

La Norma ISO 9002 en Colborn Dawes Ibérica

Empresa pionera en la aplicación de un Sistema de Calidad certificado*

La firma Colborn Dawes Ibérica consiguió en junio del pasado año el certificado de «Registro de Empresa» con derecho de uso de la marca AENOR. (Ver MG 12/1994). Para conseguir la certificación esta empresa implantó un Sistema de Calidad basado en la normativa que marca la Norma ISO 9002.

En este aspecto, Colborn Dawes ha sido pionera en nuestro país, ya que ha sido la primera en obtener una certificación de este tipo en la fabricación de prémix para alimentación animal.

Los aspectos más importantes en la implantación de este Sistema de Calidad en C. D. han sido los siguientes:

Control de calidad

A pesar de que C. D. siempre ha sometido a un riguroso control, tanto a las primeras materias que intervienen en la fabricación como a los productos terminados, la empresa ha hecho un esfuerzo con el fin de racionalizar este aspecto.

Así, mejoró el sistema informático para el tratamiento de las muestras, informatizando la liberación de materias primas y productos terminados. Igualmente estableció especificaciones para todas las materias primas utilizadas con criterios claros y precisos, lo cual permitió crear un Plan de Control para todos los materiales de partida.

También creó una sistemática para valorar a los proveedores, lo que ha permitido que la adquisición de productos se realice de una manera más racional.

En cuanto a los productos terminados, se marcaron los criterios sobre los parámetros

a inspeccionar en cada uno de ellos.

Control del proceso de fabricación

Como el proceso productivo de C. D. consiste, en líneas generales, en la pesada, adición y posterior mezcla de materiales para enviarlos envasados a sus clientes, se consideró que los aspectos fundamentales para conseguir un adecuado control eran los siguientes:

- Homogeneidad de mezcla.
- Control de contaminaciones cruzadas.
- Estado de calibración de básculas.
- Control de pesadas manuales.

Homogeneidad de mezcla

Para comprobar que el producto que se envía a los clientes es homogéneo en su composición, C. D. toma diferentes

muestras en el ensaque y determina analíticamente el contenido de un trazador; con los resultados obtenidos se calcula el coeficiente de variación (C. V.). Tomado el resultado como correcto, considera válido el Sistema siempre que el C.V. sea menor de 7,5%.

Esta operación se hace dos veces al año como mínimo o cuando se ha producido una modificación que pueda afectar a la homogeneidad del producto.

Control de contaminaciones cruzadas

Para evaluar la cantidad de restos de componentes de una mezcla que permanecen en el circuito y que pueden pasar a mezclas posteriores C. D. hace una determinación de las contaminaciones cruzadas.

Esta valoración la realiza midiendo mediante análisis de laboratorio cuál es la cantidad de un trazador que se incluye en una mezcla inicial y que permanece en mezclas posteriores en las cuales no debía de aparecer; el resultado se expresa en porcentaje sobre la cantidad que debía encontrarse en la muestra inicial.





Panel informatizado del control del proceso productivo.

Esta empresa considera que la contaminación cruzada es baja cuando se encuentra a un nivel inferior al 5%.

Estado de calibración de las básculas

Para C. D. es fundamental asegurar que se están dosificando adecuadamente todos los componentes que utiliza. Para ello todas las básculas, tanto de dosificación de materias primas como de envasado de producto terminado, están sometidas a un plan de calibración.

Esta calibración se realiza mediante pesas certificadas por el Instituto de Metrología Español dos veces al año o siempre que se produzca algún cambio que afecte a las pesadas.

Control de adiciones manuales

Asimismo, con el fin de evitar los errores humanos, Colborn Dawes Ibérica implantó un sistema de control para las adiciones manuales de productos al circuito de fabricación. Este sistema está basado en la aplicación de códigos de barras identificativos para todos los componentes que intervienen en el proceso productivo.

Cuando se libera una par-

tida de materia prima por Garantía de Calidad, ésta queda identificada mediante un número de liberación que emite el ordenador del laboratorio y que acompañará a dicha partida mediante una etiqueta de código de barras, en la que se consignará también el código del producto.

El proceso de fabricación está controlado por un ordenador central en cuya memoria se encuentran las fórmulas de fabricación y todas las materias primas que intervienen.

Cuando el sistema detecta que desde un determinado silo no se está dosificando producto, pregunta si está vacío y es necesario llenarlo, si la respuesta es afirmativa se autoriza la apertura del silo para la adición de materia prima. Cuando se abre un silo que no está autorizado, se dispara una alarma que avisa de la operación errónea.

Un caso algo diferente es cuando se añaden productos directamente a mezcladora: el ordenador de fabri-

cación informa al operario de la materia prima que debe utilizar con su peso correspondiente; una vez identificada y pesada, se emitirá la correspondiente etiqueta de código de barras con los datos anteriores, a continuación y previamente a la adición a mezcladora, el ordenador comprobará identificación y peso. Si los datos no concuerdan con lo marcado en la fórmula no se permitirá la adición de la materia prima.

Documentación

Partiendo de las directrices de la División de Vitaminas y Productos Químicos de Productos Roche, S.A., Grupo al que pertenece Colborn Dawes Ibérica, la empresa creó un sistema documental formado por los siguientes documentos: Manual de Calidad, 24 Procedimientos Normalizados de Trabajo, Especificaciones de Materiales de Partida y Procedimientos o Instrucciones de Trabajo de cada Departamento.

La amplitud de la Norma implantada obliga a cubrir procesos no solamente referidos a control de calidad o producción, que eran los aspectos que tradicionalmente

se tenían en cuenta, sino también a temas tales como preparación del personal o revisión del contrato con los clientes, que se ha demostrado afectan de manera clave a la calidad del producto. Y es que la Norma ISO 9002 obliga a que todo el personal de la compañía conozca cuál es la Política de Calidad de la empresa, la cual es revisada anualmente por la Dirección.

Para ello, C. D. llevó a cabo reuniones en las que se explicó cuál es el alcance y la importancia del cambio que se estaba llevando a cabo. Al mismo tiempo creó la sistemática necesaria para que cualquier empleado pudiese aportar sus ideas para mejorar continuamente.

Ventajas

¿Cuáles son los beneficios que Colborn Dawes Ibérica espera obtener tanto para sí misma como para sus clientes, después de tanto esfuerzo y dinero para poner a punto este Sistema de Calidad?

Según C. D., una de las grandes ventajas es disponer de una gran cantidad de datos, lo cual proporcionará la información necesaria para evaluar y mejorar la gestión de la compañía, así como una herramienta para disminuir los costos.

Pero todo lo anterior no sería de relevancia si finalmente los clientes de C. D. no obtuvieran provecho. En este sentido la mayor ventaja, aparte de la mejora en cuanto a productos, facilidad de los envíos, etc., es la seguridad de que con un Sistema de este tipo Colborn Dawes Ibérica mejora día a día. ■



* Información elaborada con datos facilitados por Jesús Sierra, jefe de Garantía de Calidad de Colborn Dawes Ibérica.