 4. Benchmark del proceso.

Fuente: Harrington J (1997). Mejoramiento de los procesos de la empresa

Ilustración 5 jerarquía del proceso



Revisión del proceso: la única manera de comprender realmente lo que sucede en los procesos de la empresa es a través de un seguimiento personal del flujo de trabajo, analizando y observando su desarrollo. Esto se conoce como revisión del proceso. Para realizar una revisión, el equipo de mejoramiento debe hacer un seguimiento físico del proceso como se ha documentado en el diagrama de flujo, desde el inicio hasta el fin. El equipo de mejoramiento de procesos debe observar el proceso a nivel de tareas. El equipo necesita saber y comprender que se hace y por se hace. A medida que el equipo de mejoramiento de procesos efectúa la revisión, puede reunir información adicional acerca de los problemas y obstáculos.

Las personas que se asignan al equipo de revisión deben tener algún conocimiento de la actividad que les corresponda evaluar. Esto facilita la revisión y verificación del flujo del proceso cada equipo de revisión debe:

- Estar muy familiarizado con toda la documentación existente y pertinente del proceso
- Acordar con el jefe del departamento las entrevistas con su personal
- Entrevistar a una muestra de personas que ejecutan la tarea, para conocer cabalmente lo que ocurre dentro del proceso.
- Comparar la forma en que diferentes personas hacen el mismo trabajo para determinar cuál debe ser la mejor operación estándar.

Documentación del proceso: definir y delinear el curso de todas las actividades comprendidas en el proceso elegido. Esto aporta una descripción general clara y permite determinar si algunas de las actividades carecen de valor agregado. Hay dos subpasos básicos para documentar un proceso.

- A. Enumerar las tareas más importantes del proceso: documentar el proceso comprende identificar aquellas tareas más importantes esto abarca:
 - Definir el insumo y el producto comprendidos en el proceso
 - Enumerar las seis a diez tareas más importantes que conducen desde los insumos del proveedor hasta los productos a producir.

- Identificar las subtareas y decisiones más pequeñas que vinculan a las tareas más importantes.
- B. Crear un diagrama de flujo del proceso: el segundo paso para documentar un proceso es crear un diagrama de flujo del proceso, que consiste en una representación visual paso a paso de las tareas más importantes. Estos diagramas son útiles en variadas circunstancias incluyendo:
- Descubrir y reducir o eliminar tareas sin valor agregado
 - Poner en claro las relaciones entre las diferentes tareas
 - Recopilación de datos sobre cómo se desarrolla corrientemente el proceso.

La documentación es importantes por que conserva el conocimiento de la organización y asegura que no se cambie o se pierda. Documentar es definir ampliamente las responsabilidades, lugar, el momento y la forma como debe ejecutarse cualquier actividad, pero en un sentido más amplio. Cualquier sistema implantado en la organización debe documentarse particularmente cuando se requiere que esas actividades se repitan de la mejor manera. La documentación sirve especialmente para las actividades de entrenamiento, elemento importante en la generación del día a día.

La documentación busca adoptar soluciones adecuadas en el momento oportuno, con el fin de evitar la proliferación de métodos y procesos, y la toma de decisiones incoherentes o complejas. La documentación es la base para todos los procesos de estandarización de una organización.

Ilustración 6 Jerarquía de documentación



FUENTE:Harrington J (1996). Administración total del mejoramiento continuo

7 Diseño Metodológico

Como metodología a aplicar para el desarrollo de la práctica de ingeniería industria en la planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo se requiere un desarrollo integral que desde la revisión, análisis y verificación detallada del proceso permitiendo documentar, actualizar e implementar procedimientos que aporte a la optimización de la gestión, contribuyendo al logro de objetivos organizacionales, permitiendo aportar al mejoramiento continuo.

La metodología a implementar está estructurada bajo las siguientes etapas:

- 7.1. Conocer la norma establecida por el departamento de procesos organizacionales de la empresa Avidesa Mac pollo como guía para estructurar la documentación diseñado para procedimientos, instructivos, cargos, diagramas de flujo, organigramas, y demás documentos que correspondan al sistema de gestión.
- 7.2. Realizar una identificación y reconocimiento a la planta de incubación de la empresa Avidesa Mac Pollo, permitiendo obtener un visión amplia del desarrollo del proceso en el cual se documentará, actualizará e implementaran los procedimientos, permitiendo establecer prioridades que contribuyan al mejoramiento continuo del proceso aportando al cumplimiento de objetivos organizacionales.

- 7.3. Planificar las actividades a realizar de acuerdo a las prioridades y requerimientos identificados en el diagnóstico de la planta de incubación, es importante lograr el compromiso y cooperación del equipo de trabajo a cargo de los líderes de procesos permitiendo un trabajo conjunto que contribuyo a la estandarización y optimización de los procesos, aportando al logro de los objetivos organizacionales.
- 7.4. Recopilación de información para la documentación de los procedimientos mediante:
- Visita de reconocimiento para identificar los procedimientos que se llevan a cabo en la planta de incubación, el flujo del proceso.
 - Observación en la fuente y análisis directo identificando cada una de las etapas desarrolladas en la planta de incubación.
 - Entrevista con los líderes de procesos y demás empleados involucrados en cada uno de los procedimientos permitiendo conocer al detalle las actividades desarrolladas, los documentos, formatos y registros empleados, es importante escuchar y prestar atención a la opinión de los empleados que son quienes mejor conocen cada uno de sus procesos y tener en cuenta las sugerencias que aportan al mejoramiento.
- 7.5. Documentar de forma descriptiva cada uno de los procedimientos de la planta de incubación, de forma clara, completa, concisa, práctica de fácil acceso y entendimiento, de acuerdo a la priorización identificada para la empresa y para el departamento de procesos organizacionales. Mediante lo observado, el análisis de procedimientos y las entrevistas realizadas a los involucrados en cada proceso.
- 7.6. Realizar la respectiva revisión de los procedimientos documentos para su aprobación la cual se encuentra a cargo del líder proceso, analista de

procesos organizacionales, jefe de procesos organizacionales, director de reproductoras.

- 7.7. Implementar los procedimientos documentados y aprobados con cada uno de los procesos.

8 ACTIVIDADES A DESARROLLAR

Tabla 10 descripción de actividades a realizar en el proyecto

ACTIVIDAD	DESCRIPCION	METODOLÓGICA
Asistencia a la inducción institucional	<ul style="list-style-type: none"> • Participar de la inducción mediante el recorrido de reconocimiento, identificando el proceso productivo de la empresa. • Observar los macroprocesos desarrollados en la empresa. • Entender cada una de las áreas funcionales de la empresa y los departamentos en los que se encuentran ubicadas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Observación de forma directa sobre los procesos que se desarrollan en cada una de las plantas de la cadena productiva de la empresa. • Realizar preguntas sobre inquietudes del proceso a lo largo del recorrido por las diferentes áreas productivas de la empresa.
<p>Estudio de la metodología establecida en el departamento de procesos organizacionales para la documentación de procesos.</p> <p>Estudio de la documentación del proceso en la planta de incubación.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estudio de la norma de estructuración y parámetros para la documentación de procesos del sistema de gestión organizacional basado en un enfoque por procesos. • Estudio del diagrama de flujo de la planta de incubación para tener un preconcepto del proceso y los procedimientos que contiene • Estudio y análisis de los procedimientos documentados e implementados de la planta de incubación para • Identificar la metodología a emplear. • Analizar los procedimientos que se encuentran en proceso de implementación 	<p>Exploración documental, Lectura detallada de la documentación de la planta de incubación, procedimientos, manuales. Cuestionamiento de preguntas y aspectos relevantes del proceso, inquietudes para resolverlas en la visita a la planta de incubación.</p>
Realizar la visita de reconocimientos a las instalaciones de la planta de incubación.	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar un recorrido por las instalaciones de la planta de incubación acompañada del coordinador de calidad o 	<p>Observación al proceso a la maquinaria, instalaciones locativas. Preguntas e indagación sobre el proceso. Toma de información</p>

ACTIVIDAD	DESCRIPCION	METODOLÓGICA
	<p>jefe de producción, para identificar los procedimientos que se realizan.</p>	<p>importante, permitiendo esquematizar el proceso.</p>
<p>Realizar un diagnóstico sobre la documentación del proceso: procedimientos, instructivos, anexos de la planta de incubación.</p>	<ul style="list-style-type: none"> recopilar información de los procedimientos que se realizan en la planta de incubación. revisar y analizar cada uno de los procedimientos documentados en la planta de incubación realizar visitas a cada uno de los puestos de trabajo para conocer la forma como se están implementando los procedimientos. 	<p>Observación directa</p> <p>Exploración documental</p> <p>Entrevistas a los jefes de proceso y análisis de la labor que desempeñan los colaboradores.</p>
<p>Establecer los procedimientos de la planta de incubación requeridos para ser actualizados, documentados e implementados.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Analizar la situación actual de la planta de incubación. Establecer los procedimientos a documentar con los jefes de procesos, analista de procesos y jefe de procesos organizacionales. 	<p>Observación directa</p> <p>Reunión con los jefes de procesos, analista de procesos y jefe de procesos organizacionales para proponer y definir estructura de documentación.</p>
<p>Documentar, actualizar según se requiera para los procesos de la incubadora, procedimiento, instructivos, anexos, diagrama de flujo y organigrama.</p>	<ul style="list-style-type: none"> definir las prioridades de documentación según requerimientos de la planta de incubación. visita a la planta de incubación ubicada en Floridablanca. observación de cada una de las actividades del proceso de incubación desde el inicio de recepción de huevo fértil hasta el despacho de pollito de un día de nacido. entrevista con los operarios de máquina, auxiliares, vacunadoras, los cuales están especificados en cada uno de los procedimientos. descripción detallada de los procedimientos a partir de la observación, toma de información y entrevistas con los operarios y auxiliares encargados del 	<p>observación</p> <p>análisis</p> <p>entrevistas</p> <p>descripción</p>

ACTIVIDAD	DESCRIPCION	METODOLÓGICA
<p>Análisis de posibles mejoras en cada uno de los procedimientos a documentar permitiendo la optimización y estandarización de los procedimientos, con el fin de hacerlos más efectivos.</p>	<p>procedimiento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conocer el funcionamiento completo del proceso al detalle. • revisar y analizar el proceso documentado para identificar las mejoras y los cambios. • plantear las mejoras al dueño del proceso y al jefe de producción de la planta de incubación. • aprobación de las mejoras realizadas al documento. 	<p>Revisión y análisis de los procesos.</p> <p>Entrevistas con los participantes de los procesos.</p> <p>Entrevista con el jefe de producción y directivo de procesos organizacionales para presentar las mejoras del documento y aprobación de cambios.</p>
<p>Revisión y aprobación de procedimientos documentados</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Revisión del procedimiento documentado por el dueño del proceso. • revisión del procedimiento documentado por el analista de proceso y jefe de procesos organizacionales. • revisión y aprobación de los procedimientos por parte del jefe de producción de la incubadora 	<p>Entrevistas</p> <p>Análisis de documentos y recomendaciones dadas</p> <p>Exploración documental indagando los aspectos que cambiaron y el impacto en los procesos.</p>

Fuente: elaboración propia, Agosto 2013

9 CUMPLIMIENTO DE OBJETIVOS

9.1 Trabajo de campo en la planta de incubación de Avidesa Mac Pollo

Con el fin de conocer el funcionamiento de la planta de incubación de Avidesa Mac Pollo se realizaron visitas a la planta de incubación en diferentes días y horarios, donde se realizó revisión, observación, recolección y análisis de toda la información plasmada en los procedimientos existentes, permitiendo identificar que procesos requieren ser actualizados y documentados con mayor prioridad.

En la planta de incubación existen tres categorías de procedimientos: los procedimientos técnicos inherentes a los operativos, procedimientos administrativos, algunos de los administrativos se realizan en paralelo con los operativos, estos permiten llevar a cabo un flujo lógico de información dentro del proceso y los procedimientos de control de calidad estos abarcan las pruebas desarrolladas en la planta para garantizar un desarrollo del pollito en óptimas condiciones.

9.2 Diagnóstico inicial y priorización de procedimientos de la planta de incubación de Avidesa Mac Pollo.

Luego de organizar la información obtenida durante el trabajo de campo, se realizó el diagnóstico del estado actual de los procesos llevados a cabo en la planta de incubación, también se realizó una reunión con la analista de procesos organizacionales de planta de incubación y pollo engorde y la practicante de procesos organizacionales con el ánimo de evaluar lo encontrado en el diagnóstico y establecer los procedimientos con mayor prioridad para actualizar y los procesos que requieren ser documentados a partir de la observación y análisis.

Por otra parte se debe tener en cuenta los procedimientos administrativos que se deben actualizar y crear a partir de la implementación de SAP a partir del año 2012 que se requieren para el efectivo flujo de información e interacción de los procesos.

Tabla 11 Procedimientos planta de incubación

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
Procedimientos técnicos					
1	Recepción y almacenamiento del huevo incubable en la planta de incubación	P-INC-001	Pautas para la recepción del huevo procedente de las granjas reproductoras y transportarlo al cuarto almacenamiento	Operario Auxiliar y jefe de producción y despachos de la planta de incubación	<p>Requiere la actualización de la recepción de huevo incubable en SAP y realizar instructivo para la gestión del transporte en SAP de huevo desde las granjas reproductoras hacia la planta de incubación.</p> <p>Necesita correcciones de redacción, organización y estructura. Diseño de un formato para llevar el inventario de huevo en el cuarto frío para la posterior programación de cargue.</p>

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					El objetivo necesita modificarse abarcando la ejecución de la recepción operativa y administrativa en el sistema.
2	Selección del huevo para incubación	P-INC-002	Determinar las actividades a realizar en el cuarto frío para controlar que el huevo que ingrese al proceso de incubación sea el apropiado para cumplir con las proyecciones de nacimientos	Operario Auxiliar Operarios generales Jefe de producción y despachos. Auxiliar de costos encargada de realizar la reclasificación del huevo en SAP.	Se necesita documentar la reclasificación de huevo en SAP registrando los huevos comerciales y rotos encontrados durante el proceso de selección. El procedimiento requiere actualización, correcciones de redacción, organización y estructura. Modificación del formato utilizado en el cuarto frío por los operarios generales encargados de la selección del huevo.

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					El objetivo necesita modificarse abarcando la ejecución de la selección operativa y reclasificación, pedido comercial de huevo a FEMAC.
3	Cargue y descargue del huevo en la máquina incubadora	P-INC-003	Establecer los lineamientos para el efectivo cargue del huevo para proporcionarle la temperatura y humedad necesaria con el fin de lograr las condiciones ideales para el crecimiento normal del embrión	Operario Auxiliar Operarios generales Jefe de producción y despachos	Necesita documentación de la creación de la orden de producción al realizar el cargue de huevos en SAP. Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura. Actualizar fotografías y dibujo explicativo de cargue. Actualizar anexo de días y colores de cargue.

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					El objetivo necesita modificarse abarcando la ejecución del cargue operativo en máquinas y administrativo en el sistema.
4	Transferencia del huevo a la máquina nacedora	P-INC-004	Como deben realizar el traslado del huevo incubado a la máquina nacedora bajo el control de temperatura y humedad.	Operarios Generales Jefe de producción y despachos	<p>Documentación del registro de datos técnicos, corresponde a los huevos bomba encontrados durante la transferencia del huevo de la máquina incubadora a máquina nacedora.</p> <p>Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura.</p> <p>El objetivo necesita modificarse abarcando la ejecución de la transferencia operativa y registro de datos técnicos en el sistema.</p>

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
5	Descargue de nacedoras, sexaje y conteo del pollito	P-INC-005	Dar lineamientos para que los operarios generales realicen la clasificación y conteo del pollito retirado de la máquina nacedora por sexo, y calidad de acuerdo a los parámetros establecidos.	Operarios Generales Jefe de producción y despachos Coordinador de calidad de la planta de incubación. (médico, veterinario Zootecnista)	Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura. Modificación de imágenes de sexaje.
6	Recepción y almacenamiento de vacunas	P-INC-006	Como deben proporcionar a las vacunas las condiciones de almacenamiento requeridas para evitar la alteración de sus componentes y garantizar la conservación de las mismas.	Operario auxiliar Jefe de producción y despachos Auxiliar de costos encargada de realizar la solped para el pedido de vacunas y el ingreso de insumos y vacunas.	Se necesita documentar la realización de la solped para el pedido y el ingreso de insumos y vacunas en SAP. Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura. El objetivo necesita modificarse ampliando el alcance con la solicitud de pedido, recepción, almacenamiento e ingreso de insumos y

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					vacunas al sistema.
7	Preparación y aplicación de vacunas	P-INC-007	Dar los lineamientos para la preparación de vacunas proporcionando al organismo de los pollitos las vacunas necesarias para defenderse activamente contra la viruela aviar, gumboro, new castle bronquitis.	Operarios vacunadores Coordinador de calidad (médico, veterinario Zootecnista) Jefe de producción y despachos	Se necesita documentar el consumo de vacunas utilizadas durante el proceso en SAP. Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura. Realizar instructivo para la gestión del transporte en SAP del pollito a trasladar de la incubadora de girón a Floridablanca para vacunación.
8	Mantenimiento de máquinas vacunadoras	P-INC-008	Determinar las actividades a desarrollar para realizar de manera adecuada el mantenimiento y esterilización de las piezas de las máquinas vacunadoras con el fin de mejorar las condiciones	Operarios vacunadores Jefe de mantenimiento Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista)	Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura. Actualización de fotos y figuras de ilustración.

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
			higiénicas y controlar el óptimo trabajo de la máquina		Documentación del cambio de válvula según cada tipo de vacuna.
10	Ovoscopia	P-INC-010	Dar los lineamientos a las practicantes de veterinaria de la planta de incubación para evaluar la fertilidad de los lotes de reproductoras y diagnosticar posibles problemas en el proceso de incubación con el fin de identificar las causas que ocasionan bajos porcentajes de nacimientos.	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista)	Documentación del registro de los resultados obtenidos en SAP. Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura.
11	Embriodiagnóstico	P-INC-011	Dar los lineamientos para determinar la causa del desvío de los parámetros productivos para identificar si la disminución de nacimientos se produjo por infertilidad o por otras causas que afecten el proceso de incubación.	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista)	Documentación del registro de los resultados obtenidos en SAP. Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura.

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
12	Control de deshidratación del huevo	P-INC-012	Como controlar que la deshidratación del huevo sea la adecuada para el desarrollo del embrión durante la incubación.	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista)	Documentación del registro de los resultados obtenidos en SAP. Actualización, correcciones de redacción, organización y estructura.
13	Densidad de la cascara	P-INC-013	Como determinar el espesor de la cascara del huevo y su calidad	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista)	Necesidad de actualización del procedimiento y formatos. Fotos desactualizadas.
14	Toma de muestras microbiológicas e interpretación de resultados	P-INC-014	Como identificar el grado de contaminación de la incubadora con el fin de corregir procesos de desinfección	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista)	Necesita documentación y actualización a partir de la implementación del dispositivo Luminómetro Accupoint para la toma de muestras.
15	Evaluación de la calidad del pollito	P-INC-015	Dar los lineamientos para evaluar la calidad del pollito nacido de la incubadora por medio del test de	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico,	Actualización y correcciones de redacción. Eliminación de formatos que no

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
			cervantes, la actividad del pollito y estándares de calidad como el ombligo, patas.	veterinario Zootecnista)	son necesarios.
16	Plan de limpieza y desinfección para la planta de incubación	P-INC-016	Se dan las pautas para el lavado, limpieza y desinfección para disminuir riesgos de contaminación.	Operarios Generales Operarios Auxiliares Operarios Vacunadores Coordinador de calidad de la planta de incubación.	Actualización de anexos de implementos para limpieza y desinfección por área, dosificación de detergentes y dosificación de desinfectantes. Documentación de los nuevos desinfectantes e implementos.
17	Disposición de residuos generados en la planta de incubación.	P-INC-017	Dar los lineamientos para eliminar adecuadamente los residuos generados en la planta de incubación garantizando una adecuada clasificación, acopio, eliminación	Todo el personal que trabaja en la planta de incubación Coordinador de calidad de la planta de incubación (médico, veterinario Zootecnista) Jefe de producción y despachos	Actualización teniendo en cuenta los guardianes para los residuos de vacunación y realizar instructivo de gestión del transporte para el traslado de los desechos para ser enviados como subproducto a la

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					planta de harinas.
18	Normas de bioseguridad para el ingreso del personal a la planta de incubación	P-INC-018	Las condiciones a cumplir por el personal y visitantes para el ingreso a la planta de incubación	Todo el personal que labore en las plantas visitantes, transportadoras autorizados para el ingreso. Bajo la supervisión del jefe de producción y despachos y coordinador de calidad de la planta de incubación	Necesita actualización, correcciones de redacción
Procedimientos administrativos					
9	Despacho de pollito	P-INC-009	Como despachar pollito apto para el encasamiento a pollo engorde	Auxiliar de despachos Operarios generales Jefe de producción y despachos	Documentar los nacimientos de pollito para tener inventario y realizar la remisión en SAP. Realizar el instructivo para la gestión del transporte de pollito de la incubadora a las granjas pollo engorde. Modificar formato de despacho de pollito a granjas teniendo en

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					cuenta especificaciones de sexo, horas hombre en sexaje y vacunación y porcentaje de nacimiento por incubadora.
19	Programación y control de la producción de la orden de fabricación de pollito	P-INC-019	Determinar las etapas a tener en cuenta desde la planeación, lanzamiento de la orden de producción, consumos contra la orden hasta la finalización.	Director de reproductoras Jefe de producción y despachos	Documentar y actualizar las etapas de planeación y programación de producción en SAP.
Nuevos procedimientos a documentar a partir de la implementación de SAP					
20	Registro de mortalidad en transporte y encasetamiento pollo engorde en el sistema	P-INC-020	Como registrar la mortalidad de pollito en el transporte relacionada en la remisión por galpón y realizar el encasetamiento (ubicación en casetas) de los pollitos en la granja pollo engorde.	Auxiliar de costos de la planta de incubación Jefe de producción y despachos	Documentar el procedimiento de registro de mortalidad durante el transporte de la planta de incubación hacia la granja pollo engorde y realizar la ubicación de los pollitos en las

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					casetas de cada granja a donde se enviaron en SAP.
21	Gestión de datos maestros de la planta de incubación	P-INC-021	Determinar la fuente central de información a tener en cuenta para los procesos desarrollados en la planta de incubación como hoja de ruta, listado de materiales.	Director de reproductoras Jefe de producción y despachos	Necesita documentarse un procedimiento con los datos maestros de la planta de incubación componentes vitales para el desarrollo del proceso.
22	Conciliación fletes de la gestión de los transportes realizados en la planta de incubación	P-INC-022	Como realizar la conciliación de los fletes liquidados por el traslado de los diferentes tipos de materiales.	Auxiliar de costos de la planta de incubación	Se necesita documentar un procedimiento para la conciliación de fletes liquidados por la empresa prestadora del servicio de transporte.
23	Inventario en el almacén de insumos y materiales de la planta de incubación	P-INC-023	Como realizar el inventario contado y registro del físico en SAP	Coordinador de calidad de la planta de incubación Auxiliar de despachos Auxiliar de costos	Se necesita documentar un procedimiento que defina la periodicidad, control de inventarios y registro del físico en SAP.

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
24	Etapas de cierre de mes en la planta de incubación	P-INC-024	Dar los lineamientos de las actividades a llevar a cabo para efectivo desarrollo del cierre de mes en la planta de incubación. (informes de costos, liquidación de cuota de fomento)	Auxiliar de costos de la planta de incubación Jefe de producción y despachos	Se necesita documentar un procedimiento que contenga registros de caja menor, contabilización de servicios públicos, revisión de centros de costos, cierre técnico de ordenes de producción y informes de fin de mes.
25	Control de cajas y bajas de activos fijos	P-INC-025	Dar los lineamiento para el manejo de las cajas de pollito, y de huevo utilizadas en la planta de incubación y realizar la baja de estos activos fijos en SAP	Auxiliar de costos Jefe de producción y despachos Director de reproductoras.	Se necesita documentar un procedimiento desde la compra, manejo, distribucion de cajas durante el proceso hasta la baja de activos fijos.
26	Etapas de la gestión de la maquila	P-INC-026	Dar los lineamientos y aspectos a tener en cuenta para controlar la incubación de la maquila	Jefe de producción y despachos Coordinador de calidad de la planta de incubación	Se necesita documentar el manejo de las actividades del servicio de maquila (incubadora Santander) y definir las variables a controlar durante el proceso,

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
					permitiendo asegurar la calidad del producto.
27	Compra y venta de huevo incubable	P-INC-027	Establecer los parámetros para cuando se requiere comprar huevo incubable y las épocas a realizar ventas según excedente de inventario	Jefe de producción y despachos Coordinador de calidad	Se necesita documentar un procedimiento que establezca las épocas a realizar la compra y venta de huevo según se requiera y la forma como se debe llevar a cabo el proceso.
Procedimientos de evaluación y control de calidad					
28	Peso y uniformidad del huevo	P-INC-028	Como determinar el peso y la uniformidad del huevo para evaluar la viabilidad de huevos fértiles recibidos de reproductoras	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad	Documentación de registro de resultados en SAP. Actualización, correcciones de redacción, diseño y estructura.
29	Temperatura del huevo en máquinas incubadoras	P-INC-029	Como realizar la toma de temperatura de los huevos permitiendo verificar que se encuentra en los rangos	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad	Documentación de registro de resultados en SAP. Documentación de la

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
			establecidos para una óptimo desarrollo del embrión durante la incubación		toma de temperatura en V. Diseño del nuevo formato de la toma de temperatura en V, evaluando fallas presentadas en los lotes.
30	Ventana de nacimiento	P-INC-030	Dar los lineamientos para evaluar la cosecha de pollitos 36 horas antes del nacimiento.	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad	Modificación del formato de registro de nacimientos actualmente 7 se realizan conteos cada 6 horas. Y documentación de modificaciones en el procedimiento.
31	Temperatura cloacal en máquinas nacedoras y salón de despachos	P-INC-031	Como realizar la toma de temperatura de los pollitos verificando que se encuentra entre los parámetros establecidos	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad	Actualización del procedimiento. Correcciones de redacción, diseño y estructura.
32	Pluviometría	P-INC-032	Como controlar la cantidad de precipitación de agua lluvia sobre la planta de	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad	Actualizar el procedimiento, correcciones de

Ítem	Procedimientos	Código	Descripción del procedimiento	Responsable de suministrar la información	Observaciones Encontradas
			incubación permitiendo tomar decisiones según épocas del año en cuanto a temperatura y humedad en máquinas		redacción, diseño y estructura.
33	Control integrado de plagas	P-INC-033	Como llevar a cabo las medidas de control evitando la propagación de plagas, afectando la bioseguridad en el proceso.	Operario Auxiliar Coordinador de calidad	Se necesita documentar un procedimiento que establezca las periodicidades, responsables, e insecticidas y plaguicidas a utilizar.
34	Toma de muestras de agua para el laboratorio	P-INC-034	Dar los lineamientos para realizar la toma de muestras de agua para evaluar condiciones fisicoquímicas y microbiológicas del agua de los tanques utilizada en el proceso	Médico veterinario practicante Coordinador de calidad	Se necesita documentar un procedimiento para realizar la toma de muestras para ser enviadas al laboratorio para evaluar las condiciones del agua.

3. Documentar los procedimientos teniendo en cuenta la norma establecida para documentar procedimientos del sistema de gestión organizacional para el efectivo desarrollo y control del proceso productivo de la incubación

9.3 Documentación de procedimientos

El nivel de documentación se define de acuerdo a los requerimientos que presentan cada área o departamento y las necesidades específicas de documentar procesos, procedimientos, utilizando los diagramas de flujo como representación grafica del flujo de información y los procedimientos escritos como descripción al detalle de las actividades.

Para la elaboración de los procedimientos, anexos, instructivos, formatos de la planta de incubación se utilizo una metodología de entrevistas con los líderes de cada proceso y las personas responsables de cumplirlos.

Observación y análisis de cada procedimiento detectando las actividades realizadas y la secuencia lógica del flujo de información del proceso.

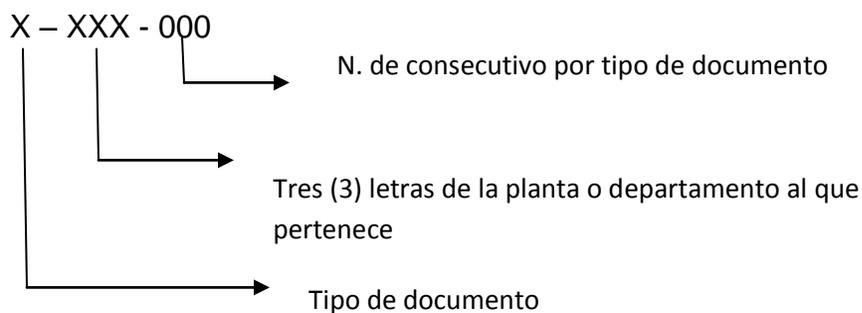
Con la información obtenida se debe realizar la documentación teniendo en cuenta el formato de levantamiento de procesos establecidos por el departamento de procesos organizacionales. Ver Anexo A “formato de levantamiento de procesos SGO”

Identificación de los documentos

➤ **Encabezado**

 Mac Pollo® AVIDESAS MAC	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL PLANTA DE INCUBACIÓN	CÓDIG	P- INC- 015
		REV :	07/09/13
		VER :	1.0

1. En la parte izquierda debe ir el logo de la empresa y debajo el nombre de Avidesa Mac Pollo S.A.
2. En el cuadro del centro se debe registrar:
 - a. **Nombre del sistema:** sistema responsable del cumplimiento del proceso sistema de aseguramiento de calidad o sistema de gestión de calidad.
 - b. **Nombre del departamento o planta:** área de la empresa o departamento a la que pertenece el proceso.
 - c. **Título:** descripción breve del contenido del procedimiento.
3. En la parte derecha se debe registrar:
 - a. **Código:** nomenclatura de fácil identificación de documentos del sistema de gestión compuesto así:



- b. **Revisión:** corresponde a la fecha en la cual se revisa y se aprueba el documento, a partir de esta fecha se puede realizar la implementación y distribución del mismo.
- c. Ver: corresponde a la versión del documento, número de veces que el documento ha sido modificado estas se enumeran 1.0, 1.1, 1.2.
- d. Página: muestra el número de página de la hoja específica respecto al número total de páginas del documento.

La documentación y actualización de los procesos de la planta de incubación se divide en cinco etapas según el tratamiento requerido por cada uno de los mismos estas son:

- **Nuevos procedimientos documentados requeridos a partir de la implementación de SAP**, el cambio de sistema en el desarrollo de la operación de la planta de incubación llevo a la inclusión de nuevos procedimientos permitiendo estandarizar y controlar. A partir del análisis del proceso conjunto de la planta y cada una de sus necesidades permitiendo el mejoramiento continuo.

Se documentaron los siguientes procedimientos los cuales involucran su desarrollo a través de SAP:

1. Procedimiento (P-INC-019) “Programación y control de la orden de fabricación de pollito de un día”: este procedimiento tiene como objeto el desarrollo del flujo de la operación de la planta de incubación teniendo en cuenta cada una de las etapas a realizar para el efectivo desarrollo de la producción, desde la programación de la producción, creación de la orden de fabricación, consumos a la orden de producción o centro de costo, gestión de transporte, despacho y utilización de subproductos, es un proceso de gran importancia por esto la necesidad de la documentación con el fin de estandarizar y mejorar la efectividad.

2. Procedimiento (P-INC-020) “Registro de mortalidad y encasetamiento a pollo engorde en el sistema”. El procedimiento consiste en registrar la mortalidad de pollo en el transporte a las granjas de pollo engorde teniendo en cuenta el galpón al que corresponden, permitiendo posteriormente “Encasetar” o asignar un lugar específico dentro de la granja por núcleos.
3. Procedimiento (P-INC-021) “Gestión de datos maestros de la planta de incubación”. Es la parametrización de los procesos que operan con SAP es específico para cada proceso a desarrollar se tiene en cuenta la hoja de ruta, listado de materiales, puestos de trabajo, versiones de fabricación las cuales corresponden a las mezclas entre listados de materiales (lo que se necesita para hacer una orden de fabricación) y puesto de planificación (donde se realiza la orden de fabricación).
4. Procedimiento (P-INC-022) “Conciliación de fletes de la planta de incubación”, es un proceso administrativo que se requiere para consolidar y liquidar la información concerniente a los fletes efectuados en cada día en la planta por diferentes conceptos como recepción de huevo incubable, despacho de pollito a granjas pollo engorde, traslado de pollito entre incubadoras para vacunación, transporte de subproducto a planta de harinas.
5. Procedimiento (P-INC-023) “Inventario en el almacén de materiales e insumos de la planta de incubación”, se documenta teniendo en cuenta la importancia que tiene el control de materiales e insumos en un proceso productivo, adicionalmente se realizó una redistribución como mejora al proceso de control de inventario y se estableció el plano esquemático con la actual distribución por zonas este procedimiento se profundiza en el siguiente numeral del proyecto corresponde a las mejoras efectuadas en el proceso productivo de la planta de incubación.

6. Procedimiento (P-INC-024) “Etapas de cierre de mes en la planta de incubación”, la planta de incubación no contaba con un procedimiento establecido para el desarrollo de las actividades administrativas que se deben efectuar durante todos los meses inherentes al efectivo desarrollo del proceso, como registros de caja menor, contabilización de servicios públicos, revisión de centros de costos, cierre técnico de ordenes de producción, liquidación de cuota de fomento e informes de costos de cierre de mes.
7. Procedimiento (P-INC-025) “Control de cajas y baja de activos fijos” la cajas utilizadas para el transporte de huevo y pollito en la empresa se consideran un aspecto critico y de cuidado debido al costo que presentan, actualmente en la empresa se toman como activos fijos, por esto la importancia de establecer un procedimiento que describa al detalle el control y manejo que se debe efectuar, definiendo responsables de determinar los momentos y parámetros para dar la baja de estos activos.
8. Procedimiento (P-INC-026) “Etapas de gestión de la maquila” la importancia y necesidad de documentar este procedimientos es definir claramente las etapas a tener en cuenta en el proceso de maquila de incubación de huevo estableciendo responsables y mecanismos de control como la implementación de sellos y responsabilidad a cargo de la empresa maquiladora por el suministro y control de estos detallando el número de sello por cada transporte efectuado desde la planta de maquila hasta las granjas de pollo engorde la empresa, adicionalmente los mecanismos a tener en cuenta para controlar el consumo de vacunas por nacimiento teniendo en cuenta el reporte de la maquila.
9. Procedimiento (P-INC-027) “Compra y venta de huevo incubable” este procedimiento se documento teniendo en cuenta que el desarrollo de estas actividades es eventual en el proceso pero critico en el momento que se requiere y por ser un proceso que se efectúa con poca

frecuencia esta expuesto a que se cometan errores y se presenten fallas en el momento de requerirse, por esto se definió con los responsables la metodología a implementar cada vez que se requiera realizar, permitiendo estandarizar y establecer la clase de transporte, aspectos que determinan la fecha de compra y/o venta y el criterio de fijación del precio.

A continuación mediante un procedimiento que fue creado (Nuevo) se describe la estructura de los documentos creados en el departamento de procesos organizacionales teniendo en cuenta las razones anteriormente expuestas para cada procedimiento, los documentos detallados en este numeral ya fueron revisados y aprobados por los dueños del proceso y la jefe del departamento de procesos organizacionales. Los demás procedimientos relacionados se encuentran como anexos del proyecto.

 AVIDESA MAC POLLO S.A.	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL PLANTA DE INCUBACIÓN INVENTARIO EN EL ALMACÉN DE MATERIALES E INSUMOS EN LA PLANTA DE INCUBACION	CÓDIGO	P – INC – 023
		REV :	10/01/14
		VER :	1
		PAG :	1/8

OBJETO: Controlar los materiales e insumos utilizados en el proceso, mediante revisión del inventario físico y en el sistema.

ALCANCE: Plantas de Incubación de Avidesa Mac Pollo S.A.

DEFINICIONES:

- **Almacén:** Es una ubicación física en la que se gestionan los inventarios. En SAP la gestión de stocks y los inventarios físicos se realizan a nivel de almacén. Un almacén se asigna a un único centro.
- **Centros Logísticos:** Son las unidades organizativas logísticas que componen la empresa desde el punto de vista de la producción, el aprovisionamiento, el mantenimiento y la planificación de necesidades.
- **Clases de Movimiento:** Clave que identifica cada uno de los posibles conceptos por los que es posible realizar transacciones de inventarios. En general se categorizan como movimientos de entradas, salidas y traspasos o traslados.
 - **Entrada de mercancías (EM):** Son todos los movimientos que generan un incremento en el stock del almacén. Ejemplo: Entrada de materiales por compra (101) o desde una orden de fabricación (Z01).
 - **Salida de mercancías (SM):** Son todos los movimientos que generan una disminución en el stock del almacén. Ejemplo: Salida de materiales por consumo a centro de costos (201) o salidas por venta (601).
 - **Traslado:** Un traslado consiste en el envío de materiales de un almacén a otro ya sea que pertenezcan a un mismo centro o a centros diferentes. Ejemplo: Traslado entre dos almacenes de un mismo centro en dos pasos (313 y 315).
 - **Traspaso:** Son los movimientos que se realizan para cambiar el estado de un material. No representan un movimiento físico del mismo. Ejemplo: Traspaso de stock de libre utilización a stock bloqueado (344).

RESPONSABLE:

- **Auxiliar de costos :** de la entrada de mercancía ,materiales e insumos en el almacén de SAP
- **Auxiliar de despachos:** de registrar las salidas de materiales e insumos en SAP y el control físico del inventario.

- **Operario Auxiliar:** de la recepción física de materiales e insumos de la planta de incubación.
- **Coordinador de calidad:** de la revisión, control del inventario y registro del físico en SAP.
- **Jefe de producción y despachos:** de verificar el registro de inventario físico y revisar diferencias en caso de encontrarlas.

DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

1. ASPECTOS GENERALES

- 1.1. Todo el inventario físico de las plantas de incubación se encuentra en un único almacén incubadora Floridablanca almacén (001).
- 1.2. Realizar el inventario físico del almacén cada 15 días.
- 1.3. Los inventarios se deben realizar después de efectuarse los consumos del día.

2. ENTRADA DE MERCANCIAS Y ALMACENAMIENTO

- 2.1. El auxiliar de costos realiza la entrada de mercancías al almacén de la incubadora para realizar los respectivos consumos. Ver procedimiento (P-INC-006) “Pedido, recepción, almacenamiento e ingreso de insumos en SAP”.
- 2.2. El auxiliar de despachos para el manejo y control físico del inventario del almacén debe tener en cuenta la distribución por secciones según el tipo de material. Ver Anexo A “Plano esquemático distribución bodega de insumos y materiales”.

3. SALIDA DE MERCANCIAS

- 3.1. El auxiliar de despachos de la planta de incubación es el encargado de llevar el control del inventario registrando en el sistema las salidas de materiales e insumos según el despacho físico de los mismos. Ver

procedimiento “Preparación, aplicación y registro de consumo de vacunas e insumos en el sistema” (P-INC-007)

4. REALIZAR CONTEO FISICO EN EL ALMACÉN DE INSUMOS

El coordinador de calidad de la planta de incubación es el encargado de realizar dos veces al mes el conteo físico del inventario en SAP.

4.1. Generar plano para realizar conteo

- 4.1.1. Ingresar a la transacción MB52 “Visualizar stock en el almacén por material”.
- 4.1.2. Seleccionar los centros a realizar inventario
- 4.1.3. En variante de visualización registrar INC para visualizar el texto breve de material
- 4.1.4. Dar clic en ejecutar

Visualizar stocks en almacén por material

🕒 📄 📁

Selecciones BD

Material	i001	a	i003	↔
Centro		a		↔
Almacén		a		↔
Lote		a		↔

Alcance de la lista

Tipo de material		a		↔
Grupo de artículos		a		↔
Grupo de compras		a		↔

Selección stocks especiales

Selec. también stocks especial.

Indicador de stock especial	<input type="checkbox"/>	a	<input type="checkbox"/>	↔
-----------------------------	--------------------------	---	--------------------------	---

Opciones

Visualizar sólo stocks neg.

Visualizar stocks de lotes

Sin líneas de stock cero

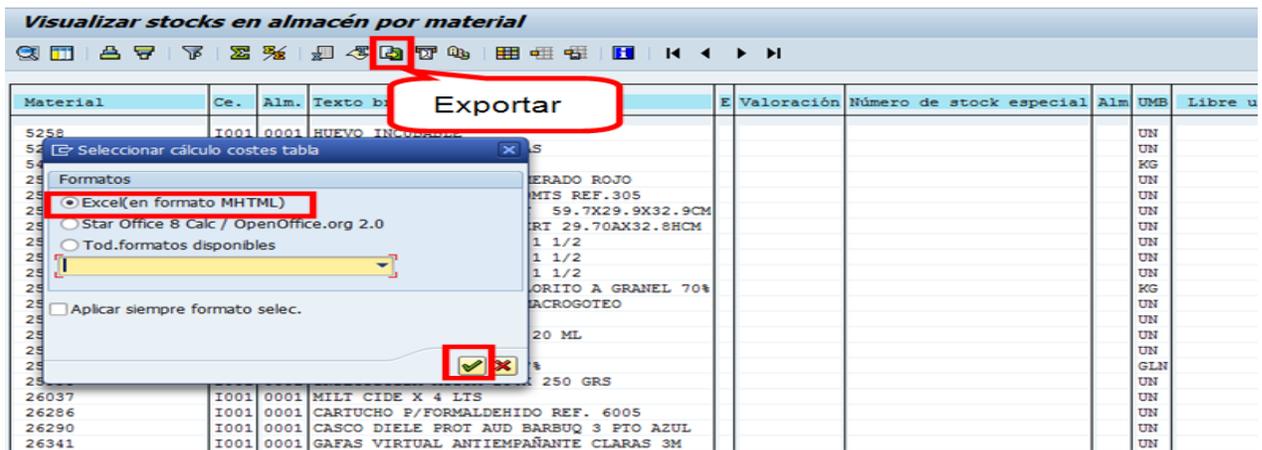
4.2. Para exportar el archivo a Excel

4.2.1. Dar clic en el icono exportar



4.2.2. En seleccionar calculo costes tabla dar clic en Excel

4.2.3. Dar clic en continuar



- 4.3. Imprimir el archivo de Excel para realizar el conteo y revisión física del inventario en el almacén.

FLORIDA SEPTIEMBRE 2					
Material	Centro	Texto breve de material	Unidad	Libre utilización	03/09/2013
5258	I001	HUEVO INCUBABLE	UN	407950	
5259	I001	HUEVO COM REPRODUCTORAS	UN	677	
5450	I001	DESECHO INCUBADORA	KG	0.296	
25139	I001	SELLO DE SEGURIDAD NUMERADO ROJO	UN	980	
25316	I001	CINTA EMPAQUE 48MMX100MTS REF.305	UN	26	
25513	I001	CAJA CARTON HUEVO FERT 59.7X29.9X32.9CM	UN	976	
25523	I001	DIVISION CAJA HUEVO FERT 29.70AX32.8HCM	UN	3324	
25738	I001	AGUJA DESECHABLE 18 X 1 1/2	UN	1500	
25745	I001	AGUJA DESECHABLE 19 X 1 1/2	UN	300	
25746	I001	AGUJA DESECHABLE 20 X 1 1/2	UN	1400	
25790	I001	CLORO GRANULADO HIPOCLORITO A GRANEL 70%	KG	48	
25825	I001	EQUIPO VENOCLISIS DE MACROGOTEO	UN	3420	
25855	I001	JERINGA KIT TWIN	UN	313	
25856	I001	JERINGA DESECHABLE DE 20 ML	UN	453	
25952	I001	CLINAFARM VELADORA	UN	90	
25981	I001	FORMOL FORMALDEHIDO 37%	GLN	315	
25990	I001	INSECTICIDA AGITA 10%X 250 GRS	UN	4	
26037	I001	MILT CIDE X 4 LTS	UN	24	
26286	I001	CARTUCHO P/FORMALDEHIDO REF. 6005	UN	5	
26290	I001	CASCO DIELE PROT AUD BARBUQ 3 PTO AZUL	UN	1	
26341	I001	GAFAS VIRTUAL ANTIEMPAÑANTE CLARAS 3M	UN	11	
26353	I001	GUANTE DE VAQUETA TIPO ING CON REFUERZO	UN	1	
26386	I001	MASCARA MEDIA CARA SILICONA DOBLE CARTUC	UN	1	
26537	I001	PROTECTOR AUDITIVO COPA AMARILLO REF H9A	UN	4	
26583	I001	AGUA DESTILADA FCO X 1000 ML	L	596	
26592	I001	CEFALUR X GRS	G	129	
26600	I001	DILUENTE X 400 ML	UN	677	

5. REVISION Y CONTEO FISICO EN EL ALMACEN

El coordinador de calidad de la planta de incubación a partir del inventario del sistema se dirige al almacén de insumos y debe:

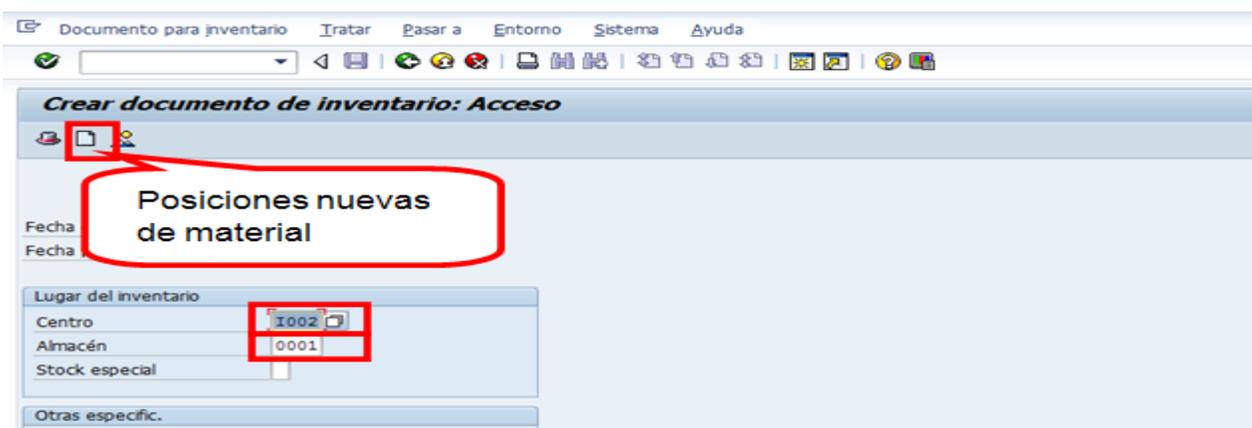
- 5.1. Realizar la revisión y conteo de cada uno de los materiales registrados en el inventario, teniendo en cuenta las unidades como aparece en el sistema (por caja, por paquete, por unidad).
 - 5.1.1. El inventario se debe efectuar al finalizar los consumos realizados en el día.

- 5.1.2. Registrar en la planilla el valor encontrado físicamente para verificar, las causas de diferencias en caso de encontrarlas y registrar el físico en SAP.
- 5.1.3. Las diferencias se deben aclarar y conciliar con el auxiliar de despachos.
- 5.2. El inventario del sistema relaciona las unidades existentes en cada centro, al momento de realizar el conteo se deben sumar las cantidades del centro de girón y Floridablanca debido que se maneja un almacén de materiales e insumos para los dos centros.

6. REGISTRO DEL FISICO EN SAP

Posterior a la revisión y conteo en el almacén de insumos el coordinador de calidad de la planta de incubación debe registrar los resultados de la revisión, Se debe realizar un registro por cada incubadora.

- 6.1. Ingresar a la transacción MI01 “Crear documento de inventario”
 - 6.1.1. Seleccionar el centro a registrar el físico
 - 6.1.2. Seleccionar el almacén de revisión
 - 6.1.3. Dar clic en posiciones nuevas de material para registrar las unidades por cada material.



- 6.2. Registrar los códigos de material correspondientes a cada centro, dar clic en guardar. El número que se genera corresponde al documento de creación del inventario.

Documento para inventario Tratar Pasar a Entorno Sistema Ayuda

Crear documento de inventario: Posiciones nuevas

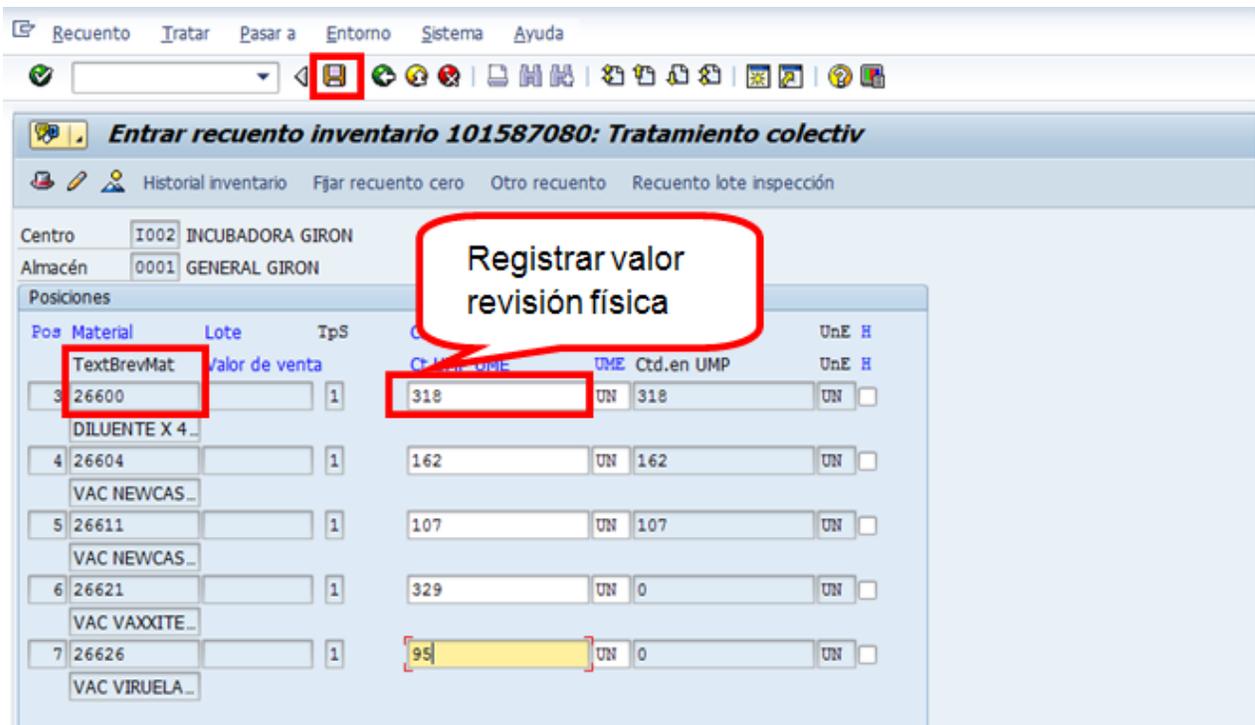
Ind.borrado Otro documento inventario

Centro I002 INCUBADORA GIRON

Almacén 0001 GENERAL GIRON

Pos	Material	Texto breve de material	Lote	TpS	UMA	DL	Bor
1				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7				1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

- 6.3. Ingresar a la transacción MI04 “Entrar Recuento Inventario” seleccionar el número de documento de la creación de inventario según centro, digitar las cantidades encontradas en la revisión para cada uno de los materiales.
- 6.4. Tener en cuenta que valores decimales se deben colocar con punto (.) ejemplo 437.5, y los miles con coma (,)
- 6.5. Al finalizar de digitar las cantidades correspondientes a los materiales de cada centro dar clic en guardar.



7. VERIFICACION DEL INVENTARIO

- 1.1. El jefe de producción y despachos de la planta de incubación debe verificar y confirmar en el físico registrado en SAP las diferencias del inventario y finalizar la contabilización del inventario así:
- 1.2. Ingresar a la transacción MI20 “Listado diferencias inventario”
 - 1.2.1. Seleccionar el centro a realizar verificación de diferencias de inventario
 - 1.2.2. Seleccionar el almacén
 - 1.2.3. Registrar el número de documento de creación de inventario.
 - 1.2.4. Dar clic en ejecutar

Listado diferencias inventario

Selec.base datos

Material

Centro **I001**

Almacén **0001**

Lote

Documento para inventario **101586849** a

Número de inventario a

Documento creación del inventario

Selección status

Doc.inventario

Pos.inventario

- 1.3. En listado de diferencias inventario, verificar que las cantidades de la columna “Cantidad Teórica” corresponda al inventario en SAP y la columna “Cantidad Contada” corresponda al inventario físico.

Listado diferencias inventario

Contabilizar diferencia Modificar recuento Registrar recuento Lista documentos no contabil.

DocInvent	Pos.	Material	Texto breve de material	Ce.	Alm.	Cantidad teórica	Cantidad contada	Ctd.diferencia	UMB	Cantd.teórica	UMF	Cantidad contada
101586849	1	25139	SELLO DE SEGURIDAD NUMERADO ROJO	I001	0001	724.000	724.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	2	25316	CINTA EMPAQUE 48MMX100MTS REF.305	I001	0001	20.000	20.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	3	25738	AGUJA DESECHABLE 18 X 1 1/2	I001	0001	1,500.000	1,500.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	4	25745	AGUJA DESECHABLE 19 X 1 1/2	I001	0001	2,200.000	2,200.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	5	25746	AGUJA DESECHABLE 20 X 1 1/2	I001	0001	2,300.000	2,300.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	6	25790	CLORO GRANULADO HIPOCLORITO A GRANUL 70%	I001	0001	29.000	29.000	0.000	KG	0.000		0.000
101586849	7	25825	EQUIPO VENOCLISIS DE MACROGOTEO	I001	0001	3,049.000	3,049.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	8	25855	JERINGA KIT TWIN	I001	0001	351.000	351.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	9	25856	JERINGA DESECHABLE DE 20 ML	I001	0001	525.000	525.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	10	25945	CID 20 X 5 LTS REF. 150000	I001	0001	124.000	124.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	11	25952	CLINAFARM VELADORA	I001	0001	14.000	14.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	12	25981	FORMOL FORMALDEHIDO 37%	I001	0001	315.000	315.000	0.000	GLN	0.000		0.000
101586849	13	25990	INSECTICIDA AGITA 10X 250 GRS	I001	0001	4.000	4.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	14	26037	MILT CIDE X 4 LTS	I001	0001	54.000	54.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	15	26286	CARTUCHO P/FORMALDEHIDO REF. 6005	I001	0001	5.000	5.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	16	26290	CASCO DIELE PROT AUD BARBUQ 3 PTO AZUL	I001	0001	1.000	1.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	17	26341	GAFAS VIRTUAL ANTIEMPAÑANTE CLARAS 3M	I001	0001	11.000	11.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	18	26353	GUANTE DE VAQUETA TIPO ING CON REFUERZO	I001	0001	1.000	1.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	19	26537	PROTECTOR AUDIITIVO COPA AMARILLO REF H9A	I001	0001	2.000	2.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	20	26583	AGUA DESTILADA FCO X 1000 ML	I001	0001	359.000	359.000	0.000	L	0.000		0.000
101586849	21	26592	CEFALUR X GRS	I001	0001	144.000	144.000	0.000	G	0.000		0.000
101586849	22	26600	DILUENTE X 400 ML	I001	0001	713.000	713.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	23	26604	VAC NEWCASTLE DAY OLD X 5000 DOSIS	I001	0001	522.000	522.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	24	26611	VAC NEWCASTLE+BI CONGELADA X10000 DOSIS	I001	0001	197.000	197.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	25	26621	VAC VAXITEK HVT+IBD X 2000 DOSIS	I001	0001	707.000	707.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	26	26626	VAC VIRUELA CONGELADA X 2000 DOSIS	I001	0001	179.000	179.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	27	27353	JERINGA DESECHABLE DE 10 ML	I001	0001	221.000	221.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	28	27561	GAFAS SEGURIDAD VIRTUAL REF. 1330 CLARAS	I001	0001	14.000	14.000	0.000	UN	0.000		0.000
101586849	29	27727	COPIA ANTIFLUIDO UNIVERSAL AMARILLA	I001	0001	10.000	10.000	0.000	UN	0.000		0.000

- 1.4. Dar clic en documento de inventario para marcar los materiales que no presentan diferencia entre la cantidad teórica y contada.

- 1.4.1. En caso de encontrarse alguna diferencia el sistema la arroja y aparece la opción y si acepta diferencia o no, el jefe de producción o despachos según revisión con respectivo soporte justificado toma la decisión de aceptar o no la diferencia.

DocInvent	Pos.	Material	Texto breve de material	Ce.	Alm.	Cantidad teórica	Cantidad contada
<input checked="" type="checkbox"/>	101586849	1 25139	SELLO DE SEGURIDAD NUMERADO ROJO	I001	0001	724.000	724.000
<input checked="" type="checkbox"/>	101586849	2 25316	CINTA EMPAQUE 48MMX100MTS REF.305	I001	0001	20.000	20.000
<input checked="" type="checkbox"/>	101586849	3 25738	AGUJA DESECHABLE 18 X 1 1/2	I001	0001	1.500.000	1.500.000
<input checked="" type="checkbox"/>	101586849	4 25745	AGUJA DESECHABLE 19 X 1 1/2	I001	0001	2.200.000	2.200.000
<input checked="" type="checkbox"/>	101586849	5 25746	AGUJA DESECHABLE 20 X 1 1/2	I001	0001	2.300.000	2.300.000
<input type="checkbox"/>	101586849	6 25790	CLORO GRANULADO HIPOCLORITO A GRANEL 70%	I001	0001	29.000	29.000

1.5. Al dar clic en contabilizar diferencia el sistema pasa a la transacción MI07 “Eliminar diferencias”

1.5.1. Verificar y confirmar que aparezcan en cero las diferencias para cada material

1.5.2. Dar clic en guardar

Eliminar diferencias 101587080: Imagen de selección

Centro: I002 CUBADORA GIRON
Almacén: 0001 GENERAL GIRON

Pos	Material	Lote	CV	Ctd.diferencia	Ctd.difer.UMP	UME	Impte.diferenc.	Motiv
<input checked="" type="checkbox"/>	3 26600		1	0		UN	0	Valor venta difer.
<input checked="" type="checkbox"/>	4 26604		1	0		UN	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	5 26611		1	0		UN	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	6 26621		1	0		UN	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	7 26626		1	0		UN	0	

Entrada 3 por 7

Cualquier sugerencia de modificación la puede informar a la Dirección de Procesos Organizacionales.

Registros relacionados:

Anexo A “Plano distribución actual por secciones manejo y control físico del inventario”

- **Procedimientos técnicos actualizados y administrativos documentados paralelamente por SAP:** la mayor parte de los procedimientos técnicos que se llevan a cabo en la planta de incubación se deben realizar paralelamente con procedimientos administrativos, permitiendo mantener un flujo lógico de información a lo largo del proceso operativo. se documentaron los procedimientos administrativos inherentes a los técnicos reduciendo la cantidad de procesos evitando tener un proceso operativo para recepción y almacenamiento de huevo y un proceso administrativo de recepción y almacenamiento de huevo en el inventario del almacén en SAP, haciendo de este modo procesos funcionales, prácticos y fáciles de adaptar. Estos procedimientos son:

1. Procedimiento recepción y almacenamiento de huevo incubable en la planta de incubación (P-INC-001): se actualizo la parte operativa de recepción y almacenamiento de huevo y se documento el proceso de recepción de huevo en el inventario del almacén de la incubadora posterior a la creación de un instructivo correspondiente a la gestión del transporte describiendo el proceso de traer los huevos de granjas reproductoras a partir del pedido de traslado hacia la planta de incubación en SAP.
2. Procedimiento selección del huevo incubable, reclasificación y pedido de venta de huevos comerciales en SAP (P-INC-002): se actualizo la parte operativa del procedimiento de selección del huevo con modificaciones en los criterios de selección a tener, se modifico el formato de selección de huevo en el cuarto frio antes en la calidad del huevo se clasificaba únicamente por sucio, roto, deforme, actualmente se tienen en cuenta los huevos casacados, deformes, redondos, grandes, puntudos, pequeños. se documento la parte del tratamiento o disposición a realizar con los huevos seleccionados los cuales se deben reclasificar en el sistema como huevo roto o comercial y realizar la gestión de venta de los comerciales.
3. Procedimiento de cargue, descargue de huevo en la máquina incubadora y creación de la orden de producción en SAP (P-INC-003) se actualizo el

procedimiento en lo concerniente al proceso operativo de cargue y descargue de huevo en máquina incubadora teniendo en cuenta correcciones de redacción, diseño, estructura, se estableció que se debe efectuar primero el cargue operativo y a partir de este con la guía de cargue efectuar el cargue en SAP, se documentó la creación de la orden de producción la cual se genera al realizar el cargue de huevos en SAP.

4. Procedimiento de transferencia del huevo a máquina nacedora y registro de datos técnicos en SAP (P-INC-004) se actualizó el proceso operativo de transferencia teniendo en cuenta especificaciones técnicas del proceso en la dirección correcta que se debe efectuar evitando el deterioro del huevo y la calidad del producto final, se documentaron las actividades de limpieza y desinfección a realizar al finalizar el proceso operativo y control en la cisterna de agua de la máquina con el respectivo responsable. Adicionalmente se documentó el manejo administrativo de la información arrojada en la transferencia operativa correspondiente al registro de datos técnicos que son la cantidad de huevos descartados (bomba y desechos) en SAP.
5. Procedimiento pedido, recepción, almacenamiento e ingreso de insumos y vacunas en el sistema (P-INC-006), se documentó la periodicidad con que se debe verificar las solped creadas automáticamente por el sistema para verificar si cubren los requerimientos de acuerdo a los tiempos de consumo establecidos, se encontró que al correr la planificación de producción el sistema no generaba la solped automáticamente por los requerimientos de vacunas e insumos de vacunación para lo cual fue necesario un ajuste en los datos maestros de la planta de incubación logrando la efectividad del sistema, se documentó el manejo específico de almacenamiento de cada tipo de vacunas teniendo en cuenta su composición y fecha de vencimiento, documentación de la entrada de mercancías al sistema para contar con existencias en el inventario del almacén.

6. Procedimiento preparación, aplicación y registro de consumos de insumos y vacunas al sistema (P-INC-007) se actualizo el procedimiento operativo teniendo en cuenta especificaciones técnicas a considerar para la preparación, utilización de vacunas, se documento la forma como se deben efectuar los registros de consumos a la orden de fabricación o al centro de costo según corresponda, adicionalmente se documento el instructivo de gestión del transporte del traslado de pollito entre incubadoras para vacunación.
7. Procedimiento de despacho y remisión de pollito (P-INC-009) en el procedimiento se documento la logística de planeación del despacho, asignación de responsabilidades entre los operarios encargados del despacho de acuerdo a la secuencia de actividades a realizar, la forma como el auxiliar de despachos debe tomar la información de la libreta de nacimientos para registrarlos en el sistema, efectuar la remisión. para la gestión del transporte se creó el instructivo del transporte de despacho de pollito a granjas pollo engorde.

A continuación mediante un procedimiento que fue documentado y actualizado paralelamente con el proceso técnico y administrativo se describe la estructura de los documentos creados en el departamento de procesos organizacionales teniendo en cuenta las razones anteriormente expuestas para cada procedimiento, los documentos detallados en este numeral ya fueron revisados y aprobados por los dueños del proceso y la jefe del departamento de procesos organizacionales. Los demás procedimientos relacionados se encuentran como anexos del proyecto.

 AVIDESA MAC POLLO S.A.	<i>SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL</i> PLANTA DE INCUBACIÓN DESPACHO Y REMISION DE POLLITO	CÓDIGO	P – INC – 009
		REV :	20/01/14
		VER :	1.0

OBJETO: Despachar pollito apto para el encasetamiento, manteniendo las condiciones ideales de manejo y transporte hasta la entrega oportuna en las granjas.

ALCANCE: Planta de incubación Avidesa Mac Pollo S.A.

DEFINICIONES: No aplica.

RESPONSABLE:

- **Operarios Generales:** De realizar el despacho y ubicación del pollito en el vehículo.
- **Conductor encargado:** De realizar el transporte de pollito de la planta de incubación a las granjas de pollo engorde.
- **Auxiliar de despachos:** De registrar los nacimientos en el sistema, realizar la remisión, croquis de cargue y gestión de transporte en el sistema.
- **Jefe de producción y despachos:** De planear los despachos, supervisar y controlar los despachos.}
- **Coordinador de calidad:** De supervisar la calidad del pollito a despachar

DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

- 1.1. Los operarios generales encargados del proceso de despacho y remisión de pollito deben hacer uso permanente de los elementos de protección personal asignados. Ver anexo A “Elementos de protección personal proceso de despacho y remisión de pollito”.
- 1.2. Una vez el pollito es vacunado y depositado en las cajas de acuerdo a su lote y sexo se deben trasladar a la zona destinada para el despacho, siguiendo los parámetros mencionados a continuación:

1. PLANEAR EL DESPACHO.

El Jefe de Producción y Despachos debe:

1.1. Revisar el “Informe programación de encasetamiento” a través de la transacción ZPROG_ENC “Informe programación encasetamiento”

1.2. Definir diariamente la programación para el despacho del pollito a las granjas

1.2.1. Determinar la cantidad de pollito requerido en cada granja por sexo y raza.

1.2.2. Definir la cantidad de vehículos requeridos para efectuar los despachos, diligenciar el formato “Hora de cargue viajes de pollito” registrando:

- Nombre del conductor del vehículo
- Hora de cargue (corresponde a la hora en la que deben retirar el vehículo del lote y lavarlo)
- Especificaciones del transporte de cajas o eventualidades del conductor y/o vehículo.
- Dejar el formato en portería para ser firmado por los conductores como medida de control de que se informo.

1.2.3. Verificar diariamente en la transacción ZGP 011 “Remisión de Pollito” las granjas que se tienen programadas a enviar pollito por día.

1.2.4. Comunicarse con los Jefes de Zona para conocer especificaciones para la recepción.

1.2.5. Tener en cuenta:

- La ubicación de la granja (distancia).
- Las condiciones climáticas de la granja.
- La densidad de pollito por granja.
- Las especificaciones resaltadas por el Jefe de Zona.

1.3. Indicar al Auxiliar de Despachos el orden en el cual se deben realizar los despachos y el conductor asignado para cada viaje.

- 1.4. Realizar el reporte de programación de viajes y enviar a seguridad de la empresa prestadora del servicio de transporte para el monitoreo de vehículos, para esto debe:
 - 1.4.1. Relacionar en la programación de viajes el código asignado por la empresa transportista según la zona, granja, conductor, placa, celular, tiempo de viaje y ruta
 - 1.4.2. Enviar antes de iniciar el primer despacho, por correo electrónico a seguridad frimac (seguridad.frimac@frimac.com.co) y a la auxiliar de costos de la incubadora para la posterior conciliación de fletes. Ver anexo B “Programación de Viajes Para Seguridad”.
- 1.5. Al realizar el sexaje y conteo del pollito, el operario general encargado del diligenciamiento de la libreta de nacimientos debe registrar con un marcador permanente en una cinta el número del lote y galpón de reproductoras del cual proviene el pollito y colocarlo en cada pila de cajas.
- 1.6. Posterior al sexaje y conteo el pollito debe pasar a vacunación ver procedimiento de “Preparación y Aplicación y Registro de Consumo de vacunas” (P-INC-007).
- 1.7. El operario asignado para el despacho debe determinar el peso promedio del pollito por cada lote a enviar, tomando tres (3) cajas llenas (300 pollitos, pueden ser hembras o machos), pesarlas, restar el peso de las cajas vacías y dividir en la cantidad total de pollitos que contienen las cajas; registrar esta información en el formato “Despacho de Pollito a Granjas”.
- 1.8. De acuerdo a la cantidad de pollito nacido el Auxiliar de Despachos debe:
 - 1.8.1. Distribuir las cantidades de pollito por lote en los formatos “Despacho de Pollito a Granjas” (diligenciamiento al final)
 - 1.8.2. Registrar los nacimientos en SAP.

Nota: La cantidad de pollitos nacidos se deben registrar en los formatos y en SAP a medida que ocurren los nacimientos, para realizar el despacho es necesario contar con inventario en el almacén de la incubadora.

2. ALISTAR EL CARGUE.

2.1. Para iniciar el cargue el conductor debe:

2.1.1. Con el vehículo previamente lavado ingresar el vehículo en reversa a la zona de cargue antes de llegar a la rampa y abrir las puertas del furgón para proceder a realizar el cargue del pollito.



2.1.2. Una vez estacionado el vehículo, realizar la apertura de las ventanas del furgón.



2.1.3. Ingresar a la planta de incubación por la entrada principal y seguir las indicaciones dadas en el procedimiento “Normas de bioseguridad para ingreso del personal a la planta de incubación” (P-INC-018).

2.2. Para la desinfección del vehículo, el Operario encargado debe:

2.2.1. Preparar la solución desinfectante. Ver procedimiento “Limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y vehículos” (P-INC-016).

2.2.2. Aplicar el desinfectante utilizando una bomba de espalda en la parte externa e interna del vehículo (pisos, párales y paredes) de manera uniforme.



3. CARGAR EL POLLITO EN EL VEHÍCULO.

3.1. El operario asignado para el despacho debe Marcar cada caja de pollito con la tiquetiadora con el respectivo lote de origen, para facilitar su identificación en las granjas.



3.2. Antes de iniciar el cargue, el Operario asignado para el despacho de pollito debe realizar una revisión detallada de cada una de las cajas de pollito y apilarlas para su posterior ingreso al vehículo. En caso de encontrar mortalidad o pollito de mala calidad se debe reemplazar por los

que se encuentran en las cajas de reposición. (Dependiendo del sexo del pollito).

3.3. Guiado por el comportamiento del nacimiento, el Auxiliar de Despachos debe:

3.3.1. Informar al jefe de producción y despachos para definir la cantidad de pollito a enviar con las especificaciones de granja, sexo, lote y galpón.

3.3.2. Indicar al operario encargado del despacho la forma en que debe organizar las cajas de pollito dentro del furgón, teniendo en cuenta que:

- La cantidad de cajas de pollito por pila, depende de la cantidad a despachar y de la capacidad del vehículo que se envíe a las granjas, es decir:
 - Vehículo pequeño: De 31.200 pollitos
 - Vehículo mediano: 38.400 pollitos
 - Vehículo grande: desde 48.000 hasta 54.000 pollitos.
- La pilas se deben organizar de seis (6) a catorce (14) cajas.
- El orden para ingresar las pilas de cajas al vehículo es el siguiente:

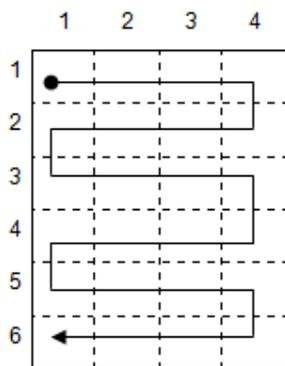


Figura 1. Compuerta Camión Pequeño

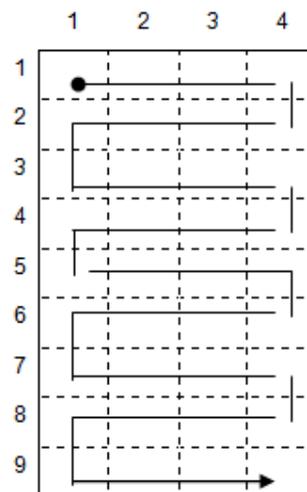


Figura 2. Compuerta Camión Grande

3.3.3. Cada vez que se ubique una pila de cajas se deben ir separando por los párales, de tal manera que permita la ventilación dentro del vehículo.

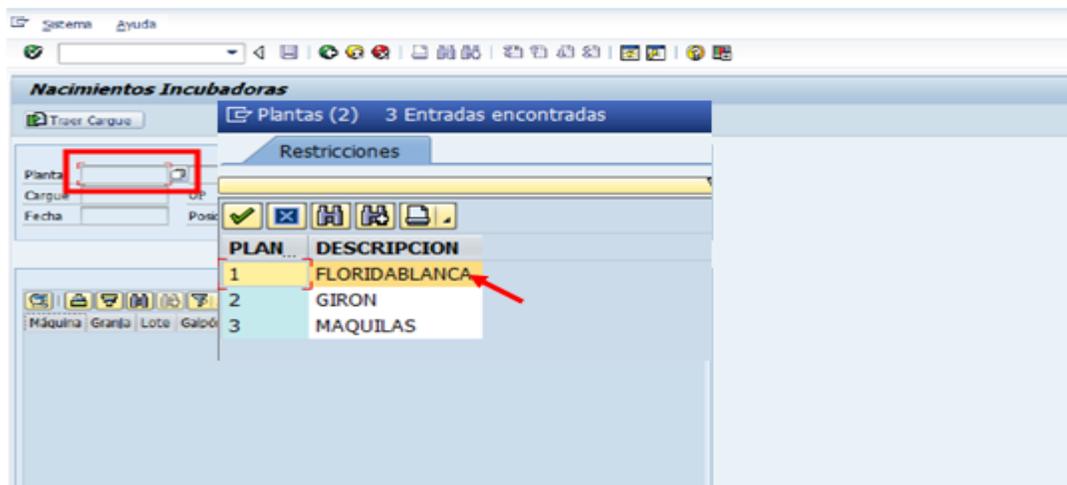


4. REGISTRO DE NACIMIENTO DE POLLITO EN SAP

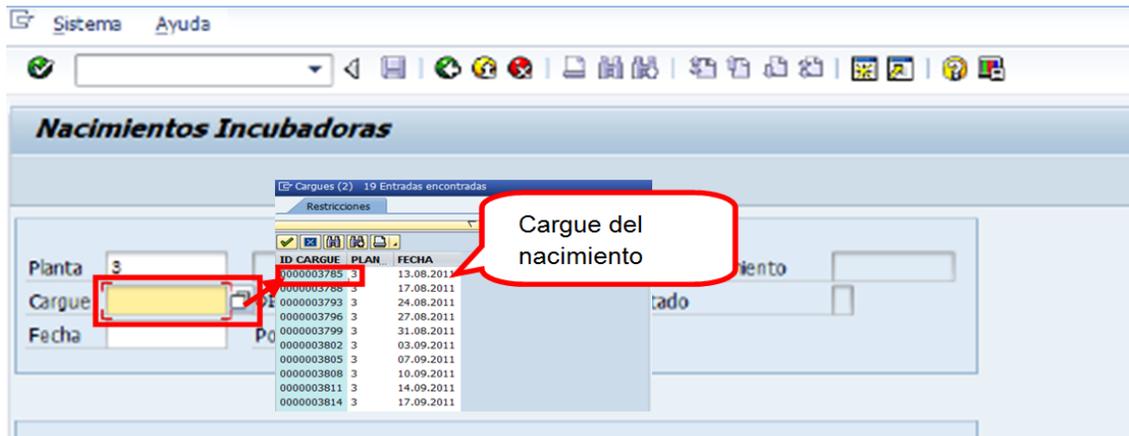
Es responsabilidad del auxiliar de despachos realizar el ingreso de los pollitos nacidos en el día de acuerdo al orden de nacimiento reportado en la “Libreta de Nacimientos”.

4.1. Ingresar a la transacción ZGP012 “Nacimientos Incubadora”.

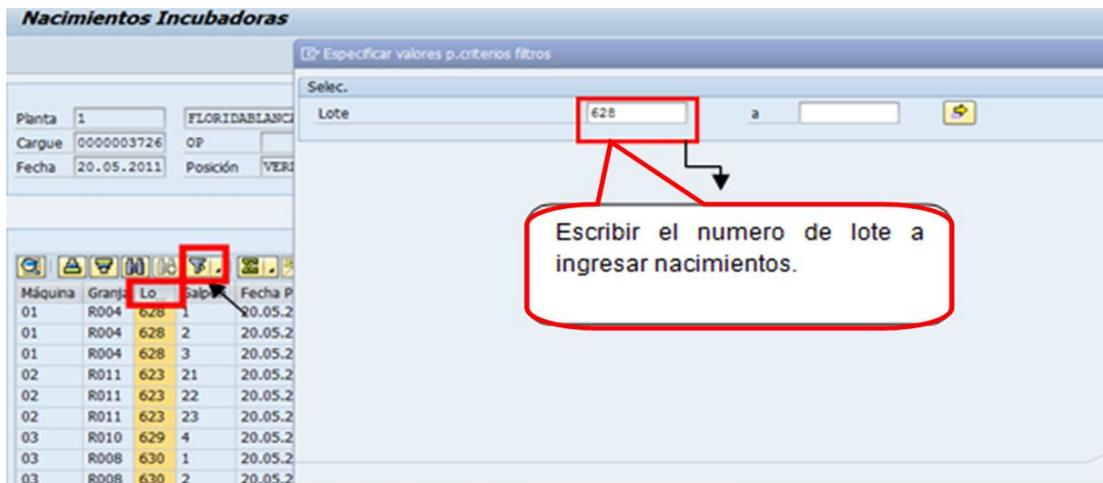
4.2. Seleccionar la planta a la que corresponden los nacimientos.



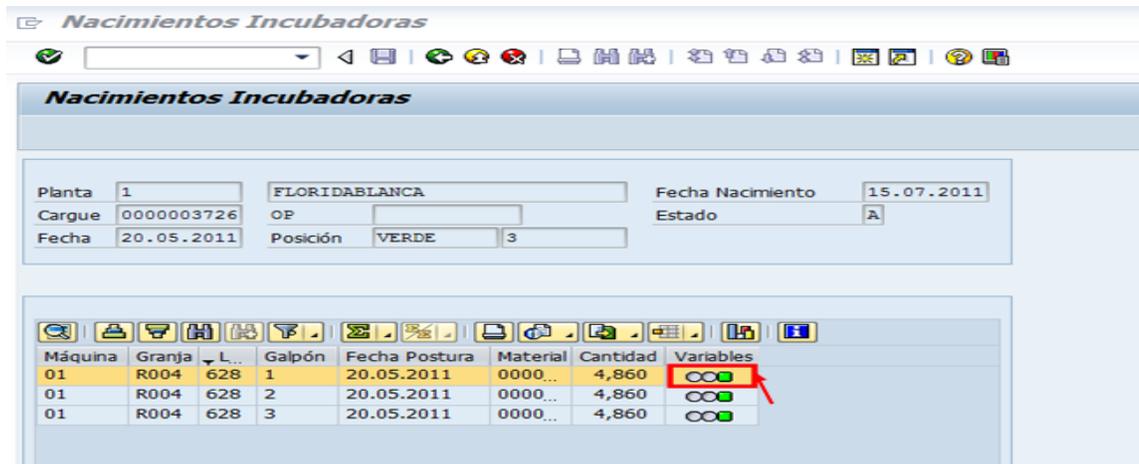
- 4.3. Dar clic en el matchcode para seleccionar el número de cargue correspondiente a cada día, digitar enter para que aparezca el cargue, verificar que el cargue a seleccionar debe tener fecha 21 días antes del nacimiento.



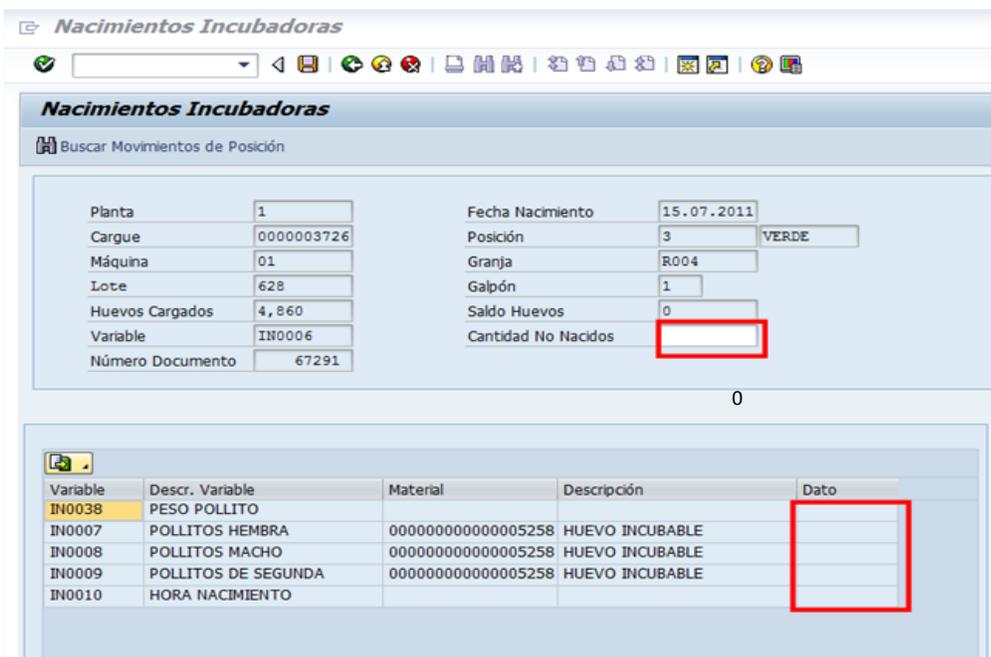
- 4.4. Después de seleccionar el cargue, filtrar el número de lote correspondiente a ingresar los nacimientos, seleccionando la columna lote y dar clic en filtrar, en la casilla del lote digitar el lote correspondiente.



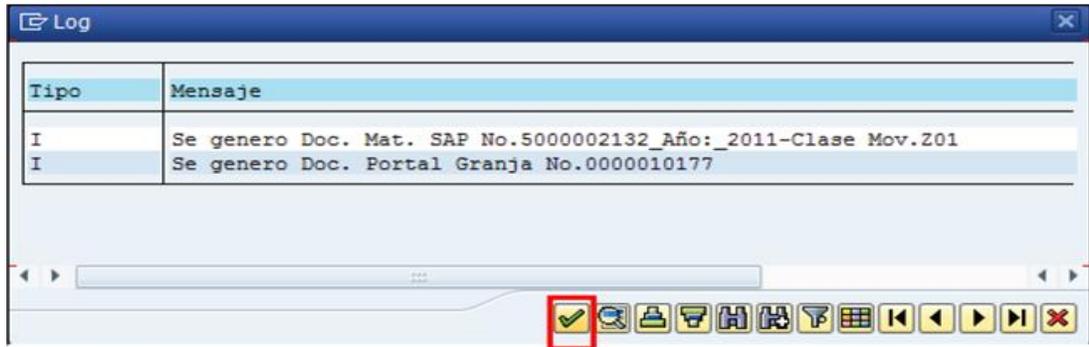
- 4.5. Cuando aparecen los cargues correspondientes al lote a registrar, dar clic en el botón de la columna variable, para ingresar la información.



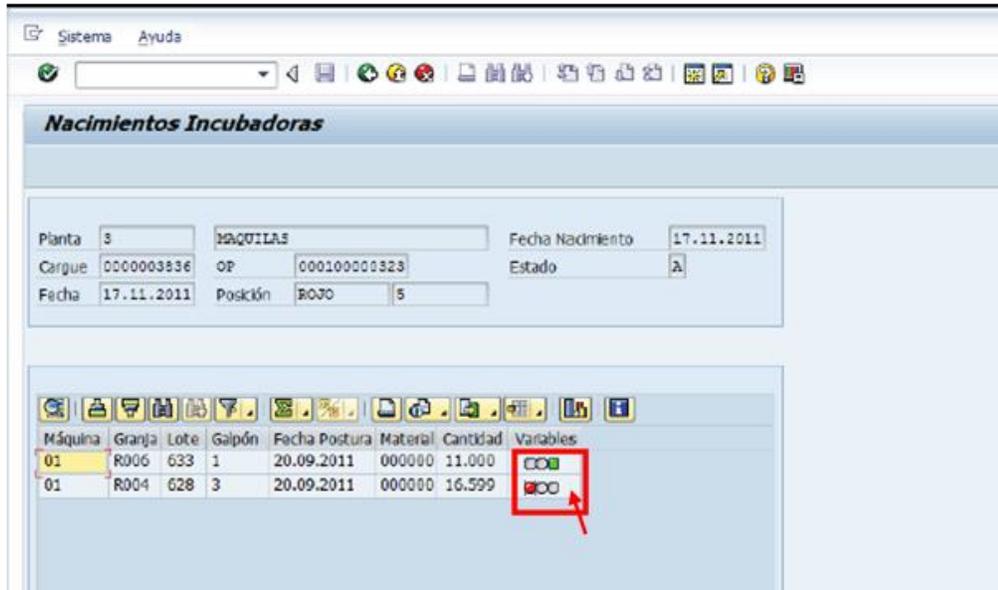
- 4.6. Al ingresar se debe registrar los campos, peso del pollito por caja, pollitos hembra, pollitos machos, pollitos de segunda y hora de nacimiento, en cantidad de no nacidos digitar cero (0) para dejar abierta la opción de hacer nacer pollitos.



- 4.7. Después de registrar la información dar clic en guardar y se genera el mensaje, con el numero de documento en SAP, dar clic en continuar.



4.8. En la pantalla de nacimientos incubadora verificar las líneas de cargue que están pendientes por registro, la líneas con botón de color verde indican que se realizo y las de color rojo indican que está pendiente el registro, dar doble clic en estos últimos para registrar los nacimientos.



4.9. Realizar hasta completar que todos los botones queden de color verde, y así hasta completar el registro de los nacimientos del día en los diferentes lotes.

Planta 3 MAQUILAS Fecha Nacimiento 17.11.2011
 Cargue 0000003836 OP 000100000323 Estado A
 Fecha 17.11.2011 Posición ROJO 5

Máquina	Granja	Lote	Galpón	Fecha Postura	Material	Cantidad	Variables
01	R006	633	1	20.09.2011	000000	11.000	OO
01	R004	628	3	20.09.2011	000000	16.599	OO

Registro completo de nacimientos por lote

4.10. Para realizar ajuste en el nacimiento en caso de que se requiera aumentar o disminuir la cantidad de pollitos nacidos ingresar a la transacción ZGP020 “Ajuste Nacimientos Incubadora”, seleccionar:

4.10.1. La planta a realizar ajuste de nacimiento

4.10.2. El número de cargue que requiere ajuste

Ajuste Nacimientos Incubadoras

Nuevo

planta

Planta 1 FLORIDABLANCA Fecha 09.10.2013
 Cargue 0000004409 OP 000100001943 Estado A
 Fecha 18.09.2013 5

Cargue

Máquina	Granja	Lote	Galpón	Fecha Postura	Material	Cantidad	Variables
22	R001	689	1	12.09.2013	0000...	2,640	OO
22	R001	689	2	12.09.2013	0000...	2,640	OO
22	R001	689	3	12.09.2013	0000...	5,280	OO
22	R001	689	4	12.09.2013	0000...	5,280	OO
23	R011	687	19	09.09.2013	0000...	660	OO
23	R011	688	20	12.09.2013	0000...	4,620	OO
23	R011	688	21	12.09.2013	0000...	2,640	OO
23	R011	688	22	12.09.2013	0000...	2,640	OO
23	R011	688	23	12.09.2013	0000...	5,280	OO
24	R011	683	10	12.09.2013	0000...	4,978	OO
24	R011	683	10	09.09.2013	0000...	302	OO
24	R011	683	11	12.09.2013	0000...	4,620	OO

4.11. Dar clic en el botón rojo de la columna variable según la línea que requiera realizar ajuste

Máquina	Granja	Lote	Galpón	Fecha Postura	Material	Cantidad	Variables
22	R001	689	1	12.09.2013	0000...	2,640	☉☉☉
22	R001	689	2	12.09.2013	0000...	2,640	☉☉☉
22	R001	689	3	12.09.2013	0000...	5,280	☉☉☉
22	R001	689	4	12.09.2013	0000...	5,280	☉☉☉
23	R011	687	19	09.09.2013	0000...	660	☉☉☉
23	R011	688	20	12.09.2013	0000...	4,620	☉☉☉
23	R011	688	21	12.09.2013	0000...	2,640	☉☉☉
23	R011	688	22	12.09.2013	0000...	2,640	☉☉☉
23	R011	688	23	12.09.2013	0000...	5,280	☉☉☉
24	R011	683	10	12.09.2013	0000...	4,978	☉☉☉
24	R011	683	10	09.09.2013	0000...	302	☉☉☉
24	R011	683	11	12.09.2013	0000...	4,620	☉☉☉
24	R011	683	12	12.09.2013	0000...	5,280	☉☉☉
24	R011	684	14	05.09.2013	0000...	660	☉☉☉
25	R003	679	5	12.09.2013	0000...	848	☉☉☉

4.12. Registrar la cantidad en ajuste de entrada o de salida según corresponda para disminuir o aumentar la cantidad de pollitos, realizar el ajuste teniendo en cuenta el sexo.

4.13. Digitar enter y dar clic en guardar.

Detalle Ingreso Variables

Buscar

Planta: 1 Fecha: 09.10.2013
 Cargue: 0000004409 Posición: ROJO 5
 Máquina: 22 Granja: R001
 Lote: 689 Galpón: 4
 Huevos Carg: 5,280 Número Documento: 85908

Variable	Descr. Variable	Material	Descripción	Campo Da...
IN0018	AJUSTE ENTRADA HUEVOS NO NACID...	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	
IN0020	AJUSTE SALIDA HUEVOS NO NACIDOS	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	
IN0022	AJUSTE ENTRADA POLLITOS HEMBRA	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	100
IN0024	AJUSTE SALIDA POLLITOS HEMBRA	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	
IN0026	AJUSTE ENTRADA POLLITOS MACHO	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	
IN0028	AJUSTE SALIDA POLLITOS MACHO	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	
IN0030	AJUSTE ENTRADA POLLITOS 2DA	000000000000005258	HUEVO INCUBABLE	

5. ELABORAR LA REMISIÓN DE POLLITO

5.1. El auxiliar de despachos de la incubadora debe realizar diariamente la remisión del pollito que será enviado a las granjas de pollo de engorde teniendo en cuenta:

5.1.1. El orden de cargue

5.1.2. La procedencia del huevo

5.1.3. Los registros de despacho de pollito a granjas asignados por el jefe de producción y despachos

5.2. Las remisiones de los pollitos de un día que se envían a las granjas de pollo de engorde, se crean a través de la transacción ZGP011 “Remisión de Pollito”.

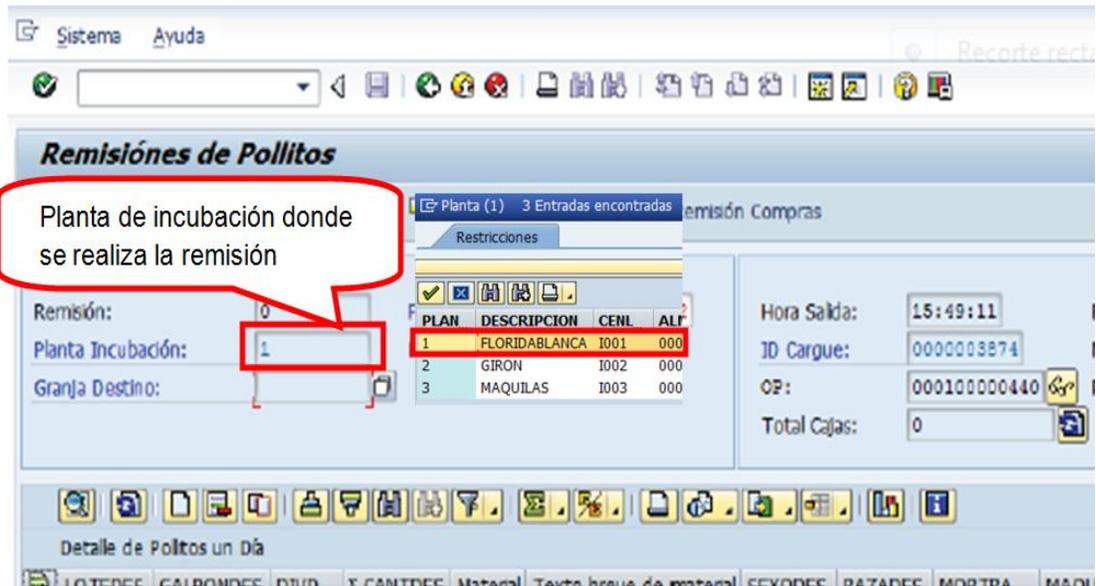
5.3. Verificar que el campo Fecha Remisión corresponda a la fecha del día.

The screenshot shows a software interface for 'Remisiones de Pollitos'. The form includes the following fields and values:

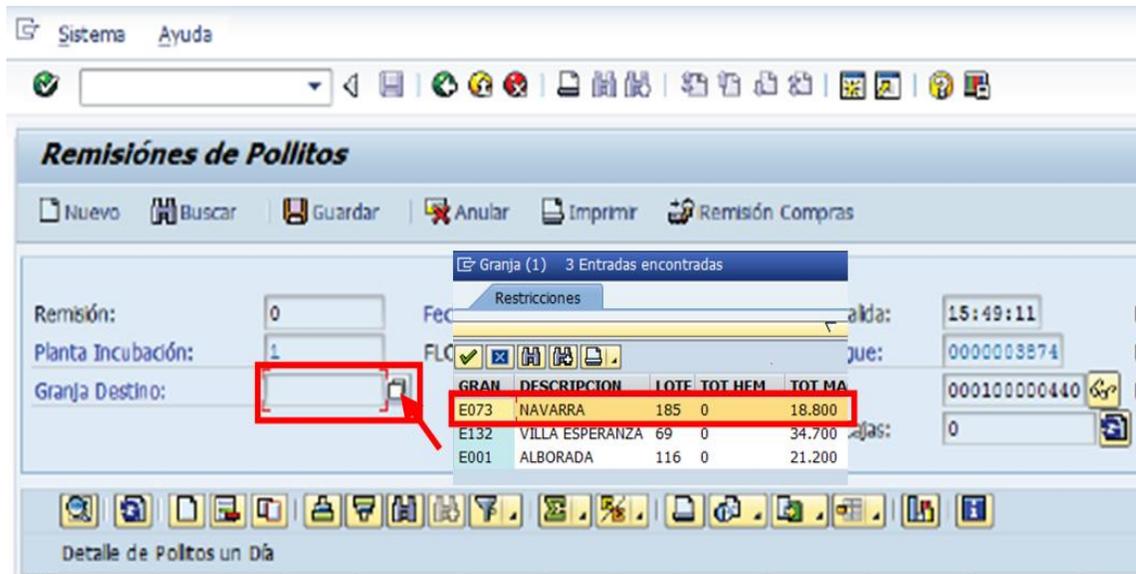
Remisión:	0	Fecha Remisión:	04.01.2012	Hora Salida:	15:49:08	Estado:	A
Planta Incubación:		ID Cargue:		Nro Cargue:	0		
Granja Destino:		OP:		Pedido Traslado:			
		Total Cajas:	0				

Below the form is a toolbar with icons for navigation and actions. At the bottom, there is a menu bar with the following options: LOTEDES, GALPONDES, DIVDES, CAVDES, Material, Texto breve de material, SEXODES, RAZADES, MORTRANS, MAQUINA, GRANORI, LOTEORIGEN, EDADORIGEN.

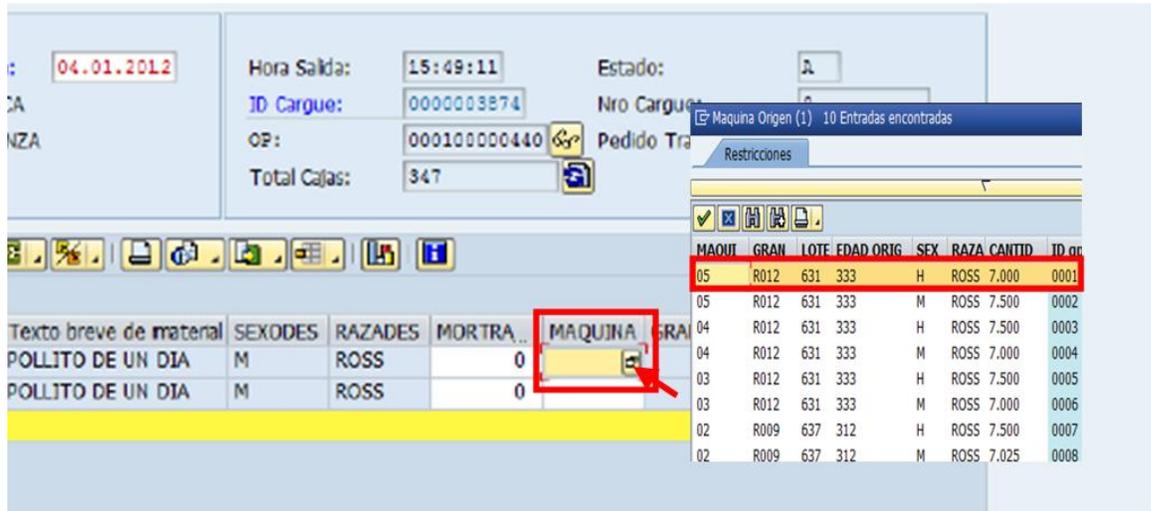
5.4. Dar clic en el matchcode de planta y seleccionar la planta de incubación de acuerdo al lugar donde se realizó el nacimiento, realizar una remisión para los pollitos nacidos por cada planta de incubación, de acuerdo a la granja destino.



- 5.5. Dar doble clic en la granja que se desean remisionar los pollitos según programación de encastamiento.



- 5.6. Dar clic en el matchcode, seleccionar la máquina que cumpla con las especificaciones del galpón de la granja a remisionar.

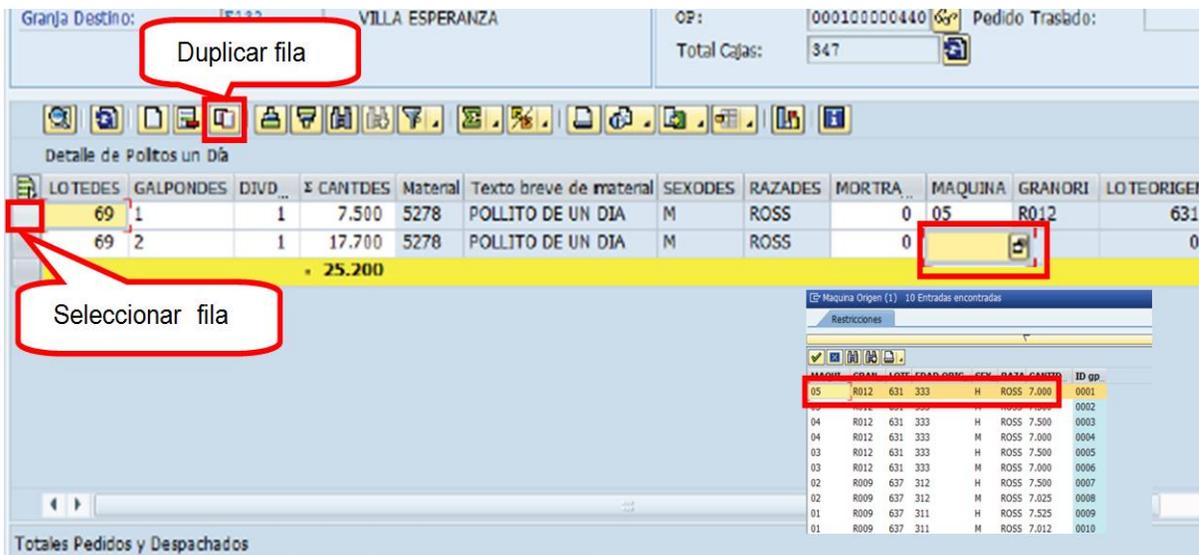


5.7. Para completar la cantidad programada por cada galpón se debe: replicar estas etapas hasta completar la cantidad programada a remisionar a la granja.

5.7.1. Dar clic en el botón  para seleccionar la fila,

5.7.2. Dar clic en el botón  para duplicar la fila,

5.7.3. En la fila creada dar clic en el matchcode para seleccionar una nueva máquina cumpliendo con la cantidad programada.



5.8. Al completar la cantidad programada a ser remisionada por granja, dar clic

en guardar 

5.9. Para anular una remisión mal elaborada dar clic en 

5.9.1. Digitar o seleccionar el rango de fechas en el que desea buscar la remisión.

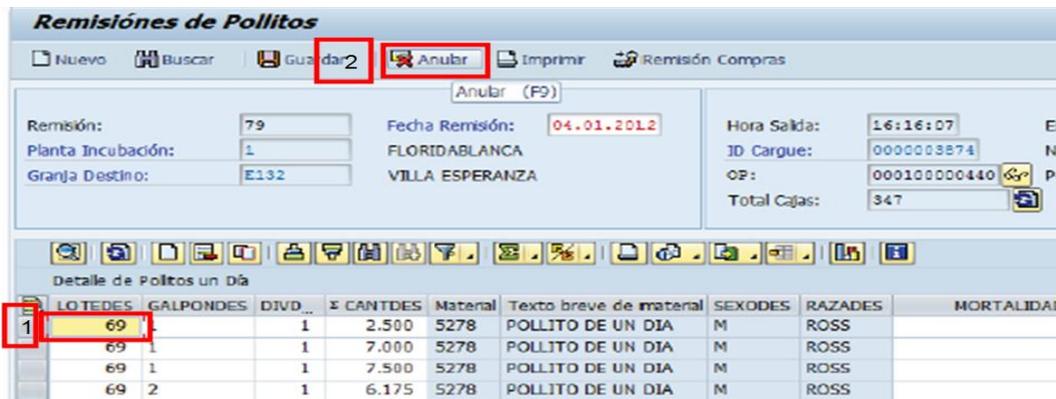


5.9.2. Dar doble clic en la remisión a visualizar.

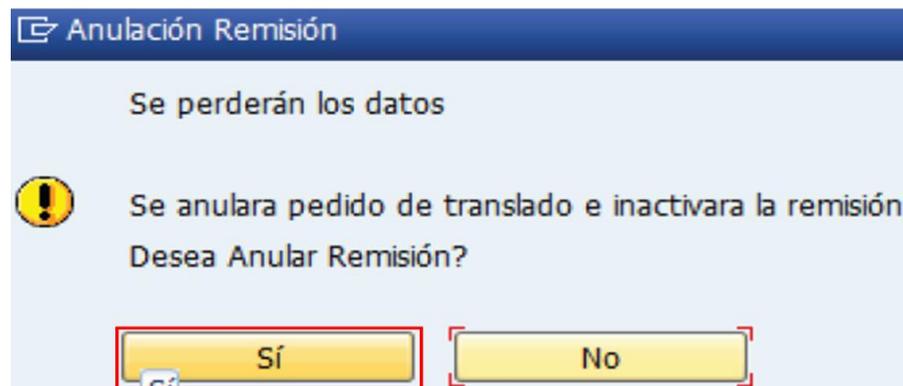


CODREM	PLAN...	FECHA	GRAND...	DESCRIPCION	ESTAD...	DOCINSAP
0000000079	1	04.01.2012	E132	VILLA ESPERANZA	A	4500001136

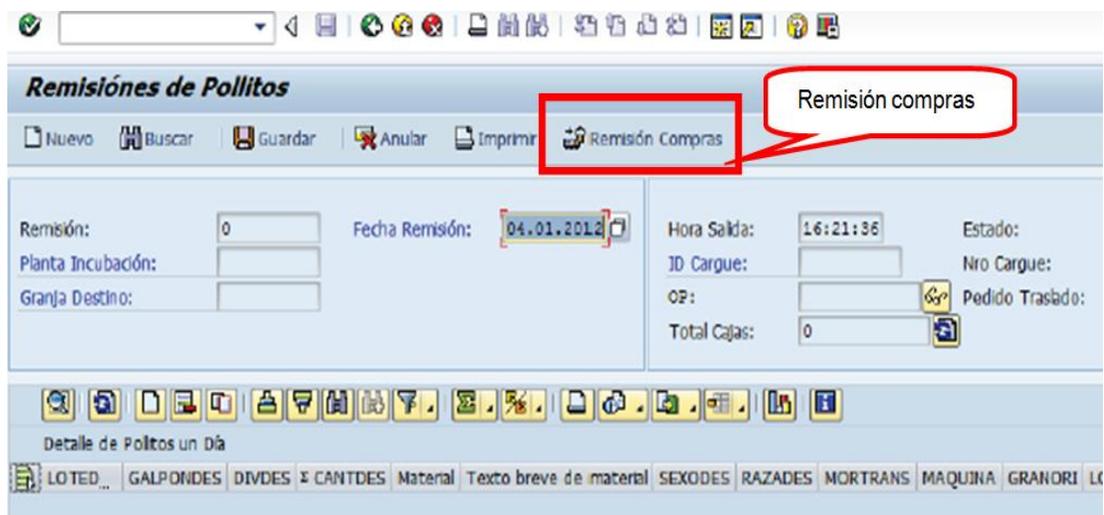
5.9.3. Dar doble clic en el registro a visualizar y dar clic en la opción anular.



5.9.4. Confirmar anulación dando clic en SI

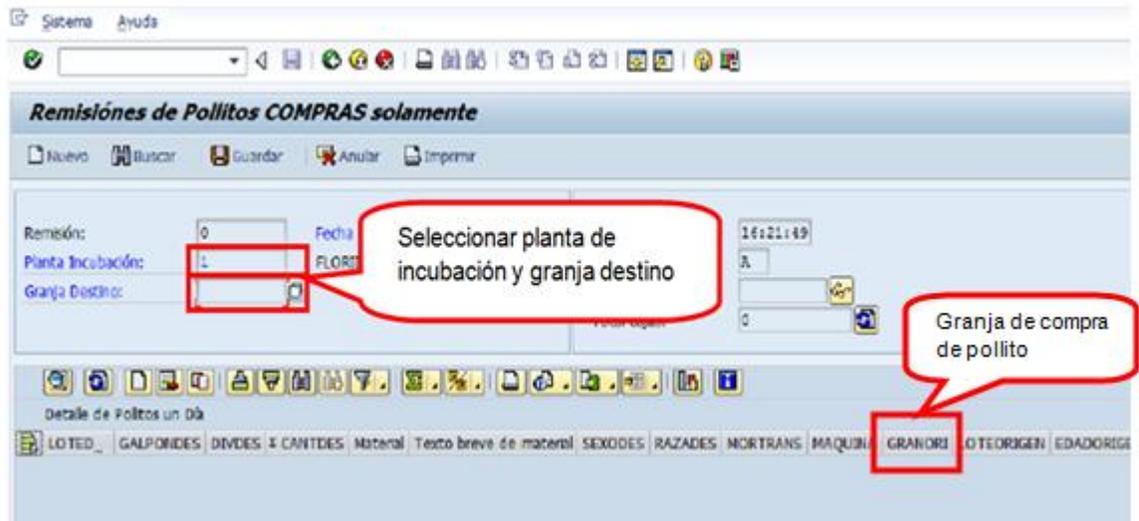


5.10. Tener en cuenta que para realizar la remisión de los pollitos comprados se debe ingresar con la misma transacción a la aplicación remisión compras.



5.11. En remisiones de pollitos de compras seleccionar la planta de incubación y granja destino. Antes de realizar la remisión de compras el

director de reproductoras debió montar el pedido de pollitos de donde se puedan tomar.



6. SUPERVISAR Y VERIFICAR EL CARGUE: una vez ubicado el pollito dentro del vehículo, el auxiliar de despachos debe:

- 6.1. Junto con el Conductor verificar que la cantidad de pollito cargado corresponda a la cantidad indicada en la “Remisión de pollito”.
- 6.2. Diligenciar el formato “Croquis de Cargue del Despacho de Pollito” con el fin de conocer la ubicación de los lotes dentro del vehículo. (Diligenciamiento al final del procedimiento).
- 6.3. Entregar al Conductor el “Croquis de Cargue del Despacho de Pollito” e indicar la forma como se debe descargar el vehículo en la granja.
- 6.4. Si el cargue está correcto, solicitar al conductor la firma de las tres (3) copias, entregárselas para que tramite la firma de quien reciba en cada granja como soporte de entrega y registrar la mortalidad en transporte por cada galpón.
- 6.5. Cerrar las puertas del furgón y colocar el sello de seguridad; registrar el sello en el formato “Control de sellos incubadora” éste sello trae un número consecutivo grabado sobre la superficie, verificar que éste coincida con el registrado en la “Remisión de pollito”.

Nota: Si un sello de la incubadora se daña, es necesario que en el formato “Sellos de Incubadora” se registre el número y en placa del vehículo se registre la frase “Sello Anulado”.



7. ENTREGA DE DOCUMENTOS.

7.1. El auxiliar de despachos debe entregar al conductor encargado de llevar el pollito a la granja de Pollo de Engorde los siguientes documentos:

7.1.1. Tres (3) copias de la remisión.

7.1.2. Croquis del cargue.

7.2. El conductor encargado debe distribuir los documentos en la granja destino así:

7.2.1. Remisiones: Entregar una copia al administrador del galpón y hacer firmar las otras dos (2) como constancia de recibido; devolver a la Planta de incubación la remisión firmada, para posteriormente enviar una copia al Auxiliar Administrativo de Pollo de Engorde (Oficina de granjas) y otra a Contabilidad, en las remisiones debe venir registrada la mortalidad de pollito en el viaje por galpón, para que la auxiliar de costos de la incubadora registre la mortalidad de pollito para realizar el encasetamiento a pollo engorde. Ver procedimiento “Registro de Mortalidad y Encasetamiento a Pollo Engorde en el Sistema” (P-INC-020)

7.2.2. Entregar la planilla guía de cargue al administrador del galpón.

7.3. Crear el transporte de pollito enviado a granjas ver instructivo A “Transporte de Pollito Enviado a Granjas Pollo Engorde”, teniendo en cuenta el pedido de traslado creado al realizar la remisión de pollito.

8. ARCHIVAR FORMATOS.

- 8.1. El Auxiliar de costos debe archivar en su respectiva carpeta los formatos de “Despacho de Pollito a Granjas” y “Sellos de la Incubadora” por término de seis (6) meses, posteriormente destruir.
- 8.2. Finalizado el mes reunir las remisiones como soporte de justificación al pago que se realiza a FENAVI por el pago de la contribución al cierre de mes del FONAV.

Registros relacionados

- Anexo de programación de viajes para seguridad
- Anexo tarifa de fletes transporte de pollito
- Formato croquis de cargue
- Formato despacho de pollito
- Formato sellos incubadora
- Instructivo gestión del transporte a granjas pollo engorde

- **Procedimientos técnicos actualizados** teniendo en cuenta modificaciones en los procedimientos operativos, se realizaron correcciones de diseño, estructura, redacción y ortografía. Adicionalmente el requerimiento contemplado en la norma del sistema de gestión organizacional de actualizar los procedimientos cada dos años.
 1. Procedimiento (P-INC-005) “Descargue de nacedoras, sexaje y conteo de pollito” en la actualización de este procedimiento se especificaron las funciones del operario general asignado para el diligenciamiento de la libreta de nacimientos, requería se actualizado por fecha tenia fecha del año 2009.
 2. Procedimiento (P-INC-008) “Mantenimiento de máquinas vacunadoras” se actualizo el procedimiento incluyendo el adecuado manejo de residuos generados a partir del guardian instalado en los puestos de vacunación y el proceso de limpieza y desinfección en la autoclave de los utensilios contribuyendo a mejorar la bioseguridad de la planta
 3. Los procedimientos de seguimiento de la calidad, permiten evaluar el estado de los lotes de reproductoras y condiciones de incubabilidad permitiendo mantener una trazabilidad, estos procedimientos se actualizaron por fecha y se modificaron los registros de Excel permitiendo contar con una base de datos como fuente de análisis estos procedimientos son:
 - a. Procedimiento Ovoscopia (P-INC-010)
 - b. Procedimiento Embriodiagnosis (P-INC-011)
 - c. Procedimiento Control de deshidratación del huevo (P-INC-012)
 - d. Procedimiento Densidad de la cascara (P-INC-013)
 - e. Procedimiento Toma de muestras microbiológicas (P-INC-014)

4. los procedimientos de disposición de residuos generados en la planta de incubación (P-INC-017) y normas de bioseguridad para el ingreso del personal a la planta de incubación (P-INC-018), son generales e inherentes a todo el proceso de incubación se actualizaron por fecha, y se incluyó el manejo de los residuos generados en vacunación.

A continuación mediante un procedimiento técnico actualizado paralela se describe la estructura de los documentos creados en el departamento de procesos organizacionales teniendo en cuenta las razones anteriormente expuestas para cada procedimiento, los documentos detallados en este numeral ya fueron revisados y aprobados por los dueños del proceso y la jefe del departamento de procesos organizacionales. Los demás procedimientos relacionados se encuentran como anexos del proyecto.

	<p><i>SISTEMA DE GESTION ORGANIZACIONAL</i></p> <p>PLANTA DE INCUBACIÓN</p> <p>DESCARGUE DE NACEDORAS, SEXAJE Y CONTEO DEL POLLITO</p>	CÓDIGO	P-INC-005
		REV :	20/01/14
		VER :	1

OBJETO: Clasificar y contar el pollito retirado de la máquina nacedora por sexo y calidad, de acuerdo a los parámetros establecidos por la organización.

ALCANCE: Plantas de incubación Avidesa Mac Pollo S.A.

DEFINICIONES:

- **Pollito de segunda:** Pollito que no responde a las características de calidad estándar, ombligo no cicatrizado y/o malformaciones en pico y extremidades.

RESPONSABLE:

- **Operarios Generales:** del sexaje y conteo del pollito
- **Coordinador de calidad:** de verificar el proceso y monitorear las condiciones de las máquinas nacedoras.
- **Jefe de producción y despachos:** de asignar los operarios encargados de realizar el sexaje y conteo y supervisar el proceso.

DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

2. ASPECTOS GENERALES

- 2.1. Para ejecutar esta labor se designa con antelación un Operario General que se encarga del registro de los datos resultantes de la clasificación en el formato “Libreta de nacimiento”. En este formato se especifica las máquinas a descargar, el orden y la cantidad de cestas a retirar por cada lote y galpón; con base en esta información el jefe de producción y despachos debe organizar los grupos de trabajo así mismo se designa un Operario General para que apague la máquina nacedora, y los Operarios Generales se agrupan por parejas para realizar la labor de sexaje y conteo del pollito.
- 2.2. Los operarios generales encargados del proceso de descargue, sexaje y conteo de pollito deben hacer uso permanente de los elementos de protección personal asignados. Ver anexo A-INC-001 “Elementos de protección personal”.

3. DESCARGAR NACEDORAS Y REPARTIR CESTAS DE NACIMIENTOS

- 3.1. El Operario General designado debe:
 - 3.1.1. Revisar el orden de descargue de la máquina
 - 3.1.2. Apagar la máquina.
 - 3.1.3. Abrir la máquina nacedora y retirar cada una de las pilas de cestas, iniciando por la derecha.

- 3.1.4. Limpiar las cestas por la superficie exterior con la ayuda de escobas designadas para esta labor, esto con el fin de retirar el plumón que se encuentra adherido a las mismas.

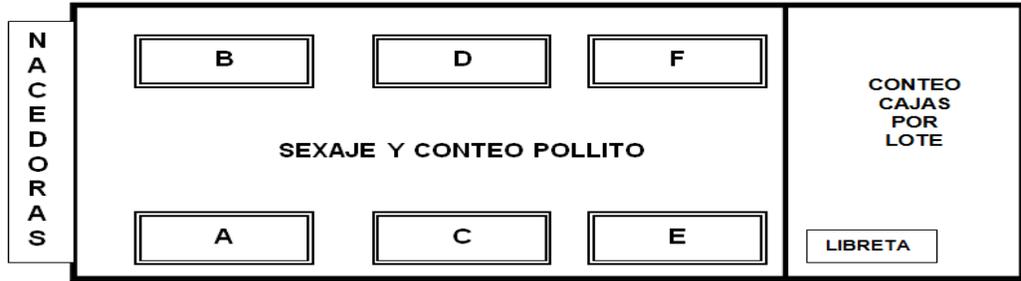


- 3.2. Los Operarios Generales una vez el Operario Auxiliar designado haya retirado los carros de la máquina nacedora deben:

- 3.2.1. Repartir las cestas de nacimiento entre los operarios presentes, teniendo en cuenta los aspectos mencionados a continuación:

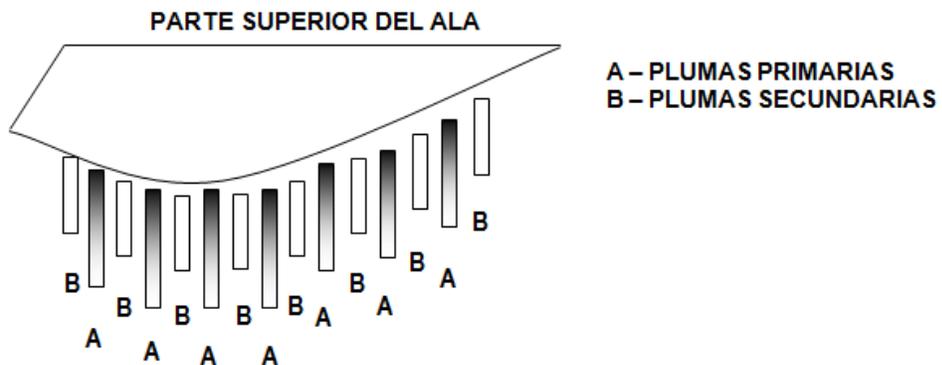
- Cada pareja de Operarios, clasificar por sexo las cestas que corresponden a un solo lote y galpón (carro).
- Por cada mesa se ubican seis (2) operarios a los cuales se les asigna una letra para identificar los lotes contados y sexados por cada pareja de operarios, a cada lado de los Operarios, dos (2) bandejas de pollito en las cuales se va a seleccionar el pollito dependiendo de su sexo.

- 3.2.2. Trasladarlas al salón de pollito, en el orden que se muestra a continuación:



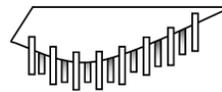
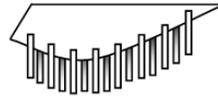
4. CLASIFICAR EL POLLITO

4.1. Realizar la clasificación del pollito de acuerdo a los parámetros establecidos. (Macho y Hembra)



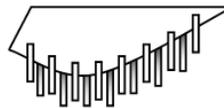
4.1.1. **En los Machos**, las plumas secundarias de las alas son siempre iguales o más cortas que las primarias.

- Las secundarias y las primarias se extienden al mismo largo.
- Las secundarias son más cortas que las primarias.



4.1.2. **En las hembras**, las plumas secundarias son siempre más largas que las primarias.

- En el momento del nacimiento todas las plumas de las alas son cortas pero las secundarias se extienden



más que las primarias.

4.1.3. En el sexado se acepta un margen de error del 5% en los nacimientos del día. (Figura A).

4.2. Clasificar los pollitos de segunda, sacrificarlos y depositarlos en la canasta ubicada debajo de los mesones. Estos pollitos se tienen en cuenta en el conteo, se asumen como pollitos de segunda. (Figura B).



5. CONTAR LOS POLLITOS:

5.1. Contar los pollitos cada tres cestas sexadas. Esta labor la debe realizar la misma pareja que realizó el sexaje o un operario general encargado específicamente de realizar el conteo; con el fin de mantener uniformidad en la ejecución de la labor así:

5.1.1. Tomar tres (3) pollitos en cada mano, repetir este proceso cuatro (4) veces por cada división hasta tener (24) pollitos, al final tomar cuatro (4) pollitos y depositar de a uno (1) en cada división para completar veinticinco (25) pollitos por división, a medida que se van tomando los pollitos se debe revisar los ombligos, si se encuentra algún pollito de segunda se deposita en la canasta destinada para ello.

- 5.1.2. En cada caja deben quedar cien (100) pollitos, repartidos de a veinticinco (25) en cada división.
- 5.1.3. En las cajas azules se ubican los machos y en las amarillas se ubican las hembras.
- 5.2. Cada grupo de operarios debe marcar con una X los lotes que sexaron y contaron en la tirilla entregada por el jefe de producción y despachos una vez finalizada la labor entregarla a esta misma persona.



- 5.3. El operario general asignado para diligenciar la libreta de nacimiento debe marcar cada uno de los cerros de cajas que han sido sexadas por los empleados con una cinta que indica el número de lote, galpón y la letra correspondiente a la mesa donde se realizó el proceso de sexaje y conteo.
 - 5.4. Durante el proceso de acuerdo al nacimiento el auxiliar de despachos debe tomar la información de la libreta de nacimientos para realizar el registro de los nacimientos en el sistema. Ver procedimiento “Despacho y Remisión de Pollito” (P-INC-009).
- 6. MONITOREAR LAS CONDICIONES DEL DESCARGUE, SEXAJE Y CONTEO**

Es responsabilidad del Coordinador de Calidad el monitoreo constante de:

- 6.1. Las condiciones de las nacedoras para priorizar la cosecha del pollito.
- 6.2. El sexaje y conteo del pollito.
- 6.3. La información registrada en la “Libreta de nacimientos” sea real.
- 6.4. La temperatura de los salones de nacedora

- **Procedimientos actualizados de evaluación y control de calidad**

Estos procesos permiten monitorear las condiciones óptimas de incubabilidad logrando un producto de calidad, por esto la importancia de actualizarlos, realizando ajustes y nuevos formatos en Excel para el registro de la información siendo esta una herramienta efectiva y oportuna que permita evaluar la trazabilidad de los controles efectuados y tomar decisiones para mejorar las condiciones del proceso que repercuten en el producto, estos procedimientos fueron actualizados por fecha, correcciones de diseño, redacción, estructura, creación y ajuste de archivos de información en Excel.

1. Procedimiento (P-INC-028) “Peso y uniformidad del huevo”: la importancia de este procedimiento es evaluar la viabilidad de huevos fértiles recibidos de granjas reproductoras, teniendo en cuenta su peso incluyendo los límites aptos para el peso del huevo, los huevos muy pequeños o muy grandes no son aptos para ser incubados, es importante realizar este filtro y separación de estos huevos antes de iniciar el proceso de incubación evitando pérdidas con un huevo en el que no nacera pollito y posibles contaminaciones a los demás huevos. Esto determinará la efectividad del proceso mediante el cumplimiento del porcentaje de nacimiento esperado, se diseñó un archivo en Excel que permita llevar el control al peso y uniformidad de los huevos.
2. Procedimiento (P-INC-029) “Temperatura del huevo en máquinas incubadoras” este procedimiento tiene como objeto evaluar la relación de la temperatura entre el huevo y la máquina incubadora, se documentaron al detalle las actividades a realizar por el médico veterinario practicante como la cantidad de máquinas y bandejas de huevo a evaluar, ubicación de las bandejas en la máquina incubadora (arriba, medio, abajo), cantidad de huevo por bandeja evaluando la temperatura en diferentes zonas, la fecha exacta a

realizar la evaluación (un día antes de la transferencia a la máquina nacedora). Adicionalmente Se documentó la toma de temperatura en V verificando inconvenientes en la máquina diseñando un formato para registrar la toma de temperatura en V, evaluando posibles zonas de aire que interfieren el proceso de incubación.

3. Procedimiento (P-INC-030) “Ventana de nacimiento” este procedimiento es de gran importancia permite evaluar la velocidad de eclosión de los pollitos y las condiciones que afectan esta velocidad anteriormente se verificaban los nacimientos cada 12 horas a partir de las 36 horas posteriores al descargue de nacedoras para un total de 4 conteos, actualmente se modificó el procedimiento realizando la investigación de cosecha en 7 conteos cada 6 horas con el fin de verificar el cumplimiento del porcentaje de nacimiento y tomar medidas en la temperatura o humedad de la máquina que pueden aumentar la cosecha, se realizo el archivo de Excel de acuerdo a los 7 conteos llevando un monitoreo de mayor precisión.
4. Procedimiento (P-INC-031) “Temperatura cloacal en máquinas nacedoras y salón de despacho”. Este procedimiento se actualizo por fecha realizando correcciones de redacción, diseño y estructura.

A continuación mediante un procedimiento de evaluación y control de calidad actualizado se describe la estructura de los documentos creados en el departamento de procesos organizacionales teniendo en cuenta las razones anteriormente expuestas para cada procedimiento, los documentos detallados en este numeral ya fueron revisados y aprobados por los dueños del proceso y la jefe del departamento de procesos organizacionales. Los demás procedimientos relacionados se encuentran como anexos del proyecto.

 AVIDESA MAC POLLO S.A.	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL. PLANTA DE INCUBACIÓN PESO Y UNIFORMIDAD DEL HUEVO	CÓDIGO	P-INC-028
		REV :	04/10/13
		VER :	1

OBJETO: Determinar el peso y la uniformidad del huevo para evaluar la viabilidad de huevos fértiles recibidos de las granjas reproductoras.

ALCANCE: A las plantas de incubación de Avidesa Mac Pollo S.A.

DEFINICIONES:

- **Gramera:** Aparato electrónico con capacidad para pesar gramos.

RESPONSABLE: El responsable de ejecutar esta labor es el médico veterinario practicante bajo la supervisión del coordinador de calidad.

DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

1. PROGRAMAR LA EVALUACIÓN DEL PESO Y LA UNIFORMIDAD DEL HUEVO.

- 1.1. Con el fin de evaluar la uniformidad en los huevos provenientes de las granjas reproductoras el coordinador de calidad de la de Planta Incubación debe programar la evaluación del peso y la uniformidad dos veces por semana a tres lotes diferentes, diligenciamiento al final del procedimiento.
- 1.2. Entregar la programación en el formato “Programación de procesos Pasantes de Medicina Veterinaria” al Médico Veterinario Practicante para que realice el proceso.

2. PESAR LOS HUEVOS.

- 2.1. El Médico Veterinario Practicante debe ingresar al cuarto frio (previa desinfección del calzado en las pocetas), ubicar el lote a ser evaluado y pesar los huevos así:
 - 2.1.1. Tomar tres (3) bandejas de huevos (90 huevos) de cajas diferentes por cada lote a analizar.
 - 2.1.2. Encender la gramera.
 - 2.1.3. Tomar huevo por huevo, colocarlo encima de la gramera y registrar el peso obtenido en el formato “Peso y Uniformidad del Huevo”, diligenciamiento al final del procedimiento.
 - 2.1.4. En la medida que se va pesando cada huevo se debe observar la uniformidad del mismo, si se encuentran huevos deformes se debe informar al Coordinador de Calidad para que lo notifique a la granja reproductora porque es un lote con huevos no incubables y el transporte de estos a la planta Incubación genera costos.
 - 2.1.5. Los huevos con pesos inferiores a 50 gramos debe marcarse sobre la parte visible e informar al coordinador de calidad sobre la cantidad de huevos con este peso y el correspondiente lote.
 - 2.1.6. Una vez evaluados los noventa (90) huevos registrar los datos en el archivo de excel.

3. INGRESAR LA INFORMACIÓN EN EL ARCHIVO DE EXCEL “DATOS PESO Y UNIFORMIDAD HUEVOS”

- 3.1. el Médico Veterinario Practicante debe registrar la información en el archivo correspondiente así:
 - 3.1.1. Ubicarse en la pestaña con el número del lote evaluado.
 - 3.1.2. **Fecha de recepción:** Día, Mes y Año en que recibió la reproductora de un día.
 - 3.1.3. **Fecha de Prueba:** Día, Mes y Año en que se realiza el proceso, por fórmula el archivo muestra la edad en semanas de las reproductoras.

- 3.1.4. Registrar el peso de cada huevo al frente del número indicado. Por fórmula el archivo muestra:
- El número de los huevos evaluados.
 - El peso total de los huevos.
 - La medida, desviación estándar, coeficiente de variación; entre otros datos que permiten realizar un análisis de la información obtenida.
- 3.2. Una vez ingresada la información disponer el registro según la tabla de retención documental de la Planta Incubación.
- 4. ANALIZAR LA INFORMACIÓN REGISTRADA.**
- 4.1. Comparar la información obtenida con el peso estándar según la edad de las reproductoras. Ver Anexo A “Peso Normal Standard con relación a la edad de las Reproductoras Raza COBB” y Anexo B “Peso Normal Standard con relación a la edad de las Reproductoras Raza ROSS”. El peso del huevo está relacionado tanto con el peso corporal y el nivel de nutrición de las aves que se usa para alimentar la parvada como con el nivel de producción de las mismas. Estos números son solamente una guía y pueden variar de acuerdo a las condiciones de manejo de las aves.
- 4.2. Un huevo muy grande presenta probabilidades nulas de incubabilidad y un huevo muy pequeño u ovalado se considera no incubable.
- 4.3. Enviar el archivo al Director de Reproductoras por correo electrónico una vez recopilada y ordenada la información.

Registros relacionados

- Formato de peso y uniformidad
- Formato de registro de datos en Excel de peso y uniformidad
- Anexo peso standard edad reproductoras

- **Procedimientos nuevos documentados de evaluación y control de la calidad:** a partir de las visitas realizadas a la planta de incubación y los inconvenientes manifestados por el coordinador de calidad de la planta se evidencio la necesidad de documentar y establecer procedimientos que apoyen los controles de monitoreo de las condiciones de incubación, estos procedimientos generales al proceso pueden generar cambios que afecten la calidad.

1. Procedimiento (P-INC-032) “Pluviometría” con este procedimiento se puede evaluar tendencias climáticas según épocas del año, llevando un registro que permita tener un trazabilidad y Comparar las tendencias de las precipitaciones con la humedad relativa y la temperatura de la Planta Incubación a fin de realizar ajustar en la temperatura y humedad de la planta mejorando las condiciones. Por esto la importancia de diseñarlo, documentarlo y establecer el formato de registro.
2. Procedimiento (P-INC-033) “Control integrado de plagas” se identificó la necesidad de documentar un procedimiento que indicara la periodicidad de inspeccionar a lo largo de toda la infraestructura y los responsables considerando las sustancias a utilizar según sea la necesidad insecticidas para evitar los daños ocasionados a la calidad del proceso y la diseminación de enfermedades, se diseñó un anexo con los productos para el control integrado de plagas con especificaciones como tipo de producto, principio activo, presentación, dosificación, clasificación toxicológica y antídoto.
3. Procedimiento (P-INC-034) “Toma de muestras de agua para el laboratorio”. Se diseñó y se documentó un procedimiento que definiera las actividades a desarrollar para evaluar las condiciones fisicoquímicas y microbiológicas del agua de la planta de incubación, siendo este un elemento utilizado a lo largo del todo el proceso por

esto la importancia de controlar que se encuentre en condiciones óptimas que no afecte la bioseguridad del proceso.

A continuación mediante un procedimiento de evaluación y control de calidad documentado se describe la estructura de los documentos creados en el departamento de procesos organizacionales teniendo en cuenta las razones anteriormente expuestas para cada procedimiento, los documentos detallados en este numeral ya fueron revisados y aprobados por los dueños del proceso y la jefe del departamento de procesos organizacionales. Los demás procedimientos relacionados se encuentran como anexos del proyecto.

 AVIDESAS MAC POLLO S.A.	SISTEMA DE GESTION ORGANIZACIONAL POLLO DE ENGORDE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS EN LA PLANTA DE INCUBACION	CÓDIGO	P-INC-033
		REV :	18/10/13
		VER :	1

OBJETO: Controlar la población de plagas y roedores existentes en la planta de incubación para evitar los daños ocasionados por las mismas y diseminación de enfermedades.

ALCANCE: A las plantas de incubación de Avidesas Mac Pollo

DEFINICIONES:

- **Dispersión:** Reproducción en múltiples lugares de una plaga.
- **Proliferación:** Multiplicación abundante de una plaga.
- **Rataurante:** Recipiente elaborado en tubo de PVC, guadua, cartón plast o cualquier otro material, utilizado para aplicar el roenticida; el diseño del mismo debe proteger el producto para que no se moje.

RESPONSABLE: El responsable de ejecutar esta labor es el coordinador de calidad de la planta de incubación

DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

1. ASPECTOS GENERALES

- 1.1. El control integrado de plagas (C.I.P.) es el manejo preventivo o correctivo dirigido a evitar que se establezcan plagas y/o a reducir o controlar las poblaciones existentes. Para el éxito de este control es necesario la eliminación de las plagas.
- 1.2. Los productos químicos utilizados para el control de plagas serán determinados y aprobados por el Director Científico.
- 1.3. El responsable de realizar el pedido de los plaguicidas y la administración del mismo verificando la existencia de algún tipo de plaga es el coordinador de calidad de la planta de incubación.
- 1.4. La dispersión de las plagas se evita con la eliminación de las mismas mediante el uso de plaguicidas tales como: RODENTICIDAS para el control de roedores e INSECTICIDAS para el control de las moscas.
 - 1.4.1. Para el uso de los plaguicidas, se debe tener en cuenta su clasificación, según grado de toxicidad así:

CATEGORÍA	DENOMINACIÓN	FRANJA
I	Extremadamente tóxico	Rojo
II	Altamente tóxico	Amarillo
III	Medianamente tóxico	Azul
IV	Ligeramente tóxico	Verde

- 1.5. Para el almacenamiento de los productos, se debe tener en cuenta las siguientes recomendaciones:
 - 1.5.1. Leer cuidadosamente la etiqueta de los productos a utilizar.
 - 1.5.2. Mantener fuera del alcance de los niños.
 - 1.5.3. Mantener los productos en un lugar fresco, bien tapado, en el empaque original, se deben almacenar en las bodegas separados del alimento, en compartimientos cerrados y debidamente marcados; a su vez deben estar separados dentro de estos compartimientos según su nivel de toxicidad (compatibilidad).
- 1.6. Para la aplicación de los productos se debe:
 - 1.6.1. Usar ropa protectora
 - 1.6.2. No comer, beber o fumar mientras se esté manipulando el producto.
 - 1.6.3. No arrojar residuos de plaguicidas en fuentes de agua.
 - 1.6.4. Lavar bien la ropa y partes del cuerpo expuestas con abundante agua y jabón.
 - 1.6.5. Evitar el contacto directo con el producto.

2. CONTROLAR LA PROLIFERACIÓN DE ROEDORES.

- 2.1. Para controlar los roedores se debe determinar el grado de infestación, revisando en los salones de máquinas necedoras e incubadoras, bodegas de la planta de incubación buscando heces, madrigueras activas, rutas y otras señales que indiquen su existencia.
- 2.2. Aplicar simultáneamente el Rodenticida en las áreas de presencia tales como: bodegas, salones; planta de energía el periodo ideal es durante la etapa de Aseo y Desinfección.
 - 2.2.1. Aplicar el rodenticida utilizando guantes plásticos o el mismo empaque.
 - 2.2.2. El rodenticida no debe ser aplicado directamente en el piso, para lo cual se recomienda utilizar rataurantes.

- 2.2.3. Se debe utilizar rodenticida peletizado en interiores y parafinado en exteriores de acuerdo a las cantidades establecidas en el Anexo A – INC-033. Control Integrado de Plagas.
- 2.3. A la semana siguiente, verificar el efecto de la aplicación del Rodenticida y volver aplicar en los sitios donde persistan las señales de infestación.
- 2.4. Evaluar el programa, mínimo cada 15 días haciendo mediciones de las señales de infestación, teniendo en cuenta la variación del consumo del raticida y madrigueras activas, verificando la presencia de algún tipo de plaga para repetir el uso del raticida.
- 2.5. Recoger los roedores muertos y enterrarlos.

NOTA: Para todos los rodenticidas anticoagulantes, el antídoto común es la vitamina K1 (*Konación*). En caso de ingestión se debe provocar vomito.

3. CONTROLAR LA PROLIFERACIÓN DE MOSCAS

- 3.1. Para controlar las moscas se debe establecer un diagnóstico del grado de infestación, verificando las áreas de mayor concentración y los posibles focos (humedades, mortalidad, recipientes de basura, etc.)
- 3.2. Realizar el control de estos insectos con el producto recomendado por el departamento técnico. Ver Anexo A – INC- 033. Control Integrado de Plagas.

Registros relacionados

- Anexo productos para control integrado de plagas.

10 MEJORAS A LOS PROCESOS E IMPLEMENTACIÓN

Tabla 12 propuestas o mejoras a los procedimientos planta de incubación

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
PROCEDIMIENTOS TECNICOS		
Recepción y almacenamiento de huevo incubable en la planta de incubación	Establecer los responsables en cada una de las etapas en el proceso de recepción y almacenamiento de huevo incubable	APROBADO/ IMPLEMENTADO
	se definió que para los fletes correspondientes a la maquila los administradores de granja deben realizar una copia de la remisión con papel carbón para dejar la original en la maquila y la copia en la planta de incubación	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó el formato "Inventario en el cuarto frío" para registrar y sumar la cantidad de huevo por lote y galpón relacionada en la remisión para realizar la guía de cargue teniendo en cuenta la cantidad total de huevo disponible	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó la recepción de huevo incubable en SAP en el inventario de la incubadora y las especificaciones a tener en cuenta para realizarse	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se construyó un instructivo con las actividades para llevar a cabo la gestión del transporte de los huevos desde granjas reproductoras a la planta	APROBADO IMPLEMENTADO
Selección, reclasificación y pedido de venta de huevos comerciales	Establecer los responsables en cada una de las etapas en el proceso de Selección, reclasificación y pedido de venta de huevos comerciales	APROBADO IMPLEMENTADO
	Ampliar el alcance del proceso teniendo en cuenta la reclasificación de los huevos y el pedido de venta de los comerciales.	
	Se modificó el formato "Selección de huevo" teniendo en cuenta una selección más amplia: huevos fisuras, sucios, grandes, redondos, deformaciones, puntudos,	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
	pequeños, rotos, desechos.	
	Se definió que el huevo desecho se ubica en las canecas de disposición final de subproductos, los demás en las bandejas de cartón dispuestas para su almacenamiento en las estanterías de cartones de huevo siendo estos los huevos comerciales	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció que se deben limpiar las manos con antibacterial al ingresar al cuarto frío y cada vez que se reviente y se derrame un huevo limpiar con toallas de papel y desinfectar con antibacterial.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó la reclasificación de huevo en SAP y el pedido de venta de huevos comerciales.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó un nuevo archivo para registrar la información de la selección de huevo.	APROBADO IMPLEMENTADO
Cargue, descargue del huevo en máquina incubadora y creación de la orden de fabricación	Se amplió el alcance del procedimiento teniendo en cuenta la creación de la orden de fabricación	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se incluyó en el procedimiento el uso de elementos de protección personal y respectivo anexo con cada uno de estos	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció realizar primero el cargue operativo de máquinas incubadoras y posterior la creación de la orden de fabricación o cargue de huevos en SAP.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentaron los pasos a desarrollar para crear la orden de fabricación en SAP.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó el anexo con la versión, el número de máquina a cargar según la cantidad de máquinas a utilizar en la maquila	APROBADO IMPLEMENTADO
Transferencia del huevo a la máquina nacedora y registro	Establecer los responsables en cada una de las etapas en el proceso de transferencia del huevo a la máquina nacedora y registro	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
de datos técnicos	de datos técnicos	
	Se definió que los ajustes de temperatura y humedad en las máquinas incubadoras por condiciones ambientales deben ser aprobados por el jefe de producción y despachos y/o el coordinador de calidad de la planta.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó el registro de datos técnicos en el sistema a partir del resultado de transferencia teniendo en cuenta huevos bomba y descartados.	APROBADO IMPLEMENTADO
Descargue de nacedoras, sexaje y conteo del pollito	Se definió que durante el proceso de acuerdo al nacimiento el auxiliar de despachos debe tomar la información de la libreta de nacimientos y efectuar el registro en el sistema para contar con inventario en el almacén al momento de realizar la remisión.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció el uso de elementos de protección personal para esta labor con su respectivo anexo.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se incluyó que el operario general encargado del diligenciamiento de la libreta de nacimientos debe marcar cada uno de los cerros de cajas que han sido sexadas por los empleados con una cinta que indica el número de lote, galpón y la letra correspondiente a la mesa donde se realizó el proceso de sexaje y conteo.	APROBADO IMPLEMENTADO
Pedido, recepción, almacenamiento e ingreso de insumos y vacunas en el sistema	Se amplió el alcance del procedimiento de ser la recepción y almacenamiento de insumos y vacunas a contener la realización del pedido y el ingreso en el inventario del almacén en el sistema. Con esto se estableció los responsables para la ejecución de cada actividad.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se ajustó la parametrización de los datos maestros de la planta de incubación permitiendo que funcione efectivamente, al correr la planificación genere la solped automáticamente por los requerimientos	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
	reales de la planta	
	Se documentó el ingreso de insumos y vacunas en el inventario del almacén de la planta de incubación.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se definió que el auxiliar de despachos encargado del inventario es el responsable de verificar las solped creadas en el sistema vs lo recibido en la planta, realizar los ingresos y verificar el total de existencia físico y en sap.	APROBADO IMPLEMENTADO
Preparación, aplicación y registro de consumo de vacunas e insumos en el sistema.	Se estableció el uso de elementos de protección requeridos para esta labor y se documentó en un anexo.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó un instructivo con la gestión del transporte para el traslado de los pollitos a vacunación de la incubadora de girón a Floridablanca.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se definió la correcta disposición de residuos de vacunación siendo estos peligrosos.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció que el auxiliar de despachos debe registrar el consumo de vacunas de acuerdo al registro "Control dosis vacunal e insumos" y los nacimientos de la "Libreta de nacimientos" durante el proceso.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó el consumo de vacunas e insumos en SAP.	APROBADO IMPLEMENTADO
Ovoscopia	Se estableció que las practicante de veterinaria deben llevar una linterna verificar los huevos claros y cintas para marcar las bandejas de huevo a las que se le realiza el examen con lote, galpón y fecha del día en que se realiza.	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
	Se propone modificar el archivo de registro de resultados de ovoscopia permitiendo tener una trazabilidad de las evaluaciones realizadas y de este modo aprovechar el trabajo de ovoscopia.	APROBADO
Embriodiagnostico	Se propone crear una base de datos eficiente que permita evaluar las causas de mortalidad identificar si se debe corregir en granjas, en el proceso de transporte o en la planta de incubación y dar solución oportuna	APROBADO
Densidad de la cascara	Se definió incluir tres baldes con densidades diferentes para evaluar diferentes rangos de densidad y de esto modo la calidad de la cascara del huevo, se tenía un solo balde de 1.075 g/ml, se incluyeron dos baldes más 1.080 g/ml y 1.085 g/ml	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se modificó el archivo de Excel teniendo en cuenta registrar la densidad de 1.070g/ml, 1.075g/ml,1.080g/ml,1.085g/ml y mayores a 1.085g/ml	APROBADO IMPLEMENTADO
Toma de muestras microbiológicas en interpretación de resultados	Se incluyó realizar las pruebas microbiológicas a la planta de incubación con el luminometro obteniendo resultados al instante que permiten correctivos inmediatos	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se propone eliminar las pruebas con los agares que se envía al laboratorio y realizarlas todas con el luminometro permitiendo dar soluciones en tiempo real que repercuten en mejoras en el proceso.	Se está evaluando el costo de los hisopos (pruebas con luminometro) vs el costo de los agares (pruebas laboratorio)
Evaluación de la calidad del pollito	Se estableció que el test de cervantes se debe realizar diariamente a 15 pollitos	APROBADO IMPLEMENTADO
Plan de limpieza y	Se definió con el coordinador de calidad de	APROBADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
desinfección	la planta de incubación los implementos y zona de utilización, los detergentes y desinfectantes con su respectiva aplicación según lugar de aplicación a utilizar realizar la limpieza y desinfección	IMPLEMENTADO
	Se modificó el proceso de desinfección en la planta de incubación teniendo en cuenta al cambio al nebulizador.	APROBADO IMPLEMENTADO
Normas de bioseguridad para el ingreso del personal a la planta de incubación	Se estableció un formato para el ingreso de visitantes a la planta que contiene fecha, hora de entrada y salida, nombre, cedula, origen de la visita, placas del vehículo, destino, firma del visitante, firma del destinatario	APROBADO IMPLEMENTADO
Despacho y remisión de pollito	Se estableció la secuencia de actividades a desarrollar para llevar a cabo el flujo efectivo de despachos iniciando por una revisión a la programación de encasamiento, asignación de vehículos de acuerdo a los despachos por granja a realizar	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó un formato para enviar a seguridad de la empresa transportista para el monitoreo de los vehículos en el cual se debe relacionar código asignado por empresa transportista según la zona, granja, conductor, placa, celular, tiempo de viaje y ruta	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó el registro de nacimiento de pollito el cual se debe efectuar durante el proceso permitiendo contar con inventario en el almacén y la elaboración de la remisión de pollito en SAP.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se construyó el instructivo para realizar la gestión del transporte de los pollitos de la planta de incubación a las granjas de pollo engorde en SAP.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se modificó el formato despacho de pollito incluyendo los nacimientos por planta de incubación de acuerdo al sexo, con el respectivo total y porcentaje	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
	correspondiente y las horas hombre en las actividades de sexaje y vacunación por cada planta para efectuar las notificaciones y llevar un control del proceso en cada planta de incubación.	
Programación y control de la orden de fabricación	Se definió los responsables para llevar a cabo la fabricación de las órdenes de producción en la planta de incubación.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se determinó las etapas en el orden y el momento en que se deben llevar a cabo cada una de las actividades que comprende la orden de fabricación iniciando por la programación de la producción, creación de la orden de fabricación hasta el cierre técnico de las ordenes de producción y las especificaciones requeridas para cada una de estas.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se modificó el anexo con los días y la cantidad de cargue por centro teniendo en cuenta el aumento de la producción de la empresa y la capacidad de producción por centro.	APROBADO IMPLEMENTADO
Registro de mortalidad y encasetamiento a pollo engorde	Se documentó la secuencia de actividades y la forma como se debe realizar el registro de mortalidad y encasetamiento a pollo engorde en SAP.	APROBADO IMPLEMENTADO
Gestión de datos maestros de la planta de incubación	Se definió los elementos a tener en cuenta el funcionamiento de las ordenes de fabricación de la planta de incubación, documentando la forma como se deben realizar los ajustes en la parametrización de los datos maestros como hojas de ruta, listados de materiales, versiones de fabricación componentes esenciales de la orden de producción	APROBADO IMPLEMENTADO
Conciliación de fletes de la planta de incubación	Se estableció un procedimiento con las pautas y periodicidad para la conciliación de los diferentes tipos de fletes generados en la planta de incubación	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
Inventario en el almacén de insumos y materiales de la planta de incubación	Se establecieron los responsables a manejar y controlar el inventario del almacén.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó un plano esquemático con la distribución por zonas para el control y manejo del inventario teniendo en cuenta los productos de mayor rotación, tóxicos e inflamables productos de limpieza y desinfección. Ver anexo C plano esquemático almacén de la planta de incubación.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se definió la secuencia de actividades a desarrollar durante el mes para el control y manejo del inventario, teniendo en cuenta la periodicidad de inventarios físicos, registros en SAP, verificaciones inventario en SAP vs productos recibidos.	APROBADO IMPLEMENTADO
Etapas de cierre de mes de la planta de incubación	Se definieron las etapas y se estructuraron teniendo en cuenta la periodicidad de ejecución de cada una semanal, quincenal, los 20 de cada vez para efectuar el efectivo cierre de mes.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se contruyeron anexos con los centros de costos a tener en cuenta para el cierre de mes	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció la estructura en Excel de los informes a elaborar para enviar a costos y al director de reproductoras dejándolos como anexos del procedimiento y el archivo para la liquidación de la cuota de fomento para enviar a fenavi.	APROBADO IMPLEMENTADO
Control y bajas de cajas	Se definieron los responsables a controlar el proceso	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció el flujo de actividades para efectuar un manejo en las cajas los traslados entre centros, control del inventario.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció los criterios a tener en cuenta para dar de baja a los activos fijos.	APROBADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
		IMPLEMENTADO
	Se estructuraron las actividades para el proceso de compra de cajas y recepción en el sistema.	APROBADO IMPLEMENTADO
Etapas de gestión de la maquila	Se documentó el proceso de maquila permitiendo ejercer controles y organizar el flujo de actividades a desarrollar desde recepción de huevo incubable, traslados de inventario, hasta los despachos de pollito desde la maquila.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció el formato de control de sellos incubadora para la maquila garantizando que todos los vehículos con pollito salen con sello.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó un acta para el control de reposición de sellos de la maquila. Estableciendo la responsabilidad del manejo de sellos registrándolos en el formato y evidencia fotográfica.	APROBADO IMPLEMENTADO
Compra y venta de huevo incubable	Se determinó los factores a tener en cuenta para realizar compra y/o venta de huevo incubable según sea el caso.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se documentó un procedimiento estableciendo la secuencia de actividades a desarrollar para realizar la compra y/o venta de huevo incubable con la respectiva gestión del transporte.	APROBADO IMPLEMENTADO
Peso y uniformidad del huevo	Se estableció que los huevos con peso inferior a 50 gramos deben marcarse e informar al coordinador de calidad de la planta de incubación.	APROBADO IMPLEMENTADO
Temperatura del huevo en la máquina incubadora	Se estableció la metodológica para realizar la toma de temperatura especificando la cantidad de huevos de bandejas y la ubicación de cada bandeja dentro de la máquina.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se incluyó realizar la toma de temperatura en V en máquinas incubadoras permitiendo verificar zonas de aire en las máquinas que generan inconvenientes en el proceso de	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
	incubación.	
	Se diseñó el formato para la toma de temperatura en V en máquinas incubadoras evaluando las condiciones de la máquina desde diferentes ángulos.	APROBADO IMPLEMENTADO
Ventana de nacimiento	Se estableció analizar la cosecha del pollito en la máquina nacedora cada seis horas permitiendo evaluar la velocidad de eclosión y los factores determinantes.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se modificó el formato pasando de 4 conteos a 7 conteos cada 6 horas a partir de las 36 horas posteriores a la cosecha, monitoreando frecuentemente las condiciones de los nacimientos y efectuando mejoras para priorizar la cosecha.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se organizó el procedimiento según la tendencia presentada en cada conteo de evaluación.	APROBADO IMPLEMENTADO
Pluviometría	Se estableció que en precipitaciones abundantes se deben controlar el nivel del pluviómetro evitando sobrepasar el límite y perder el registro.	APROBADO IMPLEMENTADO
Control integrado de plagas	Se definió un procedimiento con las actividades y la periodicidad para efectuar las revisiones y tipos de controles según se requiera.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se estableció los responsables a evaluar, verificar y controlar los diferentes tipos de plagas en la planta.	APROBADO IMPLEMENTADO
	Se diseñó un anexo con los diferentes productos sean el tipo de plaga, la presentación, la dosificación la clasificación toxicológica.	APROBADO IMPLEMENTADO
Toma de muestras de agua para el laboratorio	Se estableció en un procedimiento la metodología a efectuar para realizar la toma de muestras de agua permitiendo evaluar las condiciones físico químico y microbiológico del agua utilizada en el	APROBADO IMPLEMENTADO

PROCEDIMIENTO	PROPUESTAS O MEJORAS	ESTADO
	proceso.	

10.1 Mejoramiento de localización y distribución de la bodega de insumos y materiales de la planta de incubación

Distribución inicial

Las razones que llevaron a realizar una redistribución en la localización de la bodega de insumos y materiales son:

- La planta de incubación no contaba con un procedimiento establecido que permitiera el manejo y control de los inventarios, en la revisión del proceso se evidencio la necesidad de documentar un procedimiento estableciendo los responsables, las fechas y controles a efectuar para mejorar los inventarios.
- Realizar inventario en el almacén de insumos y materiales era un proceso complejo y dispendioso debido al desorden y dispersión de los diferentes materiales almacenados, falta de señalización y secuencia de productos relacionados.
- El espacio con el que cuenta la planta para la bodega de insumos y materiales es restringido y adicional a esto no se optimizaban los espacios existentes.
- Gran variedad de productos, materiales e insumos sin una ubicación lógica, ni una secuencia definida.
- Poco control y organización, no había espacio por donde transitar ni ubicar los nuevos insumos que recibían en el pedido de cada semana.
- Todos los productos se ubican en las cajas tal como los llegaban del proveedor ocupando un mayor espacio por el volumen de las mismas y no se identifica cada caja a que corresponde.

Ver Anexo B “Plano distribución inicial bodega de materiales e insumos”.

Distribución final

- Se instalaron estanterías dos (2) estanterías fijas y se acondicionaron tablas de maderas realizando una distribución de los productos por secciones clasificándolos así:
- Sección A: en la primera estantería se ubicaron los productos de mayor rotación como servilletas de papel, los sellos de seguridad para los vehículos, equipos de venoclisis y macrogoteo, jeringas, agujas, guantes quirúrgicos, guantes de plástico.
- Sección B: se sacaron las botellas de agua destilada de las cajas y se ubicaron una tras otra en las tablas de madera eliminando las cajas que generaban desorden y ocupaban un mayor espacio, se optimizó el espacio con las tablas fijas a la pared.
- Sección C: en la parte inferior de la sección B en el piso se ubicaron los productos tóxicos e inflamables como desinfectantes, cloro, CID 20.
- Sección D: en la segunda estantería se ubicaron los productos de limpieza de un mismo tipo en cada nivel de la estantería así: escobas y recogedores, haraganes y traperos, jabón en polvo, sabrás y gel antibacterial.
- Con esta actual distribución se mejoraron los inventarios fácilmente se identifica la ubicación de los productos y las cantidades existentes por cada uno.
- Se optimizó el espacio queda un mayor espacio para transitar y permite la fácil visualización de todo el inventario.

Ver anexo C “Distribución actual bodega de materiales e insumo de la planta de incubación”.

11 Beneficios del proyecto para la empresa

Económico

- El mejoramiento continuo de los procesos le permite a la empresa disminuir costos, tiempos muertos y reprocesos ocasionados por fallas que detienen el proceso.
- La estandarización de los procesos disminuye costos en capacitación e inducción de nuevo personal, permite una fácil adaptación de las labores a realizar en el corto tiempo.
- Reducción en los costos, optimización de materias primas que generan mayor productividad.
- Aumentar la productividad y generando una ventaja competitiva representada en valor agregado del producto o servicio
- Organización y establecimiento de funciones claras, sencillas y los responsables en cada una de las etapas disminuyendo los errores cometidos en el desarrollo de la labor.

Técnico

- Procesos que permiten una adaptación al cambio y a los sistemas
- Estandarización de los procedimientos desarrollados en el sistema generando una cultura de conocimiento y desarrollo de cada uno del personal.

Humano

- Implementación orientada a aumentar el rendimiento laboral del empleado mostrándole una forma sencilla, práctica y organizada de efectuar las labores en cada día.

12 Conclusiones

- proyecto de actualización y documentación de procedimientos de la planta de incubación permitió estandarizar la labor mediante procesos organizados, estructurados que definen claramente los responsables optimizando procesos, disminuyendo tiempos y errores por falta de claridad en la ejecución de la labor.
- Durante el proceso de revisión y análisis de los cambios efectuados en la planta de incubación a partir de la implementación de SAP se evidencio la necesidad de documentar nuevos procedimientos permitiendo organizar las funciones, definir responsables y establecer herramientas de control.
- La documentación e implementación del procedimiento de gestión de datos de la maquila permitió establecer los lineamientos a tener en cuenta para el desarrollo del proceso productivo en los centros maquiladores y las variables a controlar permitiendo garantizar la calidad del producto, control y manejo efectivo de los insumos de producción.
- La estandarización del proceso control de cajas y bajas de activos fijos permitió organizar y definir, los criterios de selección de cajas del proceso, la forma de controlar el inventario, la compra y baja de activos fijos.
- Se concluye que el análisis y seguimiento a los procesos de una organización permite la estandarización y el mejoramiento continuo se identifican las fortalezas y debilidades con el fin de afianzar en los puntos débiles y críticos.

13 RECOMENDACIONES

- Se recomienda que el departamento de auditoria realice seguimiento mensual a los procedimientos documentados e implementado en la planta de incubación verificando el cumplimiento y eficacia de los mismos.
- Se recomienda que los jefes de cada proceso incentiven más el uso de SAP los responsables involucrados permitiendo generar una cultura sistematizada que permita una mayor organización y control de los procesos de la planta de incubación.
- Se recomienda que cada líder de proceso se identifique con los procesos que les corresponden y se apoye en los procedimientos establecidos como una herramienta para controlar, profundizar y mejorar continuamente junto con su equipo de trabajo.
- Se recomienda que cada uno de los jefes asuma su liderazgo y protagonismo dentro del proceso para ser el apoyo del grupo de trabajo manteniendo lo establecido e implementado en cada procedimiento y apoyarse en los procedimientos como herramienta de capacitación en el ingreso del nuevo personal.

14 Bibliografía.

- Ramírez mantilla, diana carolina. Documentación, actualización e implementación de procedimientos en el departamento de gestión humana de la empresa Avidesa Mac pollo S.A. trabajo de grado de ingeniería industrial Bucaramanga: Universidad Pontificia Bolivariana facultad de ingeniería industrial 2010.
- AENOR. Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y vocabulario (ISO 9000:2005). Madrid. AENOR, 2005
- NTC norma técnica colombiana ISO 9000-9001 versión 2008, términos y definiciones.

Sistema interno para documentación departamento de procesos organizacionales. P-SGO_001 “SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL BASADA EN PROCESOS” (citado 18 de agosto 2013).

Sistema interno departamento de procesos organizacionales. Procedimiento P-SGO-003 “creación y elaboración del documento del SISTEMA DE GESTION ORGANIZACIONAL Y DE LOS SISTEMAS DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD” (citado 18 agosto 2013)

Sistema interno departamento de procesos organizacionales. Procedimiento P-SGO-004 “control y distribución de documentos del SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL Y SISTEMA DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD” (citado 18 agosto 2013)

Harrington, J (1998). Mejoramiento de los procesos de la empresa. Bogotá: Mc Graw Hill.

Chang, R (1996). Mejora continúa de procesos: guía práctica para mejorar procesos y lograr resultados medibles. Buenos Aires: ediciones Granica.

Harrington, J (1997). Administración total del mejoramiento del mejoramiento continuo.

Bogotá: Mc Graw Hill.

Agudelo Tobón, Luis Fernando y Jorge Escobar (2007) gestión por procesos.

Bolívar. Medellín: Editorial, los autores.

15 Webgrafía

- <http://www.uabcs.mx/maestros/descartados/mto01/incubacion.htm>
- <http://www.elsitioavicola.com/articles/1802/incubacion-artificial>
- http://www.simege.unal.edu.co/index.php?option=com_docman&task=search_result&Itemid=177
- Avidesa Mac Pollo, la empresa historia disponible en <www.macpollo.com>

16 Anexos

Anexo A "Formato de levantamiento de procedimientos S.G.O"

 Mac Pollo® AVIDESA MAC POLLO S.A.	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL DEPARTAMENTO O PLANTA TÍTULO	CÓDIGO	X - XXX - 032
		REV :	XX/XX/XX
		VER :	X.X

OBJETO:

ALCANCE:

DEFINICIONES:

-

RESPONSABLE:

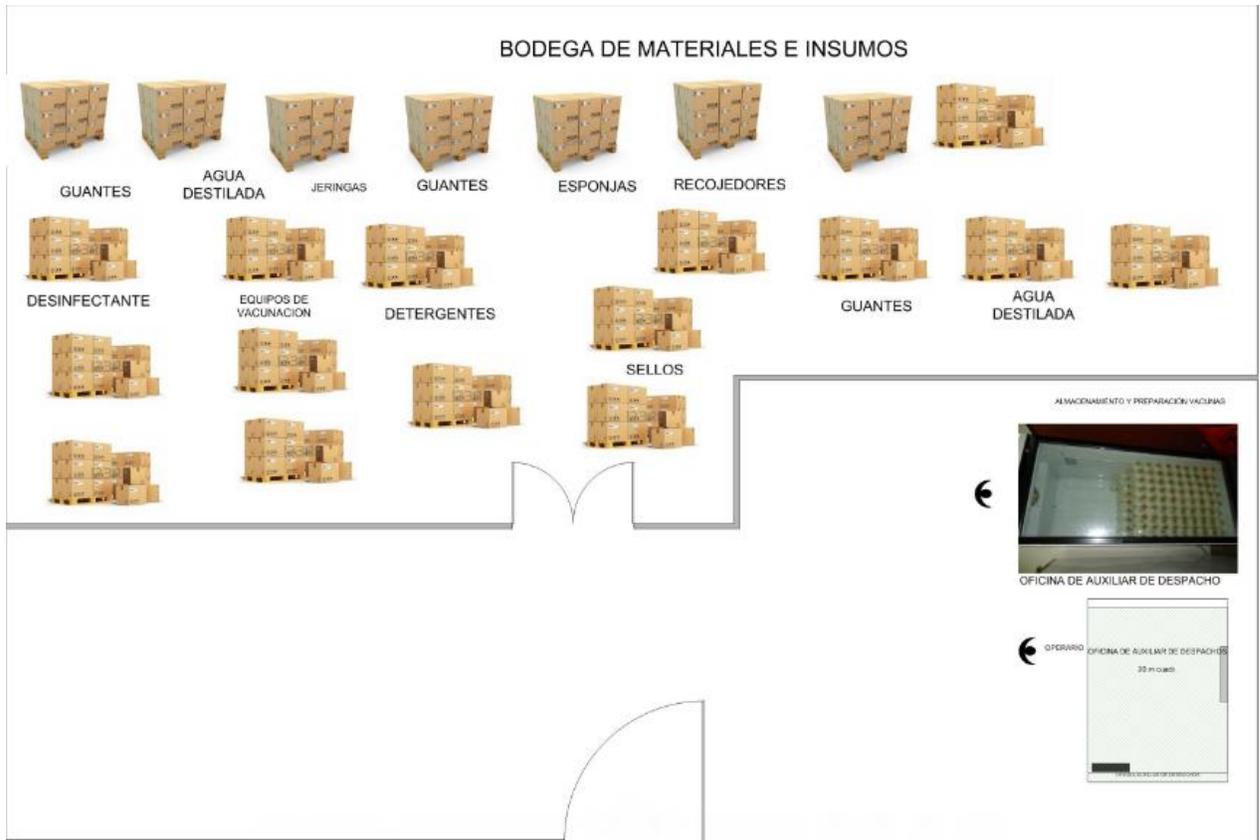
DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

- 1.

Cualquier sugerencia de modificación la puede informar a la dirección de procesos organizacionales.

ELABORO :	REVISO :	APROBO :
-----------	----------	----------

Anexo B “Distribución inicial bodega de insumos y materiales”



Anexo C “Distribución final bodega de insumos y materiales”

