

CAPÍTULO 1. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Objetivos del capítulo

- Introducir al lector en la situación actual de la empresa, describir sus orígenes, su estructura física, y los objetivos y metas que persigue.
- Mostrar los procesos para la fabricación de botanas tostadas de mayor demanda.
- Dar a conocer los productos elaborados por la empresa.

1.1 Historia

La empresa analizada, fabricante de frituras tostadas, ha venido evolucionando de acuerdo a las necesidades de actualización y adecuación operativa.

Todo comenzó como un pequeño proyecto de nueve amigas con el deseo de brindarle al consumidor un producto natural que protegiera los intereses de la salud.

Empezando a laborar en una casa-habitación, la empresa inició operaciones formales en octubre de 2006 en la modalidad de Sociedad Cooperativa, produciendo botanas elaboradas a base de soya, amaranto, trigo, y maíz.

El producto fue dado a conocer al público en la feria local de la delegación Magdalena Contreras y mediante comercio local entre vecinos y familiares.

En el año 2008 siete de las nueve socias se separaron de la cooperativa, retrasando así la consolidación de la sociedad; a raíz de esto la empresa entró en una etapa de evolución, probando más productos con novedosos y mejorados procesos al tiempo de penetrar nuevos mercados, cubriendo en su totalidad los establecimientos deportivos en dicha demarcación.

Como consecuencia de lo anterior se decidió registrar a una de las socias como persona física con actividad empresarial pues la creación de una Sociedad Anónima se mostraba complicada. La empresa fue apoyada por el Proyecto *PYMES* de la UAM campus Xochimilco y gracias a esto obtuvo su imagen y objetivos medianamente planteados.



Finalmente en el año 2010 una de las socias abandona la sociedad, quedando a la cabeza la señora Angélica que decide consolidarse creando una Sociedad de Responsabilidad Limitada con la participación de cuatro personas más a su cargo.

1.2 Misión

Ser una empresa centrada en la producción de botanas saludables elaboradas con semillas y granos 100 % mexicanos, ofreciendo a los consumidores una alternativa de frituras libres de grasas saturadas y conservadores, con un alto valor nutricional. (Miranda, 2010)

1.3 Visión

Ser una empresa líder, consolidarse y posicionarse en la República Mexicana como una organización exitosa en la producción de botanas saludables, continuando la expansión a los diferentes estados del país. Lograr el reconocimiento de las familias mexicanas por su compromiso a la mejora de la calidad de vida. (Miranda, 2010)

1.4 Valores

- *Honestidad*: Nos manejamos siempre con actos transparentes que nos permiten desarrollar el más alto potencial y crecimiento.
- *Confianza*: Creamos un ambiente de seguridad e integridad que permite a nuestros empleados y trabajadores dar lo mejor de sí mismos en cada una de sus funciones.
- *Trabajo en equipo*: Cada miembro de la organización es indispensable para el correcto funcionamiento de la empresa.
- *Responsabilidad moral*: actuamos con criterio y conciencia de los productos que manejamos y que llevamos a nuestro consumidor asumiendo las consecuencias de nuestros actos.
- *Ecología*: minimizamos el impacto negativo de las actividades empresariales, por ello nuestros productos están contenidos en empaques amigables con la naturaleza.
- *Audacia*: estamos abiertos y nos arriesgamos a la lucha de alcanzar nuestras metas y objetivos. (Miranda, 2010)



1.5 Objetivo general de la organización

Desarrollar, producir y distribuir botanas saludables de excelente calidad, con la finalidad de satisfacer la demanda de la sociedad en busca de una mejor alternativa en frituras naturales que no genere daños a la salud y fomente una mayor calidad de vida que satisfaga y promueva una cultura saludable. (Miranda, 2010)

1.6 Diversidad de los productos elaborados

Como se ha mencionado anteriormente, la empresa elabora botanas tostadas a base de semillas, leguminosas y frutas secas libres de grasas y conservadores artificiales.

Enseguida se clasifica la totalidad de los productos elaborados por la empresa de acuerdo a su sabor dominante; enchilado, natural, salado y dulce.

Sabor dominante	Enchilado	Natural	Salado	Dulce
Botanas	OE	MN	OS	EAC
	MO	SDG	FDS	
	FDS	CCHT	LTJ	ECSAC
	SDG			
	CCHT			
	LTJ			

Cuadro 2. Clasificación de productos de acuerdo a su sabor dominante

Nota: En la introducción de éste trabajo de investigación se hizo mención de que por un acuerdo de confidencialidad con la empresa analizada, no se podrán publicar los nombres de las botanas ni los ingredientes de las mismas; por ello se utilizará una simbología para hacer referencia a éstos. Con letras mayúsculas se representan los nombres de las botanas y con letras minúsculas los nombres de los ingredientes.



1.7 Lay out de la empresa

A continuación se muestra el lay out actual de la empresa, se han detallado los muebles, la maquinaria y las conexiones eléctricas, de agua y gas.

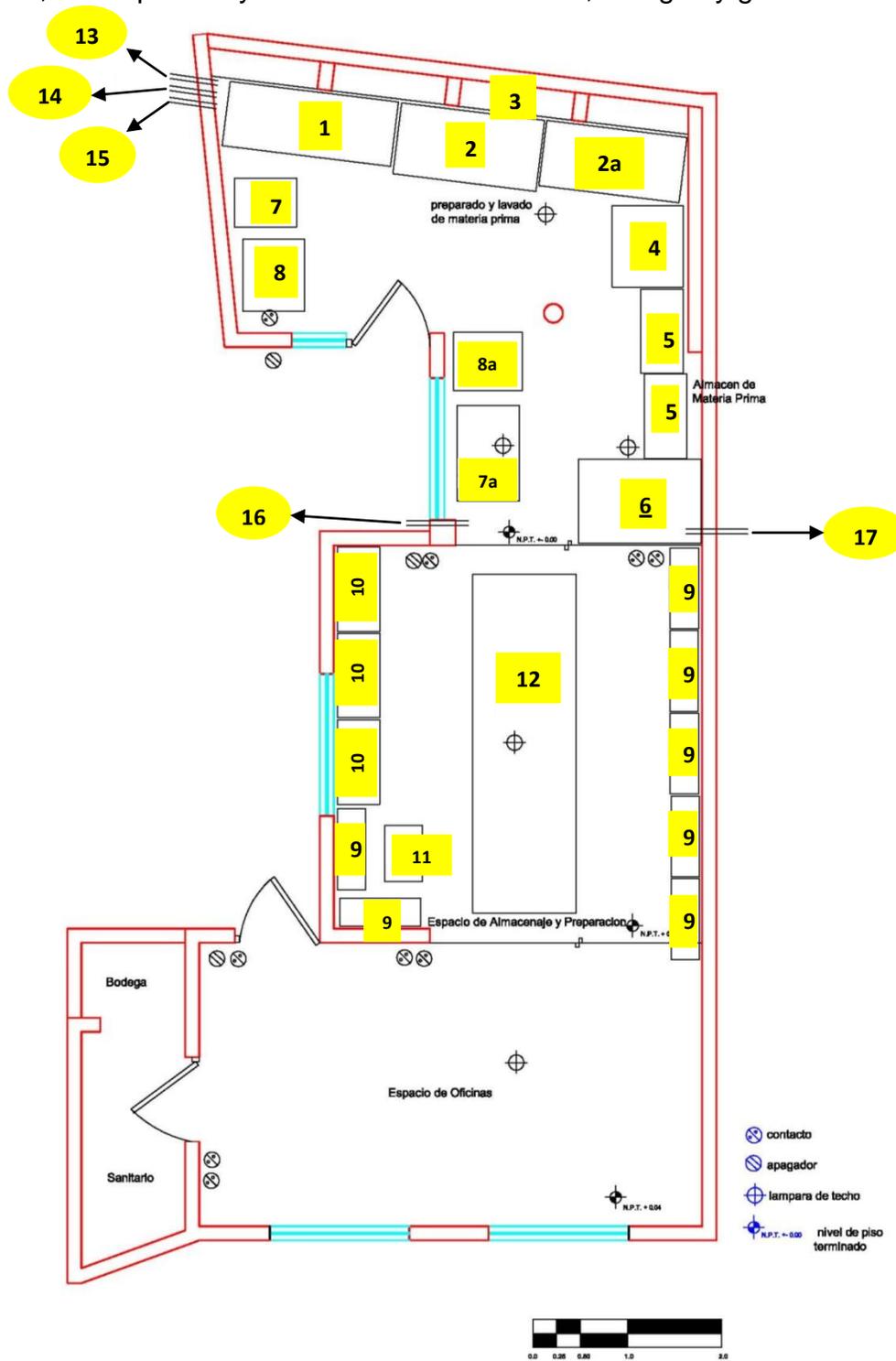


Figura 1. Lay out actual de la empresa

Acotación	Descripción (medidas en metros)	Uso
1	Tarja doble (1,80 X 0,69)	Germinado y escurrido de semillas, y limpieza de utensilios
2	Mesa de apoyo (1,53 X 0,76)	Apoyo durante el proceso
2a	Mesa de apoyo (1,50 X 0,70)	Apoyo durante el proceso
3	Repisa (1,10 X 0,20)	Lugar en donde se guardan los condimentos
4	Estufa industrial (0,75 X 0,87)	Cocer el maíz
5	Estante (0,45 X 0,90)	Almacén de Materia Prima para <i>mz, chc, fds, ltj, tg, sdg</i> y <i>ccht</i>
6	Tostador (1,30 X 0,90)	Tostado de semillas
7	Carro charolas (0,66 X 0,52)	Para enfriamiento de productos de chocolate
7a	Carro charolas doble (0,66 X 1,02)	Para enfriamiento de productos de chocolate
8	Refrigerador (0,66 X 0,77)	Para endurecimiento de productos de chocolate
8a	Refrigerador (0,73 X 0,62)	Para endurecimiento de productos de chocolate
9	Estante (0,30 X 0,86)	Almacén de producto terminado y lugar en donde se guarda el chocolate
10	Estante (0,45 X 0,90)	Almacén de producto en proceso y de Materia Prima para <i>pdh, pss</i> y <i>ard</i>
11	Selladora (0,40 X 0,60)	Sellado de bolsas de frituras, empaque primario
12	Mesa de trabajo (1,10 X 3,61)	Mesa auxiliar en diversas actividades del proceso
13	Entrada de agua caliente	Uso en traja
14	Entrada de agua fría	Uso en traja
15	Desagüe	Uso en traja
16	Entrada de gas	Uso en tostador
17	Ducto de ventilación	Uso en tostador

Cuadro 3. Acotaciones del Lay out actual de la empresa



1.8 Descripción del proceso

Para familiarizar al lector con la empresa analizada, se describirán las actividades involucradas en el proceso de elaboración de botanas.

Actividades de proceso	Descripción	Ingredientes aplicables	Maquinaria o accesorios involucrados	Imagen
Sacar semilla del almacén de materia prima (MP)	Ir al almacén de MP, y sacar semilla del costal con ayuda de las manos, colocar la semilla en colador.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg, ccht, ndi, pdh, pss y ard	Proceso manual, asistido con colador	
Pesar cantidad necesaria de semilla	En la mesa de trabajo, llenar bolsa plástica con ayuda de una jarra para pesar lotes de 2 Kg en la báscula.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg, ccht, ndi, pdh, pss y ard	Actividad manual, asistido con jarra, bolsa plástica y báscula	
Quebrar en trozos pequeños	Colocar semillas en bolsa de plástico y con ayuda de un vaso, quebrar las semillas.	ndi y pdh	Proceso manual, asistido con bolsa de plástico y vaso convencional.	

Cuadro 4. Descripción del proceso. Parte 1 de 5

Actividades de proceso	Descripción	Ingredientes aplicables	Maquinaria o accesorios involucrados	Imagen
Cocer	En la estufa y con agua previa hirviendo, cocer las semillas.	mz	Proceso asistido con olla y estufa industrial	
Germinar o remojar	Llevar las semillas a la tarja, colocar el tapón de la tina y cubrir todas las semillas con agua.	mz, chc, fds, ltj y tg	Proceso manual asistido por tarja industrial	
Ecurrir	Quitar el tapón de la tarja, esperar a que el agua se escurra por completo y las semillas pierdan el exceso de humedad.	mz, chc, fds, ltj y tg	Proceso manual asistido por tarja industrial	
Tostar semillas, verificar nivel de tostado	Llevar semillas al tostador, introducirlas en lotes con ayuda de la jarra y verificar nivel de tostado por la ventana del tostador.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg y ccht	Proceso manual asistido por jarra y tostador de semillas	

Cuadro 5. Descripción del proceso. Parte 2 de 5

Actividades de proceso	Descripción	Ingredientes aplicables	Maquinaria o accesorios involucrados	Imagen
Sacar semilla del tostador	Cuando el nivel de tostado sea el esperado, sacar las semillas y esperar a que enfríen.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg y ccht	Proceso manual, asistido por colador y tostador	
Almacenar como producto en proceso	Las semillas tostadas se almacenan en bolsas u ollas en espera de los demás ingredientes.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg y ccht	Proceso manual, asistido por olla	
Pesar cantidad de semilla para mezcla	Sacar solamente las semillas del almacén de producto en proceso que se vayan a utilizar para la mezcla, pesarlas.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg y ccht	Proceso manual, asistido con bolsa de plástico, jarra y báscula	
Pesar cantidad de condimentos necesaria	Ir por los condimentos necesarios para la mezcla y pesarlos.	sdm, scl, cp y ado	Proceso manual, asistido con báscula	

Cuadro 6. Descripción del proceso. Parte 3 de 5

Actividades de proceso	Descripción	Ingredientes aplicables	Maquinaria o accesorios involucrados	Imagen
Vaciar todos los ingredientes en recipiente	Vaciar todos los ingredientes de la botana en olla.	mz, chc, fds, ltj, tg, sdg, ccht, ndi, pdh, pss, ard, sdm, scl, cp y ado	Proceso manual con olla como accesorio	
Mezclar semillas y condimentos	Mezclar las semillas y condimentos hasta homogenizar la mezcla.	Todos los anteriores (Botana)	Proceso manual	
Llenar y pesar bolsa	Llenar las bolsas (empaquete primario) con el contenido deseado de botana.	Botana	Proceso manual asistido con embudo y bandeja	
Sellar bolsa	Sellar las bolsas con la selladora.	Botana	Proceso manual asistido con selladora	

Cuadro 7. Descripción del proceso. Parte 4 de 5

Actividades de proceso	Descripción	Ingredientes aplicables	Maquinaria o accesorios involucrados	Imagen
Etiquetar bolsa	Colocar etiqueta en la parte superior de la bolsa sellada (empaquete primario).	Botana	Proceso manual asistido con engrapadora	
Poner caducidad y lote a etiqueta	Anotar fecha de caducidad y número de lote sobre la etiqueta.	Botana	Proceso manual asistido con foliador y fechador	
Acomodar producto terminado en empaque secundario	Acomodar bolsas (empaquete primario) en la caja del inventario de producto terminado (empaquete secundario).	Botana	Proceso manual	
Almacenar hasta la venta como producto terminado	Llevar caja (empaquete secundario) a almacén de producto terminado.	Botana	Proceso manual	

Cuadro 8. Descripción del proceso. Parte 5 de 5

1.9 Censo de maquinaria, accesorios y herramientas del proceso

En los cuadros siguientes se mostrará un censo de maquinaria y accesorios que forman parte del proceso de elaboración de botanas tostadas.

Maquinaria o accesorio	Descripción	Imagen
Colador	Colador cuadrado de 40 x 25 x 15 cm	
Báscula	Báscula digital, capacidad máxima de 2 Kg	
Bolsas plásticas	Bolsas plásticas convencionales de 30 x 25 cm	
Vaso convencional	Vaso convencional de cristal, capacidad de 250 ml	
Olla	Olla convencional, capacidad de 10 litros	

Cuadro 9. Censo de maquinaria y accesorios. Parte 1 de 3

Maquinaria o accesorio	Descripción	Imagen
Estufa industrial	Estufa industrial de gas con 6 quemadores	
Tarja industrial	Tarja industrial de 2 tinas con llave de cuello de cisne	
Tostador de semillas	Tostador fabricado especialmente para el proceso de tostado de semillas, capacidad de 4 Kg por lote de tostado	
Jarra	Jarra plástica con capacidad de 3 litros	
Embudo	Embudo convencional pequeño	

Cuadro 10. Censo de maquinaria y accesorios. Parte 2 de 3

Maquinaria o accesorio	Descripción	Imagen
Bandeja	Bandeja pequeña con capacidad aproximada de 50 gramos de semilla	
Selladora	Selladora eléctrica para bolsas plásticas	
Engrapadora	Engrapadora convencional	
Foliador	Foliador manual convencional	
Fechador	Fechador automático convencional	

Cuadro 11. Censo de maquinaria y accesorios. Parte 3 de 3