

CASOS PRÁCTICOS



El **Grupo CONESA** ha culminado con éxito su ambicioso proyecto de unificar e integrar los Sistemas de Gestión de la Calidad UNE-EN ISO 9001, Ambiental UNE-EN ISO 14001 y el Protocolo BRC de seguridad alimentaria. Compartir buenas prácticas, anticiparse a errores, mejora continua del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC), maximizar recursos o reducir duplicidades son sólo algunas de las ventajas de esta certificación conjunta.

Apuesta por la integración de sistemas

Alicia Correa
Responsable
de Calidad
Grupo CONESA

Conservas Vegetales de Extremadura (CONESA) se fundó en el año 1976 por Manuel Vázquez Gimón en Villafranco del Guadiana (Badajoz), en las denominadas Vegas Bajas del Guadiana, zona de regadíos enmarcada en el Plan Badajoz. La producción durante los primeros años (unas 6.000 toneladas de fruta fresca en toda la temporada) se reducía prácticamente a latas de cinco kilos de concentrado de tomate cuyas expediciones se preparaban

y realizaban en los meses inmediatamente posteriores a la producción. En años sucesivos, se comenzó a fabricar en envase industrial y se amplió el abanico a clientes de polvo de tomate. Posteriormente se cambió el tipo de llenado al denominado *aséptico*, con ventajas importantes relacionadas con la calidad y seguridad alimentaria. De esta forma, se pasó de las producciones iniciales de 6.000 toneladas a una producción en torno a las 100.000 toneladas anuales.

En los años 90, el Grupo se amplía con la adquisición de la primera fábrica en Portugal, Tomatago; y en años posteriores se construye e instala la primera fábrica del Grupo dedicada a productos de consumo final, ASTEX, para latas, frascos de cristal, tetra, para productos como salsas, pisto, etc. También en esos años se instalan equipos de llenado que diversifican los formatos de producción, pudiendo llegar a clientes consumidores de muy diversa índole, como fabricantes



de pizzas, zumos, salsas, pescado, ketchup, platos preparados, etc.

Ya en la década de los años 2000, y tras la adquisición de parte de las líneas de transformación de materia prima de las instalaciones del Grupo Nestlé en Miajadas (Cáceres), se duplica la cantidad fabricada, pasando a la fabricación a más de 200.000 toneladas anuales de fruta fresca. Se comienza a fabricar polvo de tomate con la tecnología Filtermat y dados de tomate en aséptico. En el año 2007, y tras la incorporación al grupo de la planta portuguesa SOPRAGOL, se podría afirmar sin equivocarse que el Grupo Conesa se había convertido en el único grupo en el ámbito mundial capaz de satisfacer la demanda de tomate en cualquier tipo de producto y cualquier tipo de formato. Esta gran fortaleza puso al Grupo en disposición de abordar cualquier proyecto que se plantease desde cualquier sector

La comunicación, tanto interna como externa, es otro de los aspectos mejorados con la certificación, porque se gestionan de forma conjunta procesos que requieren la participación de todas las fábricas

demandado por el consumidor, pudiendo fabricar productos totalmente a medida de sus necesidades. Se pasó así de ser un mero fabricante de materias primas, a ser fabricante de *soluciones para el cliente*.

En el año 2010 se instaló en Conesa una línea para la elaboración de salsas en aséptico con destino a *Food Service* y clientes industriales. En el año 2014 el grupo adquiere la planta Tómix en Miajadas dedicada a la elaboración de concentrado de tomate y dados de tomate; y en 2015 se alcanzó un acuerdo de compra del Grupo Agraz compuesto por cuatro fábricas más (dos en Extremadura, una en China y la

última en California). De esta manera, el Grupo CONESA pasa a tener una producción total en torno a 1.000.000 de toneladas de fruta fresca, con una producción y ventas totales por encima de las 250.000 toneladas de producto terminado.

Gestión única

Desde el año 1999, y de forma independiente, cada planta había ido implementando y certificando sus Sistemas de Gestión de la Calidad, Ambiental, y Seguridad Alimentaria con AENOR. A finales de 2015, y con el consenso de los responsables de calidad de cuatro de las fábricas ►►



CASOS PRÁCTICOS

► (Conesa Badajoz, Conesa Portugal, Conesa Vegas Altas y Agraz), se decide abordar el ambicioso proyecto de unificar e integrar todos los sistemas de gestión existentes.

Haciendo una primera revisión a los sistemas de gestión certificados en las cuatro fábricas, se comprobó que la mayoría de ellos estaban basados en la antigua Norma ISO 9000:1994, con procedimientos largos y a menudo poco útiles, y con escasez de herramientas que de verdad aportaran información de la eficacia del sistema. Los documentos iniciales habían sobrevivido a las diferentes actualizaciones de las

versiones de las normas y la estructura era prácticamente la misma que hacía veinte años.

Con la idea de partir de cero y no basar el nuevo sistema en ninguno de los ya existentes, se contactó con la empresa de consultoría *Creative Quality*, que se encargó de coordinar el nuevo proyecto. De esta forma, y con un plazo de algo menos de un año, el objetivo era llegar al verano de 2016 con un único Sistema de Gestión de la Calidad, Ambiental y Seguridad Alimentaria implantado en las cuatro fábricas.

Durante diez meses se trabajó en un sistema de gestión único, consensuado con todas las fábricas y basado en la experiencia de las cuatro fábricas que ya habían implantado normas internacionales de sistemas de gestión. El objetivo era desarrollar documentos escuetos pero eficaces, crear herramientas de gestión modernas y establecer indicadores que realmente aportaran información interesante para mejorar de manera continua y

aumentar la satisfacción de los clientes. Así, se adecuaron los Sistemas de Gestión de la Calidad y Ambiental a los nuevos requisitos de las versiones de 2015 de las Normas UNE-EN ISO 9001 y UNE-EN ISO 14001.

Finalmente, y cumpliendo con los plazos establecidos en el calendario propuesto, el nuevo sistema de gestión estuvo preparado para la campaña 2016/2017 y se pudo trabajar desde su inicio de acuerdo con los nuevos protocolos, instrucciones y análisis del riesgo. A finales de agosto de 2016, AENOR auditó las cuatro fábricas del Grupo CONESA implicadas en el proyecto (Conesa Badajoz, Conesa Portugal, Conesa Vegas Altas y Agraz), consiguiendo con éxito las certificaciones con las Normas UNE-EN ISO 9001, UNE-EN ISO 14001:2015 y el Protocolo BRC (Grado A).

Procesos conjuntos, múltiples ventajas

La implantación de este sistema de gestión único ha hecho posible que



los procedimientos de trabajo en el Grupo CONESA hayan experimentado un aumento en su eficiencia y eficacia, lo que redundará en ventajas tangibles en el trabajo diario que, a su vez, ayudan a dar una mejor respuesta a los clientes. Y es que, se facilita un mejor cumplimiento de los requisitos de todas las normas, ya que se dispone de un conjunto de políticas y procedimientos que son transversales y se aplican de manera global a todo el grupo. Así, se ha armonizado la forma de trabajar en ciertos procesos de conjunto en fábricas del grupo, utilizando ahora un mismo *procedimiento*. Esto se ha aplicado a procesos en el ámbito de Recursos Humanos o compras, y en documentos como el mapa de procesos del grupo.

Asimismo, los procesos productivos de cada fábrica ahora se pueden comparar, lo que permite identificar aspectos positivos, compartirlos y trasladarlos a otras plantas. Igualmente se identifican aspectos negativos, que pueden ser tratados con anticipación para evitar futuros errores en otras fábricas.

En lo que se refiere a seguridad alimentaria, se ha establecido una misma estructura del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC) donde han intervenido todas las fábricas y responsables de seguridad alimentaria, dando como resultado un sistema depurado y

operativo. En este sentido, ahora se cuenta con una herramienta que nos permite mejorar continuamente y estar preparados para cualquier inspección oficial en nuestras fábricas.

La comunicación, tanto interna como externa, es otro de los aspectos que ha mejorado considerablemente con la certificación, ya que se gestionan de forma conjunta procesos que requieren la participación de profesionales de todas las fábricas. Esta nueva metodología de trabajo aumenta la motivación y permite una retroalimentación del conocimiento. Asimismo, hace posible mostrar una imagen uniforme de la organización a clientes y otras partes interesadas.

Acometer un proyecto conjunto de implantación y certificación de sistemas de gestión hace posible reducir los costes asociados a las auditorías. Pero también se maximizan los recursos, reduciendo las duplicidades y la burocracia interna.

Sin duda, todo este proyecto no se habría podido llevar a cabo sin el compromiso de toda la organización en su conjunto con la mejora continua.

Además, de los certificados según las Normas UNE-EN ISO 9001, UNE-EN ISO 14001:2015 y el Protocolo BRC, el Grupo Conesa también cuenta con el certificado AENOR de Sistema de Gestión de I+D+i de acuerdo con los requisitos de la Norma UNE 166002. ▶

LOS DATOS

■ CONESA en cifras

- **12.000 cargas** completas (entre camiones terrestres y contenedores marítimos)



- Llega a más de **66 países** en los cinco continentes

- Es **líder europeo** de producción de tomate



- Se sitúa como Grupo en el **top 10** de los productores mundiales



- Cuenta con nueve fábricas de producción situadas en cuatro países distintos y con diversas áreas de producción agrícola: CONESA BADAJOZ, CONESA PORTUGAL (ex SOPRAGOL), CONESA VEGAS ALTAS (ex TOMIX), ASTEX, AGRAZ, AGROCONSERVEROS, AGUSA, TOMATAGRO Y FUKANG XIANGFEN.

- **Líder** absoluto con una altísima cuota de mercado en **Tomate en Polvo**, con fabricación en tres de las fábricas del Grupo.



- **Amplia gama y diversidad de productos** y formatos y con flexibilidad de estudio de cualquier otro que demande cualquier cliente.



- **Disponibilidad** en cualquier momento de producto por el volumen de producción que maneja.