

Incremento del porcentaje de rendimiento de carne de pescado en una planta procesadora de atún

PROBLEMA

Durante los meses de enero a julio de 2025, el porcentaje promedio de recuperación de carne clara en la línea de limpieza de pescado de una planta procesadora de atún fue de 47,7%, mientras que la meta establecida por la empresa es del 49%.

OBJETIVO GENERAL

Aumentar el porcentaje de recuperación de carne clara de atún en la línea de limpieza de pescado del **47,7 % al 48,35 %** en un período de **cuatro meses** verificando el logro de la **reducción del 50 % de la brecha** en la recuperación de carne clara.

PROPUESTAS

Causas Raíces

Capacitación inconsistente entre los operarios, lo que genera diferencias en la correcta ejecución de la técnica durante la limpieza del pescado

Falta de un procedimiento estandarizado que defina el intervalo de tiempo exacto para el volteo de las canastillas de pescado por lote

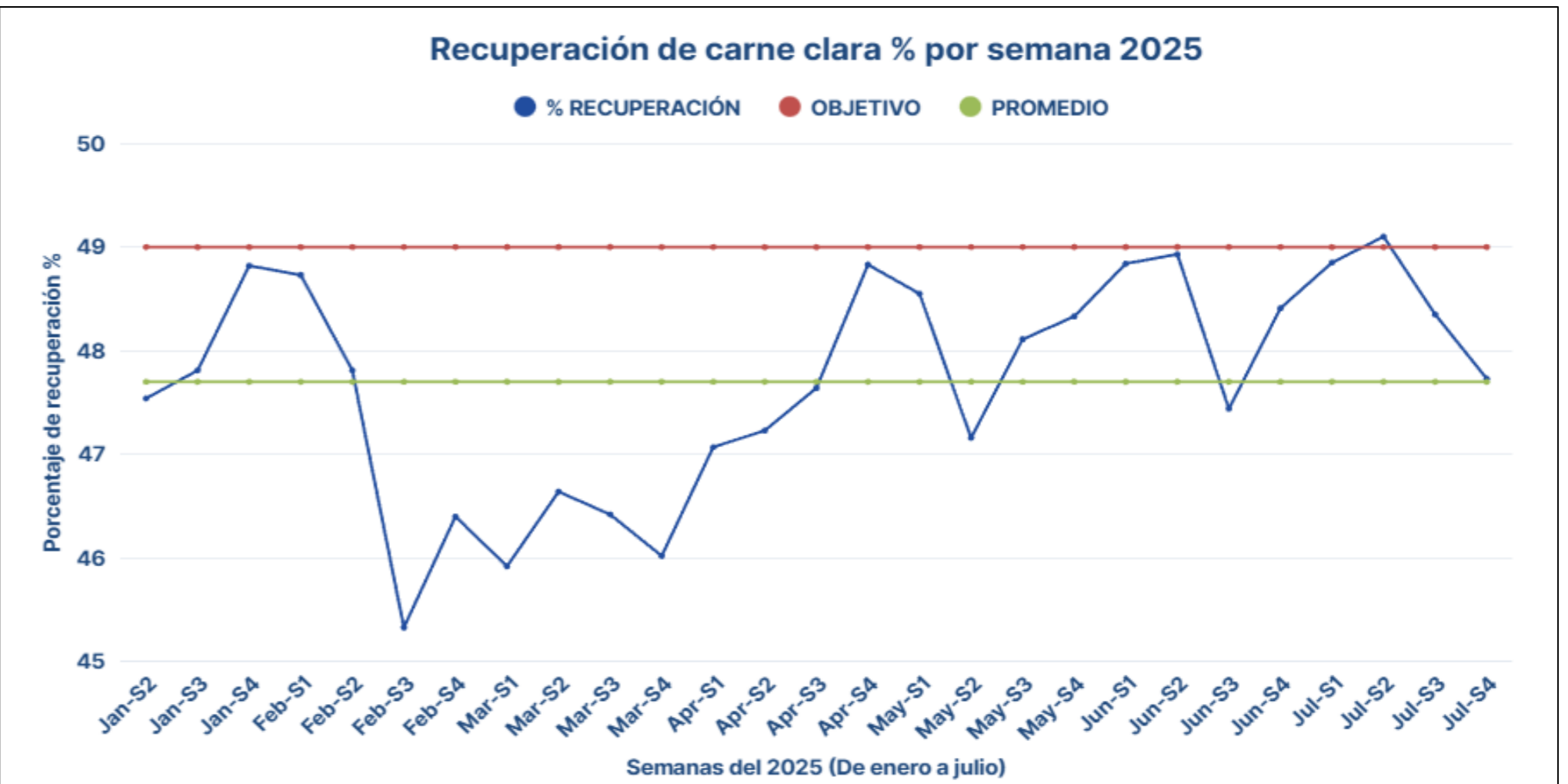
Control manual sin un sistema visual estandarizado dificulta identificar rápidamente la secuencia correcta de procesamiento de coches de pescado

Soluciones

1 Estandarizar la técnica de limpieza mediante un programa de capacitación para reducir la variabilidad entre operarios

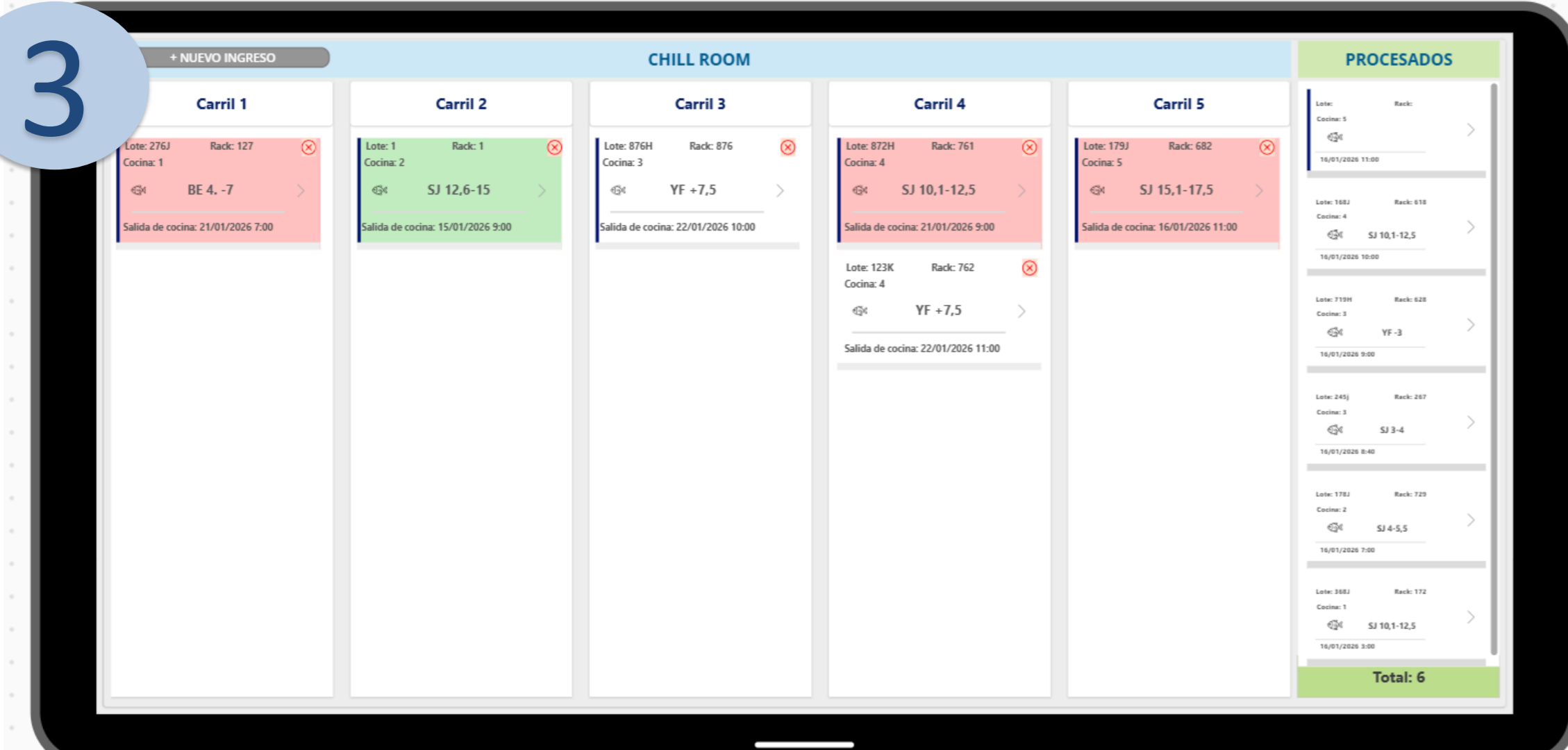
2 Determinar el intervalo estándar de tiempo de volteo de canastillas de materia prima en función de la capacidad de procesamiento de las líneas de limpieza

3 Implementar un sistema Kanban digital para el control de la secuencia de los carros basado en los tickets de procesamiento

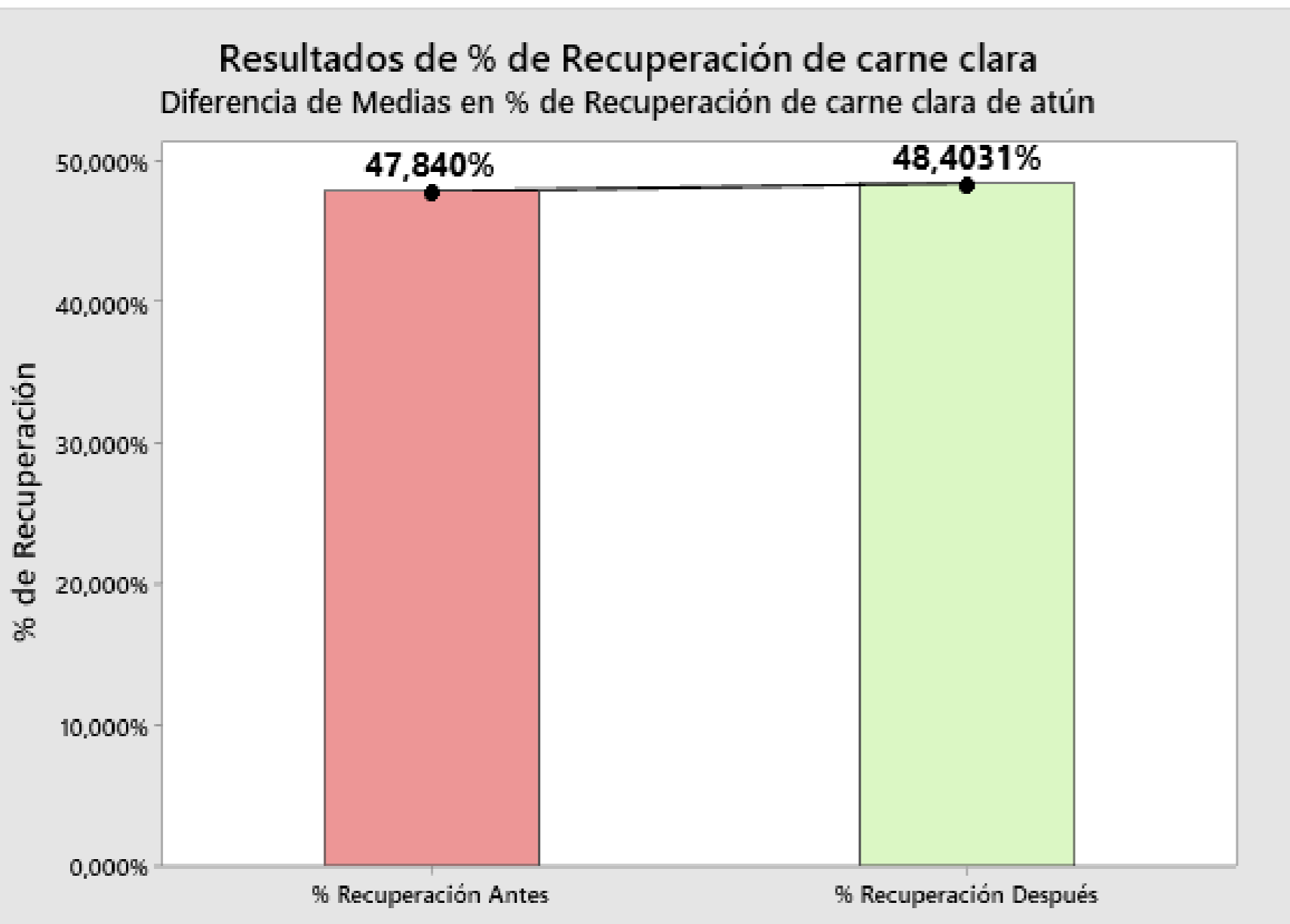


$$Y = \% \text{ de Recuperación de carne clara de atún}$$

$$= \frac{\text{Toneladas totales de carne clara limpia de atún}}{\text{Toneladas totales crudas de atún utilizadas}} \times 100\%$$

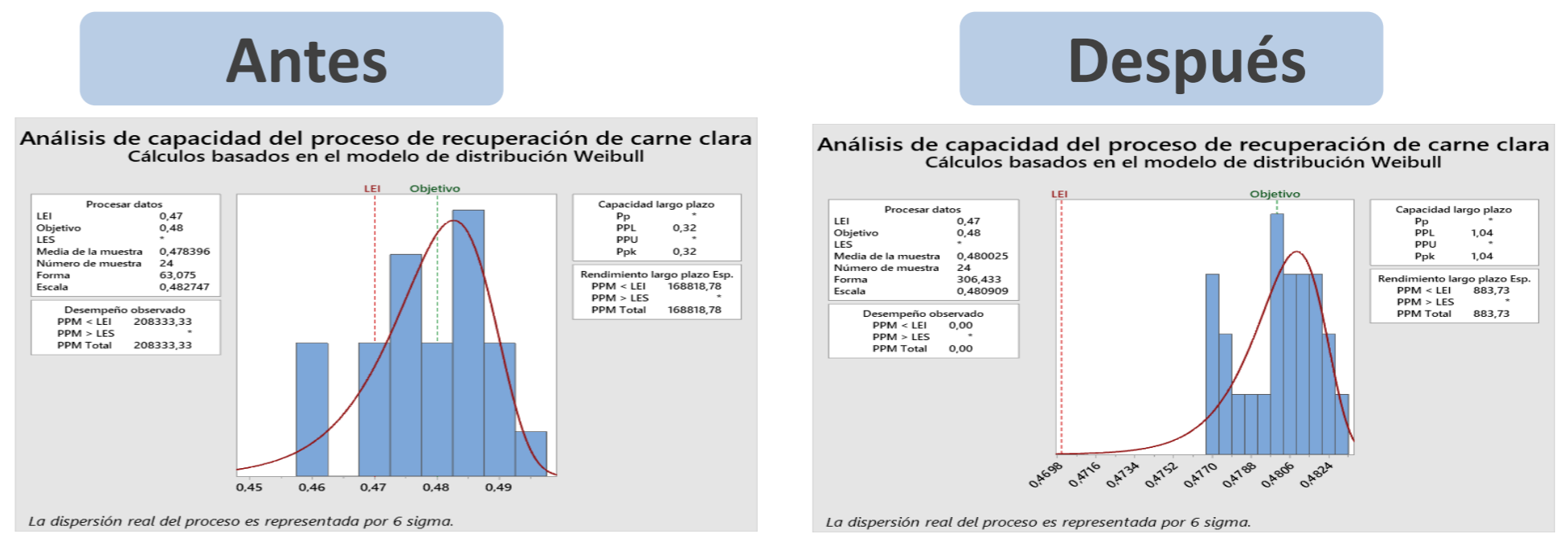


RESULTADOS



CONCLUSIONES

- La optimización integral del proceso permitió maximizar el aprovechamiento de la materia prima, reduciendo significativamente el volumen de carne rechazada o desperdiciada.
- La regulación del flujo, mediante un intervalo de liberación de 7 minutos, eliminó la saturación de bandejas en la línea, permitiendo procesar la demanda de manera continua sin generar tiempos de espera ni cuellos de botella.
- La implementación de controles visuales y la capacitación técnica redujo la variabilidad en el desempeño de los operarios, asegurando que la mejora sea sostenible en el tiempo y no dependa únicamente de la supervisión constante.



Económico		Social		Medio Ambiental	
$\% \text{ de recuperación de carne clara de pescado} = \frac{\text{Toneladas totales de carne clara limpia de atún}}{\text{Toneladas totales crudas de atún utilizadas}} \times 100\%$		$\text{Tasa de ausentismo (\%)} = \frac{\text{Número de limpiadores ausentes}}{\text{Número total de limpiadores programados}} \times 100\%$		$\text{Tasa de generación de scrap (\%)} = \frac{\text{Toneladas de scrap generadas}}{\text{Toneladas totales de pescado crudo utilizado}} \times 100\%$	
Antes	Después	Antes	Después	Antes	Después
47,9 %	48,4 %	10 %	6 %	30 %	25 %