

Optimizar el rendimiento del arroz paddy en el proceso de maquila de la empresa

Cosargo S.A.S

Jeimmy Alexandra Puentes Puentes

Practicante

Corporación Universitaria del Meta - UNIMETA

Escuela de Ingenierías

Programa de ingeniería Industrial

Informe final practica laboral

Villavicencio – Meta

2022-2

Optimizar el rendimiento del arroz paddy en el proceso de maquila en la empresa

Cosargo S.A.S

Jeimmy Alexandra Puentes Puentes

Practicante

Angie Dayana Alfonso Cuervo

Monitor práctico laboral

Corporación Universitaria del Meta - UNIMETA

Escuela de Ingenierías

Programa de Ingeniería Industrial

Informe final práctica laboral

Villavicencio – Meta

2022-2

Tabla de contenido

1. Introducción	7
2 Reseña histórica	8
3 Plan estratégico del escenario de la práctica	9
3.1 Misión	9
3.2 Visión	9
3.3 Objetivos	10
3.3.1 Objetivo general	10
3.3.2 Objetivos específicos	10
3.4 Metas	10
4 Descripción de funciones y procedimientos	11
4.1. Funciones del practicante	11
4.2 Plan de practica	12
5 Objetivos del practicante	14
5.1 Objetivo General	14
5.2 Objetivos específicos	14
6 Metas	16
7 Diagnóstico y problemáticas detectadas al iniciar las prácticas.	18
7.1. Estructura del Diagnostico	20
7.1.1. Análisis DOFA	21
8 Cronograma de actividades	22
9 Plan de mejoramiento	23
10. Productos como resultado de los aportes que el practicante haya realizado en el mejoramiento de los procesos de acuerdo a la empresa	25
11. Aportes y sugerencias realizadas durante la práctica, que hayan servido para el desarrollo y crecimiento del escenario de practica para hacerlo más competitivo.	26

12. Evidencias objetivas de todo el proceso de practica.....	27
13. Normatividad externa e interna que rige el escenario de la practica	29
14. Conclusiones.....	30
15. Bibliografía.....	31

Lista de tablas

Tabla 1. Plan de practica.....	12
Tabla 2. Matriz DOFA.....	20
Tabla 3. Cronograma de actividades.....	22
Tabla 4 Evidencias objetivas de practica.....	27
Tabla 5 Normatividad.....	29

Tabla de anexos

Anexo 1.Formato Entrega de productos	34
Anexo 2.Formato Control de vehículos en transito	36
Anexo 3.Formato Control de calidad.....	38
Anexo 4. Fotmato Control de inventarios trilla	40
Anexo 5. Formato Reporte diario de producción.....	42
Anexo 6.Formato Análisis de laboratorio.....	44
Anexo 7. Formato de auditoria	46

1.Introducción

La empresa Cosargo S.A.S. es una empresa reconocida en el Meta por sus cultivos de arroz, maíz y soya. Este proyecto lleva más de 14 años y se desarrolla en la finca la Escondida, la cual se encuentra ubicada en el kilómetro 117 de la vía Puerto Gaitán al Viento.

Al empezar el proyecto, la producción de arroz se comercializaba como arroz paddy verde, luego se instaló la secadora con el fin de producir arroz paddy seco y obtener una mejor rentabilidad al dejar de pagar flete por transportar agua, tiempo después se tomó la decisión de contratar los servicios de maquila en molinos de Villavicencio y entrar en el mercado del arroz blanco en bulto para ganar los rendimientos del arroz, los cuales se estaban perdiendo al venderlo como paddy seco.

Al iniciar el proceso de maquila se hallaron deficiencias en los procesos de transformación del producto, lo que ha generado mermas altas, mezcla de productos, diferencias en pesos, en ocasiones bajos rendimientos y calidad. Cabe mencionar que este proceso solo era controlado por el tercero.

Por lo antes expuesto, el presente informe pretende mostrar el diagnostico generado por el practicante, con el fin de aporta en la mejora continua del proceso y mitigar o eliminar las deficiencias para lograr un mayor rendimiento que sin lugar a dudas se verá impactado en utilidades de la compañía, en pro de obtener utilidades promedio para su sostenibilidad y crecimiento.

2 Reseña histórica

El grupo empresarial Cosargo está conformado por las empresas Extractora Sicarare SAS. y Palmas Sicarare S.A.S. en Codazzi -departamento del Cesar y Cosargo S.A.S en el kilómetro 117 de la vía Puerto Gaitán – Carimagua en el departamento del Meta (Finca La Escondida), la sede administrativa está situada en la ciudad de Bogotá.

Cosargo la Escondida nace con la compra que realiza la familia Sarmiento Gomez de un terreno de 8500 hectáreas en el sector de Altillanura, inversión realizada en el 2008.

Posteriormente los accionistas, deciden explotar y aprovechar estos terrenos. Se opto por la siembra de cultivos tradicionales de la altillanura como arroz, soya y maíz, adicionalmente se cuenta con ganadería extensiva teniendo en cuenta que no toda la tierra es apta para agricultura por las condiciones del suelo.

En el 2009 la junta de Accionista decide construir la planta de almacenamiento con capacidad para 12.000 toneladas y planta de secamiento de granos con el fin de hacer el proceso de secamiento para almacenar en las épocas de postcosecha, teniendo en cuenta la distancia de Puerto Gaitán y las condiciones de la vía. En el 2010 se termina la segunda etapa de la construcción de la planta.

En el 2018 teniendo en cuenta que estamos en una zona con un alto nivel de precipitaciones se fortalece la ganadería con la siembra de pastos y aprovechamiento de los subproductos del grano.

En la actualidad Cosargo es considerada una empresa líder en la producción de Alimentos. (Cosargo S.A.S, 2022)

3 Plan estratégico del escenario de la práctica

3.1 Misión

Somos un Grupo Empresarial de origen familiar enfocado en el sector agroindustrial.

Nuestro propósito es lograr el bienestar de los accionistas y los trabajadores, así como atender las solicitudes de todos los grupos de interés.

Suministramos productos sostenibles y de excelente calidad, a través de la optimización de todos los procesos y recursos, enmarcados en nuestros valores organizacionales. Buscamos la rentabilidad de los negocios y la contribución al desarrollo de las regiones. (Cosargo S.A.S, 2022)

3.2 Visión

Ser reconocidos a nivel nacional en los próximos 3 años en la agroindustria de palma de aceite, granos y otros, por la calidad de nuestros productos, bajo criterios de sostenibilidad. Contamos con trabajadores comprometidos y satisfechos, lo que nos permite la excelencia, confiabilidad y seriedad en el servicio. (Cosargo S.A.S, 2022)

3.3 Objetivos

3.3.1 Objetivo general

Satisfacer las necesidades de los clientes y consumidores brindando productos de alta calidad, aprovechando adecuadamente los recursos naturales y materias primas disponibles, que contribuyan al mejoramiento de la producción regional. . (Cosargo S.A.S, 2022)

3.3.2 Objetivos específicos

- Ofrecer un portafolio de productos que se caracterizan por la calidad y sostenibilidad
- Posicionarnos en el mercado de arroz.
- Mejorar la calidad del producto y de sus procesos. (Cosargo S.A.S, 2022)

3.4 Metas

- Generar alianzas con empresas industriales para expandirnos más en el mercado y así posesionarnos a nivel nacional.
- Tener personal más capacitado con valores empresariales y con amplia experiencia

Agroindustrial. (Cosargo S.A.S, 2022)

4 Descripción de funciones y procedimientos

4.1. Funciones del practicante

Las funciones que se deben realizar son:

- Coordinar el transporte de arroz de la Escondida hasta al sitio donde se contrate la maquila (Almaviva, Pacande, Montecarlo, Coomeagro etc.), este seguimiento se hace controlando tiempo de tránsito, calidad y peso del producto recibido en destino, vehículo por vehículo.
- Supervisar el proceso de maquila de arroz controlando la calidad en el ingreso, proceso industrial, almacenamiento y despacho al cliente.
- Hacer seguimiento y velar porque se cumplan los estándares de calidad que solicitan los clientes, manteniendo un enfoque de calidad en el servicio.
- Coordinar y hacer seguimiento al transporte de Fertilizantes desde (Cartagena, Buga, ect) y/o Cal (Acacias, Neiva) controlando el tiempo de tránsito y peso del producto recibido del proveedor hasta el descargue en la Escondida.
- Coordinar el transporte para los despachos de maíz y soya desde la Escondida hasta su entrega en el sitio señalado por el comprador, controlando el tiempo de tránsito, la calidad y el peso del producto recibido en destino.

4. 2 Plan de practica

Tabla 1. Plan de practica

Actividades a desarrollar/desarrolladas	Objetivos específicos	Resultados	Porcentaje de ejecución
Coordinar y controlar vehículos en tránsito desde la finca o proveedores con transporte de fertilizantes, granos y repuestos.	* Controlar que se realice la entrega oportuna del arroz paddy en el Molino	Se generó el formato GC-PT-ES-54 Control de vehículos en tránsito	100%
Controlar Recibo de producto en el molino, verificando pesos y calidad del producto.	* Elaborar un comparativo de los productos remitidos desde la finca vs molino con el fin de evaluar la medición respecto a los pesos v&s los rangos establecidos y que el producto cumpla con las condiciones óptimas para el análisis del laboratorio en despacho	Se generó los Formatos GC-PT-ES-54 Control de Vehículos en tránsito y GC-PT-ES-58 Análisis de Laboratorio	100%
Realizar inventarios diarios de los productos obtenidos durante el proceso de la maquila.	* Controlar diariamente la producción con el fin de verificar que los resultados obtenidos estén bajo los estándares de las proyecciones estimadas para la venta.	Se generó Formato GC-PT-ES-57 Reporte diario de Producción	100%
Registrar y controlar la producción diaria del molino	* Clasificar en un acumulado la producción de la maquila, en producto y subproductos, con el propósito de identificar el stock de los mismos y las	Se generó Formato GC-PT-ES-56 Control de inventarios Trilla.	100%

	oportunidades de venta sobre el inventario físico de la producción.		
Realizar controles y ajustes a los equipos de molinería que se utilizan para el proceso de trilla, revisión de calidad de subproductos (cristales, granzas, harina y rechazo)	<p>*Establecer herramientas y/o controles adecuados que permitan obtener un mayor rendimiento en el proceso.</p> <p>*Buscar alternativas que permitan optimizar la producción de la maquila (arroz) para obtener el mejor rendimiento y evitar desperdicios en el proceso atreves de auditorías y monitoreos.</p>	<p>Se genero Formato GC-PT-ES-55 Control de Calidad.</p> <p>Se genero Formato GC-PT-ES-59</p>	100%
Supervisión de granos partidos y blancura del producto.	* Cumplir con los requerimientos normativos, comerciales y demás normas concordantes en pro de la organización y los clientes a modo de evitar futuras sanciones o devoluciones.	Se genero Formato GC-PT-ES-55 Control de Calidad	100%
Registrar los productos que son despachado diariamente en el molino al cliente.	* Controlar los inventarios detallados y específicos de todos los productos que se despachan diariamente por cliente y producto.	Se genero Formato GC-PT-ES-53 Entrega de Productos.	100%

Fuente: Puentes. A

5 Objetivos del practicante

5.1 Objetivo General.

Optimizar el rendimiento del arroz paddy en el proceso de maquila en función a su calidad y subproductos llevándolos a un 97% en términos de rendimiento y excelencia.

5.2 Objetivos específicos

1. Controlar que se realice la entrega oportuna del arroz paddy en el Molino.
2. Elaborar un comparativo de los productos remitidos desde la finca vs molino con el fin de evaluar la medición respecto a los pesos v&s los rangos establecidos y que el producto cumpla con las condiciones óptimas para el análisis del laboratorio en despacho.
3. Controlar diariamente la producción con el fin de verificar que los resultados obtenidos estén bajo los estándares de las proyecciones estimadas para la venta.
4. Clasificar en un acumulado la producción de la maquila, en producto y subproductos, con el propósito de identificar el stock de los mismos y las oportunidades de venta sobre el inventario físico de la producción.
5. Establecer herramientas y/o controles adecuados que permitan obtener un mayor rendimiento en el proceso
6. Buscar alternativas que permitan optimizar la producción de la maquila para obtener el mejor rendimiento y evitar desperdicios en el proceso atreves de auditorías y monitoreos.

7. Cumplir con los requerimientos normativos, comerciales y demás normas concordantes en pro de la organización y los clientes a modo de evitar futuras sanciones o devoluciones.
8. Controlar los inventarios detallados y específicos de todos los productos que se despachan diariamente por cliente y producto.

6 Metas

- ✓ Optimizar en un 97% las entregas oportunas del arroz paddy en el molino, optimizando los tiempos de tránsito de los medios de transporte.
- ✓ Optimizar en un 100% la medición respecto a los pesos v&s los rangos establecidos y que el producto cumpla con las condiciones óptimas para el análisis del laboratorio en despacho.
- ✓ Cumplir con el 100% del cronograma de actividades, en pro de dar resultados esperados. Controlando diariamente la producción con el fin de verificar que los resultados obtenidos estén bajo los estándares de las proyecciones estimadas para la venta.
- ✓ Controlar en un 97% el producto desde la finca hasta el molino para evitar mermas o daños del producto. Clasificando en comparativos estadísticos la producción de la maquila, en producto y subproductos, con el propósito de identificar el stock de los mismos y las oportunidades de venta sobre el inventario físico de la producción.
- ✓ Cumplir y contralar en un 97% todos los procesos de maquila (arroz) con el fin de generar altos estándares de rendimiento que busquen obtener una rentabilidad más alta.

- ✓ Realizar auditorías constantes con cumplimiento en un 97% en búsqueda alternativas que permitan evidenciar oportunidades de mejora de la producción de la maquila (arroz) para obtener el mejor rendimiento y evitar desperdicios en el proceso.
- ✓ Dar cumplimiento en un 100% a los requerimientos normativos a modo de no se requeridos o sancionados por entes de control, clientes o proveedores
- ✓ Cumplir al 97% con los estándares de calidad normativos, requeridos en el proceso y el cliente. Con la obtención y control de inventarios detallados por producto en cada una de las fases del proceso con las mediciones de (cobertura, eficacia, valoración en ventas, competitividad y satisfacción del cliente)

7 Diagnóstico y problemáticas detectadas al iniciar las prácticas.

La empresa Cosargo S.A.S. cultiva arroz, maíz y soya en terrenos propios de la compañía, los cuales son recogidos en época de la cosecha para ser llevados a la planta de secamiento con el fin de bajar la humedad del grano para evitar que este se deteriore y se conserve durante el almacenamiento, hasta este punto la compañía tiene el control de todos los procesos.

En el caso de la soya y el maíz se comercializan después del proceso de secado, estos no requieren ningún proceso adicional, para el caso del arroz, la compañía ha encontrado un valor agregado al convertir el arroz paddy seco en arroz blanco para consumo humano y para esto se debe realizar un proceso de transformación del producto, en este caso se realiza por medio de las maquilas. Es decir, el producto debe llevarse a un proveedor externo, en este caso un Molino que realice esta actividad y proceso.

Al asignar un proveedor externo para la transformación del producto, es importante resaltar que esta responsabilidad no debe ser función propia del proveedor y por consiguiente no se puede delegar todo al proveedor, teniendo en cuenta que cuando esto sucede, se han detectado varias falencias e inconformidades en su procesamiento y que se ven reflejados en el producto final, tales como: incumplimiento en los estándares de calidad, bajo rendimiento, problemas en los tiempos de entrega e inocuidad del producto.

El practicante y/o profesional será la persona responsable de controlar todos los procesos desde que ingresa el producto hasta la entrega de final al cliente.

El tema de control inventarios y mermas es otra falla detectada con el proveedor, en el cual también se evidencian diferencias altas, que en ocasiones no son bien justificadas.

Mezcla en productos durante los procesos de recibo, se han detectado que el producto de la compañía se ha mezclado con otro producto como con maíz, soya o paddy de otra calidad, ya sea por error involuntario humano o fallas en los procedimientos de limpieza.

Para movilizar los productos de la finca se cuenta con la empresa TRANSPORTES TECNICO ARDILA S.A.S. pero en esta actividad se han detectado fallas y retrasos en los tiempos de respuesta de las entregas.

El practicante y /o profesional debe apoyar esta operación procurando una logística eficiente, que busque optimizar tiempos de tránsito de los vehículos despachados desde las fincas hasta el lugar donde se realiza el proceso de la maquila, cabe precisar que la vía por la cual se moviliza el producto es destapada y en temporada de lluvias es difícil la movilización de vehículos, lo cual genera retrasos en la operación.

Todo vehículo que sale de la finca “Escondida” sale pesado y este peso se verifica con la báscula del molino donde se realiza la maquila, en algunas ocasiones estas basculas no se encuentran bien calibradas y presentan diferencias por lo que hay que recurrir a otra bascula para hacer comparativos y determinar las tolerancias según los estándares establecidos, por lo tanto, es importante que el practicante y/o profesional esté atento con el control y verificación de peso del producto.

7.1. Estructura del Diagnóstico

Se realizó una matriz DOFA para identificar las oportunidades de mejora enfocada en las funciones realizadas por el practicante:

Tabla 2. Matriz DOFA

DEBILIDADES	OPORTUNIDADES
<ol style="list-style-type: none"> 1. Poco control de la operación donde se realiza la maquila por parte de la organización. 2. Pendiente verificación continua de la calidad de los productos. 3. Implementación de herramientas para control de inventarios con los proveedores. 4. Falta de calibración de los equipos para el proceso de maquila con el proveedor. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Calidad en la prestación del servicio. 2. Implementar modelos de optimización de tiempos para el proceso. 3. Calidad en el almacenamiento de los productos. 4. Medios tecnológicos adecuados. 5. Conocimiento del proceso por parte de los colaboradores.
FORTALEZAS	AMENAZAS
<ol style="list-style-type: none"> 1. Convenios con los molinos para obtener mejores tarifas. 2. Comunicación con clientes y proveedores. 3. Alta calidad de nuestro producto frente al mercado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Falta de proveedores especializados en Maquila. 2. Bajos rendimientos en producción y calidad del producto. 3. Variación en los precios debido al ingreso de arroz del TLC, Mercosur o mayor oferta nacional. 4. Industrias altamente competitivas

Fuente: Puentes, A

7.1.1. Análisis DOFA

Realizando un análisis interno y externo de la empresa Cosargo S.A.S, observamos que unas de las debilidades importantes para Cosargo es tener que utilizar un proveedor externo para realizar las maquilas, como ha sido un proceso tercerizado, la responsabilidad y operación se le delego al proveedor, lo que ha ocasionado inconformidades y problemas en los estándares de calidad; pero que permiten a Cosargo S.A.S evidenciar oportunidades de mejora continua para su crecimiento y sostenibilidad.

Una oportunidad para la compañía es tener la posibilidad de buscar proveedores con mejor maquinaria y tecnología en pro de generar estándares de calidad más altos y optimizar procesos.

Sin embargo, una de las amenazas más relevantes es no contar con proveedores calificados, lo que puede afectar la calidad y los rendimientos del producto, generando pérdidas de dinero.

Otra amenaza latente es el Tratado de Libre Comercio (siglas, TLC) al recibir arroces importados, provocando un decremento de la producción nacional como también un incremento significativo en los costos de los insumos agropecuarios y tecnológicos para siembra, cosecha y maquila, también debido a la fluctuación de las tasas de cambio en el mercado, puesto que es mucho más barato el arroz importado que producir arroz nacional. Por ejemplo, el arroz que es cultivado en Estados Unidos la agricultura tiene muchos incentivos, cosa que no sucede en Colombia.

La principal fortaleza de la compañía son sus cultivos de arroz, reconocidos en el mercado por su alta calidad, lo que permite obtener los mejores precios al momento de su comercialización. Adicionalmente existe una excelente comunicación entre los proveedores y clientes lo que permite que todos estén alineados sobre los mismos objetivos.

8 Cronograma de actividades

Aquí se plasman todas las actividades que se realizarán durante las prácticas empresariales.

Tabla 3. Cronograma de actividades

NOMBRE DE LA EMPRESA	COSARGO S.A.S											
NOMBRE Y APELLIDOS DEL REPRESENTANTE LEGAL	MIGUEL EDUARDO SARMIENTO GOMEZ											
ACTIVIDADES	SEMANAS											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Coordinar y controlar vehículos en tránsito desde la finca o proveedores con transporte de fertilizantes, granos y repuestos.	x	x		x				x	x	x	x	x
Controlar recibo de producto en el molino, verificando pesos y calidad.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Realizar controles a todos los equipos que se utilizan para el proceso de trilla del arroz.	X	x	X	X	x	x	x	x	x	x	x	x
Revisión de granos partidos y blancura del arroz	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Revisión de calidad de los subproductos del arroz	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Verificación de estándares de calidad, según los requerimientos del cliente.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Realización y análisis de informes.	x	x		x		x		x	x	x		x
Verificación y control de empaque.		x			x			x		x		x
Coordinar entrega de producto final al cliente.		x			x		x		x		x	x

Fuente: Puentes.A

9 Plan de mejoramiento

De acuerdo a las problemáticas presentadas en la empresa se propone el siguiente plan de mejoramiento:

- Haciendo el análisis de cada una de las etapas del proceso enfocadas y encaminadas a la mejora continua de los estándares de calidad, medición y control en el cual se hicieron pruebas en campo que permitieron determinar la viabilidad y las necesidades objeto del estudio y práctica.
- Realizando una auditoria pertinente del paso a paso de las actividades de tránsito se evidenciaron falencias en los tiempos de respuesta, encontrando que no había mediciones y/o controles para elevar los niveles de eficiencia y eficacia , por lo anterior se hace necesario crear un formato para llevar control de tránsito de los vehículos despachados desde la finca hasta el sitio designado para realizar la maquila, con el fin de minimizar demoras en recorridos, perdida de producto por robo, mermas o daños al producto.
- Haciendo los análisis del proceso de calidad y buscando fomentar al interior de la organización las mejores prácticas (manufactura), se evidencio que no se contaban con los insumos necesarios que permitieran obtener indicadores de medición respecto a la calidad del proceso y por consiguiente al producto , para lo cual fue necesario generar un formato de análisis de laboratorio, el cual permite comparar los resultados obtenidos del producto en la finca con respecto al molino, y así detectar si hay diferencias significas que puedan bajar la rentabilidad y calidad de la maquila.

- Haciendo los análisis de control de producción diaria se evidencio que no existía un registro de control diario lo que hacía complejo obtener resultados estadísticos justo a tiempo y claros de los productos en proceso o terminados, para lo cual fue necesario generar formatos, para el “*control de producción diaria y eficiencia de los equipos de molinería*”. Esto permite que se puedan realizar los ajustes necesarios para obtener los resultados estadísticos tanto cuantificables como cualificables deseados.
- Haciendo la validación, el muestreo y el análisis del inventarios se evidencio que este no se llevaba de forma organizada y sincrónica, razón por lo cual no permitía obtener resultados estadísticos y numéricos de stop, por productos ya sea terminados, en proceso o desechados, por consiguiente fue necesario implementar un formato para el control de inventario por producto, el cual permite conocer el acumulado de la producción, datos que son importantes para el área comercial, pues que con este insumo logramos obtener los datos exactos del stop y las cantidades disponibles.
- Revisando el proceso de despachos se evidenció que estos eran enviados mas no controlados esta actividad impacta significativamente el inventario y la satisfacción del cliente; para ello fue necesario elaborar un formato de registro para productos despachados, este nos permite tener el control diario del producto que estamos entregando a cada cliente.

10. Productos como resultado de los aportes que el practicante haya realizado en el mejoramiento de los procesos de acuerdo a la empresa

Los aportes generados se relacionan en el siguiente listado:

- Se genero Formato GC-PT-ES-53 Entrega de Productos (Ver Anexo 1.)
- Se genero formato GC-PT-ES-54 Control de vehículos en tránsito (Ver Anexo 2.)
- Se genero Formato GC-PT-ES-55 Control de Calidad. (Ver Anexo 3.)
- Se genero Formato GC-PT-ES-56 Control de inventarios Trilla. (Ver Anexo 4.)
- Se genero Formato GC-PT-ES-57 Reporte diario de Producción (Ver Anexo 5.)
- Se genero Formato GC-PT-ES-58 Análisis de Laboratorio (Ver Anexo 6.)
- Se genero Formato GC-PT-ES-59 Muestreo y Auditoria. (Ver Anexo 7.)

11. Aportes y sugerencias realizadas durante la práctica, que hayan servido para el desarrollo y crecimiento del escenario de practica para hacerlo más competitivo.

- Se sugiere mantener un sistema de calidad que exija llevar los formatos generados en todas las actividades que se realizan, en razón a que estos nos permiten llevar y mantener un control de los procesos de maquila. Algunas veces el maquilador puede demorarse en detectar estas falencias; pero si la Compañía sigue estos controles se pueden corregir oportunamente y así tomar decisiones más rápidas y precisas sobre los procesos.
- Para mantener los estándares de calidad esperados por la organización, se sugiere con alto grado de importancia que al llevar estos formatos se hagan seguimientos y auditorias constantes con el propósito de tener mejora continua del proceso y así ayudar a que el producto obtenga una mejor calidad, lo que redundará en que Cosargo S.A.S llegue a ser un compañía número uno y reconocida en el mercado, logrando que sus productos sea más competitivo y preferidos por los consumidores en lo referente a calidad , oferta y demanda de sus precios, lo cual permitiría que la compañía obtenga utilidades promedio como también una mayor rentabilidad; pero que también sea sostenible en el tiempo y aportando con los ODS objetivos de desarrollo sostenible.

13. Normatividad externa e interna que rige el escenario de la practica

Tabla 5 Normatividad

ORIGEN DOCUMENTO	CÓDIGO	DOCUMENTO
EXTERNO	NTC 519	Norma Técnica Colombia Arroz paddy seco.
	NTC 671	Norma Técnica Colombiana Arroz Blanco
	NTC 1475	Industrias Alimentarias. Arroz descascarado para consumo.

Fuente: Puentes. A

14. Conclusiones

- ✓ Se evidenció que la organización no tenía control total frente a las actividades de la maquila, lo cual se concluye que para obtener mejores resultados no debe dejar la responsabilidad del proceso a terceros.
- ✓ Se considera importante que la organización implemente o haga seguimiento estricto a su sistema de gestión de la calidad y exija la utilización de los formatos para su sistema y estándares de calidad.
- ✓ Se crearon a satisfacción todos los formatos necesarios para el logro de los objetivos y las metas propuestas en la presente práctica.
- ✓ El proceso de la maquila cuenta con muchas actividades en diferentes plazas que deben tener seguimiento y control, para lo cual se sugiere y es necesario validar mano de obra calificada y capacitada que apoye en la operación con el control de dichas actividades en apoyo al profesional en cabeza del proceso.
- ✓ Se considera importante que la organización al trabajar en los estándares de calidad y como ha hecho esfuerzos significativos, también se trabajen en la mejora continua en alcanzar la inocuidad alimentaria.

15. Bibliografía

Cosargo S.A.S. (2022).

ANEXO A. FORMATO ENTREGA DE PRODUCTOS

ANEXO B. FORMATO CONTROL DE VEHICULOS EN TRANSITO

ANEXO C. FORMATO CONTROL DE CALIDAD

	GRUPO EMPRESARIAL COSARGO PROCESO DE TRILLA CONTROL DE CALIDAD	Código: GC-PT-ES-55 Versión: 01 Vigente desde: Sept.2021 Página: 1
---	---	---

FECHA : _____

BLOQUE: _____

ELABORO: _____

TOMA DE MUESTRA	VTA		BVF		POLINCHADOR No.1		POLINCHADOR No.2		ELECTRONICA		DESCASCARADORES				
	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	Blancura	1	2	3	4	
HORA	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	Blancura	% GP	% GP	% GP	% GP	% GP

TOMA DE MUESTRA	MESA SEPARADORA No. 1				MESA SEPARADORA No. 2			
	%Integral Retorno	%Paddy Salida	%Grano Partido		%Integral Retorno	%Paddy Salida	%Grano Partido	
Hora	%Integral Retorno	%Paddy Salida			%Integral Retorno	%Paddy Salida		

Observaciones : _____

ANEXO D. FORMATO CONTROL DE INVENTARIOS TRILLA

 <p>GRUPO EMPRESARIAL COSARGO</p>	<p>GRUPO EMPRESARIAL COSARGO PROCESO DE TRILLA CONTROL DE INVENTARIOS</p>	<p>Código: GC-PT-ES-56 Versión: 01 Vigente desde: Sept.2021 Página: 1</p>
---	--	---

FECHA: _____

BLOQUE: _____

PRODUCTOS	SALDO ANTERIOR	PRODUCCION	RETIROS	TOTAL RETIROS	NUEVO SALDO
ARROZ BLANCO X 50 KILOS					
MEDIO GRANO X 50 KILOS					
INDUSTRIAL X 50 KILOS					
HARINA X 50 KILOS					
RECHAZO X 50 KILOS					

Observaciones : _____

ANEXO E. FORMATO REPORTE DIARIO DE PRODUCCION



Código: GC-PT-ES-57
Versión: 01
Vigente desde: Sept.2021
Página: 1

REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

FECHA : _____
CLIENTE : _____
MAQUILA _____

Bultos de Arroz Blanco: _____
Bultos de Medio Grano: _____
Bultos de Arroz Granza: _____
Bultos de Harina: _____
Bultos de Arroz Rechazado: _____

Observaciones : _____

Elaboró: _____

ANEXO F. FORMATO DE ANALISIS DE LABORATORIO

ANEXO G. FORMATO DE AUDITORIA

 <p>GRUPO EMPRESARIAL OSARGO</p>	<p>GRUPO EMPRESARIAL COSARGO</p> <p>MUESTREOS Y AUDITORIA</p>	<p>Código: GC-PT-ES-59 Versión: 01 Vigente desde: Sept.2021 Página: 1</p>
<p>FECHA : _____ PROCESO: _____ RESPONSABLE _____</p> <p>OBJETO DE LA AUDITORIA: _____</p> <p>ASPECTOS A AUDITAR: _____</p> <p>HORA INICIO: DD/MM/AAAA HORA FINAL:DD/MM/AAAA</p>		
<p>DETALLE DEL PROCESO DE AUDITORIA</p>		
<p> </p>		
<p>HALLAZGOS ENCONTRADOS</p>		
<p> </p>		
<p> </p>		
<p> </p>		
<p>PLAN DE MEJORAMIENTO</p>		
<p> </p>		
<p> </p>		
<p> </p>		
<p>TIEMPOS DE ENTREGA</p>		
<p> </p>		