



# **Business BluePrint (BBP)**

**E-Book**

**IOP.(002).[20].Quality Control**

# Business BluePrint (BBP)

## E-Book Contents

01 - BBP Document

02 - Workshop Presentation

03 - Benefits

04 - Workshop Record

05 - BBP Signoff and Presence List

06 - Gaps

07 - Issues

08 - Impacts



# IOP.(002).[20].Quality Control

## 20 - Industrial Operations / 30 - Sales

EPM		Country				Business Unit					
Level 0 – Group	Level 1 – Scenario	BR	AR	PY	UY	AGRI	F&I	Fertilizer	S&B	IOP	Corp
20 - IOP	20.30 - Quality Control	Y	Y	N	N	Y	Y	Y	N	Y	N

**DOCUMENT REVISION**

Author / Revision	Version	Date	Comments	Status
Guillermo Paz	01	28/01/2019	Documento criado	Liberado
Vanessa de Souza Eduardo Rigoni	01	21/03/2019	Revisión	Liberado
Vanessa de Souza Eduardo Rigoni	01	30/04/2019	Revisión final en el workshop con BPO's	Pendiente

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 1 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### Contenido

01.	Business Scenario.....	4
01.01.	Scenario Description.....	4
01.02.	Objective .....	4
01.03.	Functional Scope.....	4
01.03.1.	Quality Planning.....	5
01.03.2.	Quality Inspection .....	5
01.03.3.	Certificado de Calidad.....	6
01.03.4.	Quality Notifications .....	6
01.03.5.	Audit Management.....	7
01.04.	Process Flow (As-Is).....	8
01.04.1.	Recepción de Mercaderías .....	8
01.04.2.	Producción.....	9
01.04.2.1.	Producción de Harina de Soja/Aceite Desgomado (Crushing) .....	9
01.04.2.2.	Producción de Aceite Refinado .....	9
01.04.2.3.	Producción de Oleína .....	9
01.04.2.4.	Producción de Lecitina.....	10
01.04.2.5.	Producción de Fertilizantes Líquidos.....	10
01.04.2.6.	Producción de Fertilizantes Solidos.....	11
01.04.2.7.	Producción de Arroz .....	11
01.04.3.	Expedición.....	11
01.04.4.	Gestión de la Calidad en el almacenaje de Granos .....	12
01.04.5.	Control de Medio Ambiente.....	12
01.04.6.	Homologación de Proveedores .....	12
01.04.7.	Evaluación de Proveedores .....	12
01.04.8.	Plan de Acción - No Conformidades.....	12
01.04.9.	Calibración.....	12
01.04.10.	Auditorias .....	13
01.04.11.	Gestión de Documentos.....	13
01.05.	Process Description (To-Be) .....	13
01.05.1.	Recepción de Mercaderías .....	13
01.05.2.	Producción.....	13
01.05.2.1.	Producción de Aceite/Harina de Soja .....	14
01.05.2.2.	Producción de Aceite Refinado .....	15
01.05.2.3.	Producción de Oleína .....	15
01.05.2.4.	Producción de Lecitina.....	15
01.05.2.5.	Producción de Fertilizantes Líquidos.....	16
01.05.2.6.	Producción de Fertilizantes Sólidos.....	16
01.05.2.7.	Producción de Arroz .....	16
01.05.3.	Expedición.....	17
01.05.4.	Gestión de la Calidad en el almacenaje de Granos .....	17
01.05.5.	Control de Efluentes y Emisiones Atmosféricas.....	17
01.05.6.	Homologación de Proveedor.....	17

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 2 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

01.05.7.	Evaluación de Proveedores .....	18
01.05.8.	Plan de Acción - No Conformidades.....	18
01.05.9.	Calibración.....	18
01.05.10.	Auditorias .....	18
01.05.11.	Gestión de Documentos.....	18
01.06.	Process Flow (To-Be) .....	19
01.06.1.	Supplier Homologation.....	19
01.06.2.	Quality y Control in Goods and Material Inbound.....	19
01.06.3.	Quality Control in Production.....	19
01.06.4.	Quality Control in Outbound (Sales and Distribution) .....	20
01.06.5.	Audit Management.....	20
01.06.6.	Treatment of Nonconformities .....	20
01.06.7.	Quality Master Data Management.....	20
01.06.8.	Equipment Calibration and Glassware.....	20
01.06.9.	Effluent and Atmospheric Emissions Control .....	21
01.06.10.	Quality Management in Grain Storage.....	21
02.	Master Data .....	21
02.01.	Organizational Structure .....	22
02.02.	Maestro de Materiales .....	22
02.03.	Lista de Tareas.....	23
02.03.1.	Plan de Inspección.....	24
02.03.2.	Hojas de Ruta / Recetas - PP.....	24
02.03.3.	Plan de Mantenimiento – PM .....	24
02.04.	Centro de Trabajo.....	24
02.05.	Catálogo.....	25
02.06.	Características de Inspección Maestras (MIC) .....	28
02.07.	Procedimiento de Muestreo .....	28
02.08.	Registro Info de Calidad - Compras .....	28
02.09.	Modelo de Certificado .....	29
02.10.	Métodos de Inspección .....	32
03.	Integración .....	32
04.	RICEF's .....	32
04.01.	Enhancements (NEW) .....	32
05.	Reporting .....	33
06.	Roles & Responsabilidades.....	33
07.	Perfiles de Acceso.....	35
08.	Organizational Impacts.....	35
09.	Open Issues.....	37
10.	BPO – Business Process Owner's Acceptance Sign-off.....	38

## 01. Business Scenario

### 01.01. Scenario Description

La calidad está presente en varios escenarios de negocio dentro de una organización, y puede influir directamente o indirectamente en cuestiones legales y como también impactar en la imagen de la empresa ante los clientes y la sociedad.

Por lo tanto, es esencial el levantamiento detallado de todos los escenarios de calidad dentro de la organización, para que los problemas internos y externos sean evitados debido a un mal funcionamiento, como así tambem, que existe a garantía de que todos los materiales y procesos sean evaluados a partir especificaciones establecidas conforme a las normas internas y externas, obteniendo la calidad esperada de los productos y servicios.

Las soluciones para los procesos de calidad fueron basadas en el modelo de Brasil, así como procesos que no existían en las Operaciones Sur serán cubiertos por la solución BBR sin grandes modificaciones.

### 01.02. Objective

El objetivo de este documento es detallar el entendimiento de los procesos del área de calidad da BSA y la propuesta para la implementación de los mismos en SAP y sus respectivos impactos.

### 01.03. Functional Scope

Los siguientes temas muestran las características del módulo de Gestión de Calidad que se implementarán para satisfacer las necesidades planteadas en el proyecto Demetra.

Los escenarios de negocio que se integran con la gestión de calidad en la organización se dividen en:

- Recepción de mercancías:
  - Evaluar la calidad de los materiales y servicios recibidos;
- Producción:
  - Inspecciones en los procesos productivos y en los productos producidos;
- Expedición:
  - Gestión de los materiales y documentos exigidos por el cliente, y que deben ser expedidos;
- Homologación de proveedores:
  - El proceso para garantizar que el proveedor cumpla con las expectativas exigidas;
- Evaluación de proveedores:
  - El evaluación continua de los proveedores homologados;
- Planes de Acción - Tratamiento de no conformidades:
  - Gestión de las acciones para tratar los problemas identificados;
- Auditorías:

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 4 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

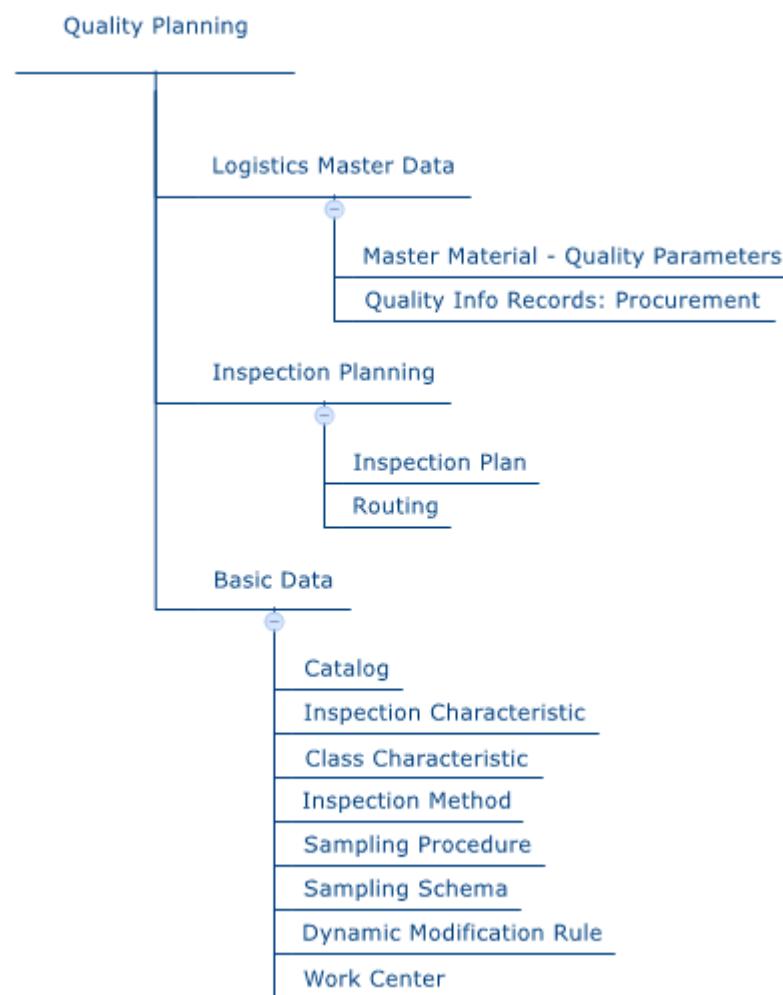
- Administrar en el sistema, las auditorías internas y externas de mantenimiento de las Certificaciones obtenidas por la organización.

### 01.03.1. Quality Planning

La planificación de calidad es responsable de mantener los datos maestros y básicos necesarios para planificar y ejecutar las inspecciones de calidad para productos y procesos dentro de una organización.

Se pueden planificar, por ejemplo, los momentos en que los materiales deben ser inspeccionados y las especificaciones a ser utilizadas en las evaluaciones de cada inspección.

Entre los datos maestros y básicos necesarios para la planificación de calidad, tenemos:

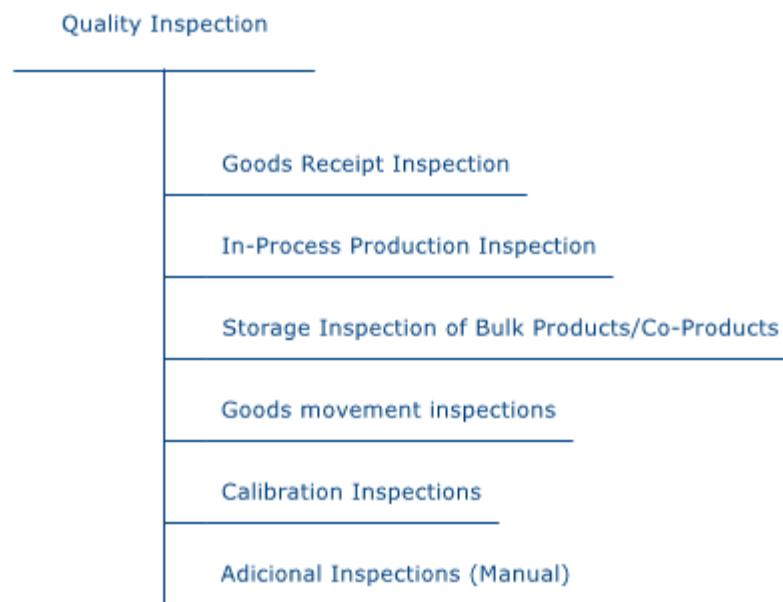


### 01.03.2. Quality Inspection

Controla cómo realizar las inspecciones de calidad, determinando la creación de lotes de inspección de acuerdo con la planificación de calidad, la entrada de resultados de los análisis planificados, la entrada de defectos encontrados en las inspecciones realizadas y como así también el cierre de los lotes de inspección, mediante la Decisión de Utilización.

Las inspecciones de calidad recolectadas en el entendimiento del proceso son:

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 5 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	



### 01.03.3. Certificado de Calidad

El certificado de calidad es un documento que garantiza que las especificaciones de un determinado producto cumplan con la necesidad establecida por el cliente en el momento de la compra. Esta funcionalidad en SAP tiene como objetivo, la gestión de la recepción y la generación de certificados de calidad dentro de la organización.

Para el recibimiento del certificado de calidad, el sistema posibilita la gestión y monitoreo de los certificados provenientes del proveedor, y cuando es necesario posibilita la creación de reglas que impiden la continuación del proceso de recepción de materiales o el cierre de las inspecciones, si un certificado no es recibido en el sistema.

Podemos definir que un certificado debe ser recibido en el momento de la entrada de mercadería y de lo contrario este proceso no podrá ser realizado, o vincular la recepción del certificado con el cierre de las inspecciones, impidiendo la toma de decisión de utilización.

El proceso de generación de certificado consiste en la selección de las informaciones pertinentes a la calidad del producto que esta siendo vendido, respetando los estándares estipulados por el cliente. Puede ser realizado manualmente a través de un pedido, lote de inspección o lote, o de manera automática, cuando el material es embarcado para el transporte.

Para emitir el certificado de calidad, será necesaria la creación de un modelo de certificado, el cual determinará los análisis a ser considerados. En el modelo de certificado, se podrá especificar también, el origen de los resultados de los análisis y de las especificaciones, se podrá especificar si los análisis deben ser considerados de una cadena de proceso o no, el layout de impresión del certificado, etc.

Una vez creado el modelo de certificado, éste puede ser vinculado a un producto, a un grupo de mercancías a un producto y cliente, pudiéndose crear certificados exclusivos de cliente, de acuerdo a sus exigencias y expectativas.

### 01.03.4. Quality Notifications

El aviso de calidad tiene como objetivo registrar y procesar diferentes tipos de problemas encontrados en las inspecciones de calidad.

Una de sus principales utilidades esta en la gestión de los defectos encontrados, que pueden tener origen interno (proceso de fabricación) o externo (defecto proveniente del proveedor), y en monitorear la corrección de los mismos. El objeto de referencia afectado, por algún problema, puede ser registrado, como así también, los socios (partners) involucrados en la identificación, resolución del problema, registro de defectos y registro de sus causas.

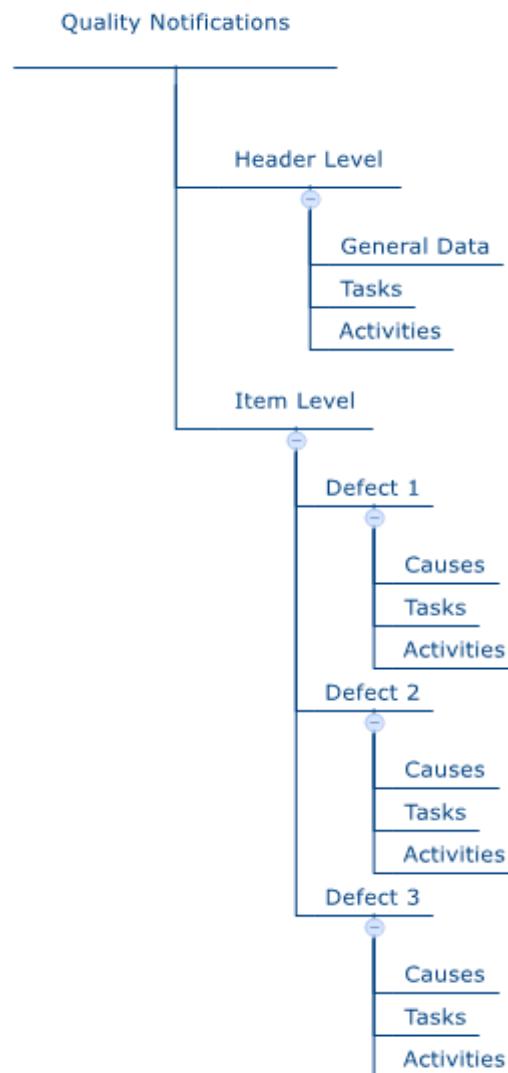
Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 6 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

La creación del aviso puede ser automáticamente, en la entrada de un resultado de análisis fuera de la especificación, o manualmente utilizando su transacción de creación.

Los avisos QM se dividen en tres tipos, que identifican el origen del problema, siendo:

- Reclamación de cliente;
- Reclamación contra proveedor;
- Problemas internos.

Un aviso QM está estructurado de la siguiente manera:



### 01.03.5. Audit Management

La Auditoría es un examen sistemático utilizado para determinar dónde un objeto atiende o no, los requisitos especificados previamente. Normalmente se realiza a través de una lista de preguntas, donde los resultados son evaluados y documentados.

El componente de administración de auditoría ayuda en la planificación y en el proceso de auditoría, monitoreando las acciones correctivas y preventivas que se determinaron durante la auditoría y evaluando los datos desde diferentes puntos de vista.

Un proceso típico de auditoría por incluir las siguientes fases:

- Planificación:

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 7 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

- Planificación de la auditoría permite tener en cuenta las fechas de inicio y de fin, la frecuencia anual, mensual y como así también, la lista de preguntas que será contemplada.
- Procesamiento:
  - Liberación de la auditoría, invitación para los participantes, registros de documentos relevantes para la auditoría;
- Evaluación:
  - Evaluación de las preguntas, evaluación de la auditoría y de las acciones correctivas y preventivas, análisis de los resultados.

## 01.04. Process Flow (As-Is)

### 01.04.1. Recepción de Mercaderías

Actualmente las plantas no tienen control de calidad de los insumos críticos/materias primas soportadas en SAP .

- **Insumos Críticos**

Los Insumos críticos de **Refinería** están siendo controlados vía ficha técnica de producto por el supervisor de la Refinería.

Los materiales de embalaje son controlados por el encargado de Envase.

Cuando utilizamos los insumos críticos en la producción de aceites refinados en general, se registran los lotes de los proveedores en planillas físicas para control, para tener así la trazabilidad del insumo consumido (requisitos de los sistemas de gestión de calidad).

Para **hexano** se realiza inspección de calidad en todas las cargas recibidas por el área de calidad, el laboratorio libera la descarga del producto analizado.

Para **Fertilizantes** tenemos recepción de embalajes (insumos críticos), que son controlados por el encargado del Envase.

Existe también, recibimiento de **ácido graso destilado**, utilizado en la producción de lecitina, este material es controlado por el área de calidad a través de análisis y liberación para descarga. Los controles se registran en las planillas Excel.

Se realiza también inspecciones en la recepción de las **enzimas**, que son insumos críticos para la producción de Oleína, realizando la validación del certificado de calidad del proveedor en cada entrada de mercadaria.

- **Materias Primas**

El recibimiento de las materias primas de los **fertilizantes líquidos** son controlados por el equipo de calidad y se registran en el sistema Qualify.

El recibimiento de las materias primas de los **fertilizantes sólidos** son controlados por el equipo de calidad y se registran en planillas Excel.

Podemos tener recepción de aceites vegetales de soja y de girasol (neutro, degomado y refinado), oleina y aceite de cártamo, tanto de Bunge (transferencia) o como también de Terceros. Todos estos recibimientos son controlados por el área de calidad con análisis y liberación para descarga. Los controles se registran en planillas Excel.

Tenemos recepción de Gomas en las unidades de Tancacha o Puerto San Martín para la fabricación de lecitinas, todos estos recibos son controlados por el área de calidad y los controles se registran en planillas Excel.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 8 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 01.04.2. Producción

Se realizan análisis durante la producción de los productos, con el objetivo de monitorear el proceso de fabricación, como así también de los productos acabados, para garantizar la calidad de entrega.

Los procesos de fabricación se clasifican de acuerdo con el producto final y se mostrarán en los siguientes temas.

#### 01.04.2.1. Producción de Harina de Soja/Aceite Desgomado (Crushing)

El proceso de producción es continuo y en él se realizan diversas análisis diarias de monitoramiento de proceso: en la soja recibida, en el FAT, Goma/Borra, aceite producido, cáscara producida y harina producida referente al día anterior de producción.

Para algunos productos, son realizados análisis con frecuencia semanal y mensual durante el proceso de producción y pos producción, de acuerdo a la necesidad de cada unidad/fábrica.

Las plantas SJS, PSM, TCH y RAM tienen una intranet industrial, que permite registrar la calidad colectada durante el proceso de fabricación. Estos resultados quedan disponibles para consulta y para generar determinados informes. Los análisis de los productos terminados como harina, aceite desgomado/bruto y cáscara se registran en SAP, algunos de estos resultados se utilizan para el cálculo del balance de masa.

#### 01.04.2.2. Producción de Aceite Refinado

Las plantas SJS y PSM producen aceites refinados y utilizan la intranet industrial para registrar la calidad colectada durante el proceso de fabricación.

Los análisis de los productos acabados como aceites refinados de soja, girasol y cártamo, son registrados directamente en SAP por el área de calidad de la planta, todos los lotes de inspección son generados manualmente por el área de calidad para registrar los resultados de los análisis. Los sub-productos como borra y ácido graso son analizados y registrados en planillas excel.

Existe también, en algunas ocasiones, venta de la producción de aceite neutro, y en esos casos el análisis de calidad es realizado antes de la expedición. Los resultados de los análisis son registrados en planillas Excel.

#### 01.04.2.3. Producción de Oleína

La producción de oleína se realiza por lote, y en cada batch se realizan análisis de control de proceso.

El producto se envía a tanques de almacenamiento, donde se realizan análisis completos antes de realizar la expedición.

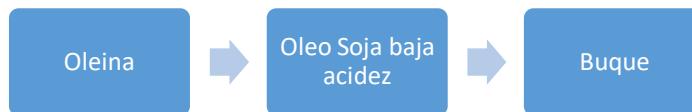
Estos análisis se registran en planillas Excel.



Se realizan mezclas de aceite neutro con baja acidez y Oleína, para producción de Oleína con baja acidez, la mezcla se realiza en el tanque, y después de homogeneizar se realiza un análisis completo del producto antes de la expedición.

Estos análisis se registran en planillas de Excel.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 9 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	



### 01.04.2.4. Producción de Lecitina

Este proceso se realiza por batch, siendo que para cada batch (Tanque) se realizan análisis de liberación del producto, realizadas por el área de calidad de la planta.

Los productos se envían a los tanques de almacenamiento y se realizan análisis completos para su posterior expedición.

Todos los resultados de los análisis realizados por el área de calidad se registran en SAP.

### 01.04.2.5. Producción de Fertilizantes Líquidos

Todos los análisis realizados por el laboratorio, durante el proceso, en los productos acabado y en la recepción, se registran en el sistema Qualify.

En la producción de NH3 se realizan análisis dos veces por semana (lunes y jueves), siendo que los análisis del dia lunes se utilizan para expedir el certificado expedicion del producto.

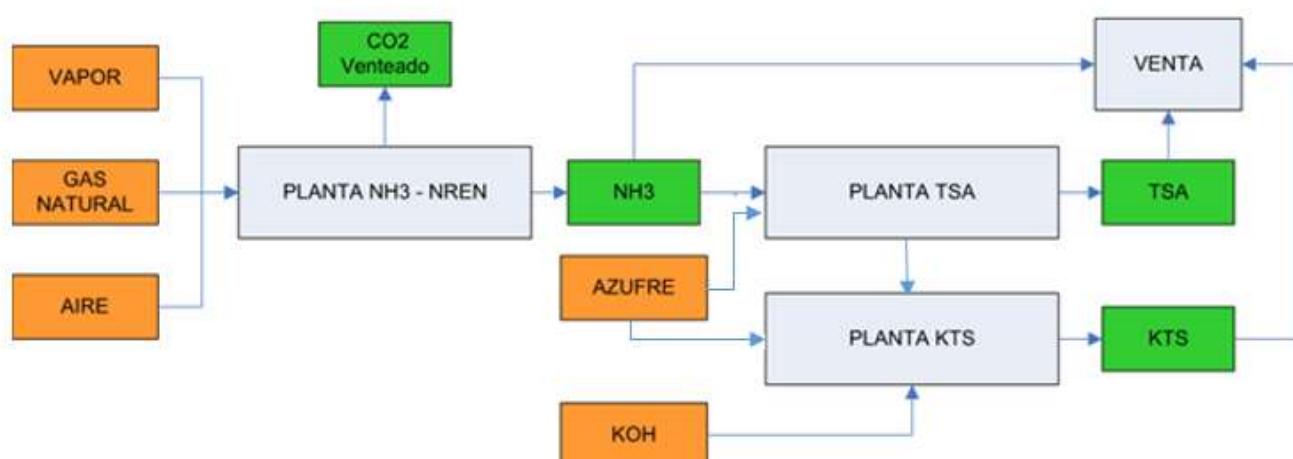
La producción de KTS se realiza bajo demanda del área comercial y cuando tiene producción, el producto se analiza dos veces por semana también (lunes y jueves), siendo que los análisis de dia lunes se imprimen en el certificado de calidad.

La producción de TSA se envía a tanques intermedios, estos son analizados diariamente por el área de calidad (excepto fines de semanas).

De los tanques intermedios, los productos se envían y se almacenan en tanques mayores, para posteriormente ser expedidos.

En estos ultimos tanques tenemos análisis realizados dos veces por semana, el certificado de expedición se realiza sobre la base de estos análisis.

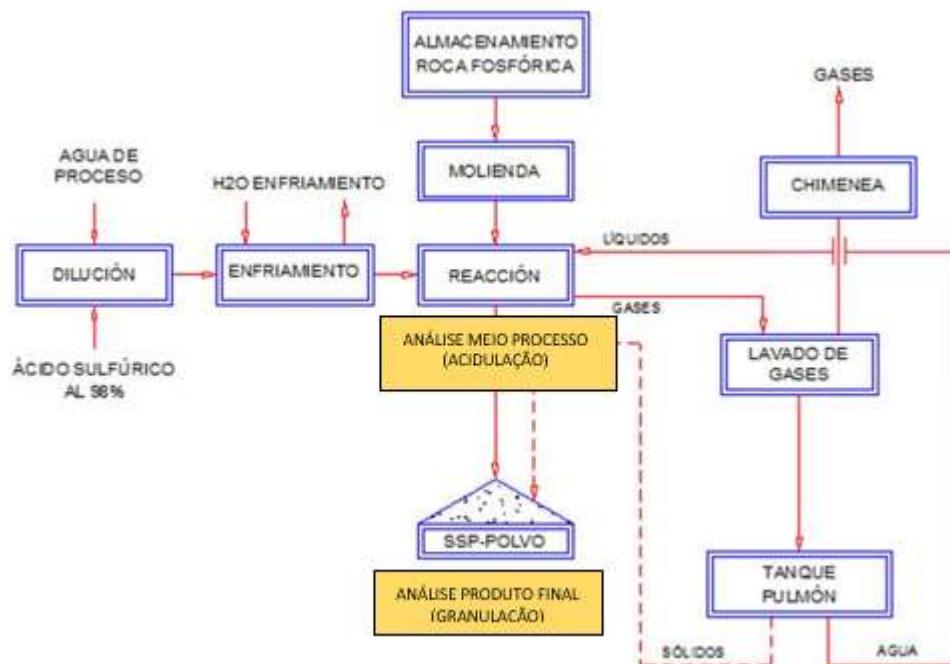
En las mezclas realizadas en los camiones no hay control de calidad, se envían las fichas técnicas y de seguridad de los productos.



#### 01.04.2.6. Producción de Fertilizantes Solidos

En la producción de fertilizantes sólidos, se realiza el control de calidad en el proceso de acidulación y en el proceso de granulación por turno (excepto 3º turno y domingos). Las muestras se analizan y los resultados se registran en SAP a través de puntos de control.

Con respecto a las materias primas importadas, para realizar diferentes tipos de mezclas, no tenemos inspección de calidad sobre ellas. En algunos casos, existe una ficha técnica del producto, pero actualmente no es realizado nada.



#### 01.04.2.7. Producción de Arroz

El proceso es continuo y se realizan análisis diariamente en las muestras recolectadas en las diversas etapas del proceso, todos los resultados de estos análisis se registran en planillas excel. Se realizan análisis de proceso y de producto acabado.

Los análisis son realizados a diario, en el producto terminado/envasado, y cuando son solicitado por el cliente, se registran en el certificado de calidad de expedición.

### 01.04.3. Expedición

Se realiza la emisión del certificado para los productos terminados como lecitinas, aceite neutro, desgomado, refinado (soja, girasol, cártamo), oleína, harinas de soja, arroz, fertilizantes líquidos y sólidos.

En el proceso de expedición de Mercado Externo, de harinas de soja y de pellet de girasol, se realiza el control de calidad de los embarques, y se colectan muestras durante la carga y del pool de las muestras, son realizadas análisis y los resultados se registran en planilla Excel.

Para las expediciones de Mercado Interior de harina de soja y de pellet de girasol, no se realizan análisis de expedición y no hay envío de certificado de calidad para las expediciones, esporádicamente el certificado es solicitado por el cliente.

Para la expedición de fertilizantes líquidos, los certificados de calidad se envían en cada camión, estos son hechos a partir de los resultados de los análisis semanales de los productos KTS, TSA y NH3. La generación de los certificados es realizada a través del sistema Qualify.

Para las mezclas de fertilizantes líquidos no existe impresión de certificado de calidad, sólo se envía la ficha técnica del producto expedido.

Para la expedición de aceites desgomados y neutros, los certificados se envian junto con cada camión de expedición, conteniendo las informaciones de análisis realizadas en el Tanque de almacenamiento, el certificado se realiza manualmente.

Para la expedición de aceites refinados, cuando se trata de cargas a granel y big bags, los certificados de calidad se envian junto con cada camión, conteniendo los análisis realizados en el tanque, excepto para aceites envasados PET/botellas, para los cuales no se imprimen certificados de calidad manualmente.

Para la expedición de fertilizantes sólidos, cuando se expiden al mercado externo, se emiten certificados de calidad. Para la expedición de mezclas de fertilizantes sólidos no hay control de calidad o envío de certificado de calidad.

#### 01.04.4. Gestión de la Calidad en el almacenaje de Granos

En el puerto de Bahía Blanca tenemos un sistema legado implantado que realiza la gestión de granos recibidos, existiendo también la recepción de trigo, maíz y cebada. Todos los recibimientos se dirigen a los silos con la calidad predefinida, de esta forma cada silo tiene un rango de especificación y la recepción direcciona las cargas recibidas de acuerdo a ese rango.

La cantidad recibida en cada silo se registra en el sistema de balanzas y esa información migra al sistema Legado del puerto, de esa manera tenemos la cantidad de cada silo.

En el momento de la carga se actualiza la cantidad del silo que se ha cargado, mostrando en el sistema la cantidad real del mismo.

Las unidades de crushing realizan una gestión de la calidad de los granos, haciendo una separación en el almacén, a través de planillas excel, controlándose los días y la calidad del subproducto almacenado. De esa forma, a través de los promedios ponderados de cada área del almacén, se realizan las expediciones del producto acabado.

#### 01.04.5. Control de Medio Ambiente

Tenemos tratamientos de efluentes en las unidades de Campana, San Jerónimo Sud, Tancacha, Puerto San Martín y Ramallo, cada unidad registra los resultados en diferentes sistemas. Campana registra los resultados de todos los análisis en el sistema Qualify, San Jerónimo Sud registra en SAP, Puerto San Martín y Ramallo registran en planillas Excel.

El efluente inicial, efluente final y efluentes de las lagunas de tratamiento son analizados por el área de calidad, con frecuencia diaria, semanal o mensual, según lo definido por cada planta.

Son controlados los residuos sólidos de las unidades, por tipo de residuo, cantidad producida y destino, llevando un control a través de planillas de excel en cada planta. Posteriormente, una vez por mes, se envía un reporte mensual de todas las plantas, compilando todos los resultados para el área corporativa.

#### 01.04.6. Homologación de Proveedores

No se realiza evaluación de los nuevos proveedores de insumos críticos por el área de calidad.

#### 01.04.7. Evaluación de Proveedores

No hay una formalización de los problemas/defectos identificados en los insumos críticos.

#### 01.04.8. Plan de Acción - No Conformidades

La gestión de los planes de acción de no conformidades, apuntadas en auditorías internas y externas, desvíos internos de calidad y no conformidades procedentes de clientes, son tratadas vía planilla excel y sistema JIRA.

#### 01.04.9. Calibración

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 12 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

La gestión de la calibración a ser realizada en los equipos críticos de los laboratorios es realizada vía planilla excel, a diferencia de la unidad de Puerto San Martín, donde hay un sistema en la intranet que tiene los datos de los equipos, la periodicidad de calibración y el histórico registrado.

### 01.04.10. Auditorias

Es el proceso para realizar auditoría interna, donde la analista de calidad corporativa realiza auditorías del sistema FSSC22000, GMP + B2 y GMP + B3 utilizando un check-list con preguntas del sistema de gestión Bunge. En este check list se seleccionan las no conformidades por sus clasificaciones (NC menor, NC mayor y NC crítica), al final, después de completar el formulario de auditoría, el check list calcula la nota de la unidad.

### 01.04.11. Gestión de Documentos

Toda la gestión de documentos es realizada por el área de calidad corporativa. Los documentos están disponibles en PDF en carpetas compartidas, separadas por áreas.

En las revisiones, el jefe de calidad envía un correo electrónico para su revisión por parte del analista de calidad corporativa y después de realizar la revisión del documento, registra la nueva versión en la carpeta compartida.

No hay documentos impresos en las plantas, todos los empleados tienen acceso a las carpetas compartidas disponibilizadas.

## 01.05. Process Description (To-Be)

### 01.05.1. Recepción de Mercaderías

Durante la recepción de mercancías (insumos críticos), un tipo de control será configurado para atender las necesidades de inspecciones.

Se activará la administración por lotes para los insumos críticos, de esta forma, para todo recibimiento de estos materiales será necesario registrar el lote del proveedor en SAP.

De la misma manera, cuando el material se transfiera entre depósito de almacenamiento, el operador deberá especificar en el sistema, el material y lote correspondiente.

Si un stock de un determinado producto está en Control de Calidad, este producto no podrá ser utilizado hasta que una evaluación del departamento de calidad sea realizada, posteriormente, el stock podrá ser transferido a libre utilización y la producción (o cualquier otra área) conseguirá consumir el insumo.

El proceso de clasificación de granos está siendo tratado por el equipo de GTM.

#### Origen Lotes de Control:

- 01 - Inspección en la recepción de materiales (Origen 01 es la configuración estándar que será utilizada para controlar calidad en el recibimiento de materiales).

### 01.05.2. Producción

En SAP existe la posibilidad de inspeccionar y registrar los controles de calidad realizados en los productos y procesos de fabricación.

Para los productos envasados vamos a tener producción por proceso y para los demás productos, la producción será a través de producción repetitiva, con lo que los controles de calidad/lotes de inspección podrán ser creadas automáticamente a partir de las confirmaciones de producción o liberación de la orden de fabricación.

Lote de inspección será habilitado para los productos terminados como: harina de soja, aceite bruto, aceite desgomado, neutrales y refinados, oleína, lecitinas, arroz, fertilizantes sólidos y líquidos.

Para el proceso de envase, como el arroz y los aceites refinados, se utilizará el modelo de producción PP-PI (por proceso) y la regla de nomenclatura de lote, a ser aplicada, será definida por SAP estándar de 10 números secuenciales.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 13 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

Para los demás productos, como fertilizantes, oleína y productos crushing, considerar que el modelo utilizado será producción repetitiva y la regla de numeración de lote utilizada, será igual a la regla de Crushing en la BBR.

### Regla Crushing:



1 - Para las unidades que tienen dos líneas de producción, el número inicial sirve para diferenciar las líneas.

PSM - Son las siglas de la unidad productora (ej: PSM - Porto São Martín).

120219 - Representan el día, el mes y el año de producción.

### 01.05.2.1. Producción de Aceite/Harina de Soja

Las inspecciones de calidad se realizan en el medio y al final del proceso de fabricación, con una frecuencia de acuerdo con el plan de inspección de cada planta.

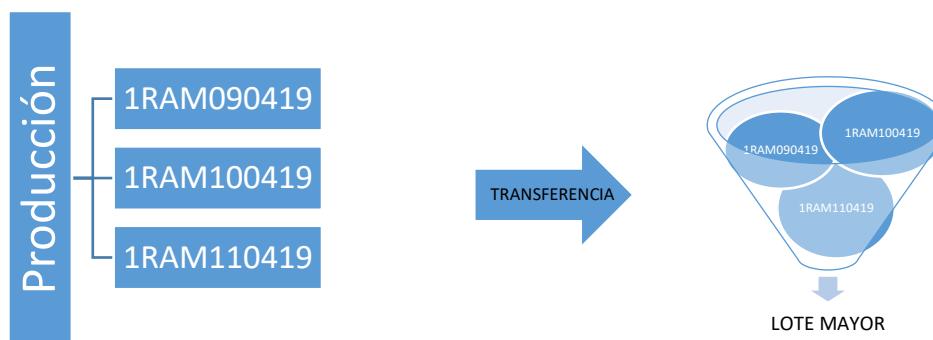
El lote de inspección, durante el proceso de fabricación, se creará manualmente mediante una transacción específica de calidad para producción repetitiva, en cada operación se colocará el producto y sus parámetros/características inspección maestras.

El lote de inspección al final del proceso de fabricación estará asociado a la declaración de producción.

Con la primera confirmación del día, el sistema abrirá automáticamente un lote de inspección para cada producto (Harinas, Aceite Desgomado Crudo y Cascara), siendo que en cada producto estarán vinculadas las especificaciones/características de inspección maestras.

Cada producción generará un lote de producción (llamado de lote pequeño) que será transferido, posteriormente, a un tanque con capacidad mayor, y que recibirá el nombre de lote logístico (lote mayor o lote acumulado). Para Cada análisis de tanque será creado un lote logístico de liberación.

La transferencia entre lotes/depositos, ocasionará que el sistema abra automáticamente un lote de inspección, para registrar los resultados de los análisis de liberación del tanque, posteriormente esos análisis pueden ser emitidos en el certificado de calidad del producto durante la expedición.



En las plantas mixtas, este proceso de liberación/bloqueo de tanque no será necesario, pues el producto podrá ser consumido antes de ser analizado, ya que es utilizado en el proceso de fabricación de la planta de aceite neutro / refinado.

### Origen Lotes de control:

- 13 - Producción repetitiva - Inspección en los procesos de fabricación;
- 04 - Entrada de mercaderías de la producción;
- 05 - Otra entrada de mercaderías - Inspección Co-Productos;
- 08 - Ctrl. Liberación de Tanque - BAL

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 14 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

## 01.05.2.2. Producción de Aceite Refinado

Las Inspecciones de control de proceso, serán creadas manualmente mediante una transacción específica de calidad para producción repetitiva, en cada operación se colocará el producto y sus parámetros / características de inspección maestras.

Las inspecciones al final del proceso de producción están asociadas a la declaración de producción, donde se abrirá automáticamente un lote de inspección para los aceites neutro y refinado, siendo que para cada producto estarán vinculadas las especificaciones / características de inspección maestras.

Cada producción generará un lote de producción (llamado de lote pequeño) que será transferido, posteriormente, a un tanque con capacidad mayor, y que recibirá el nombre de lote logístico (lote mayor o lote acumulado). Para Cada analise de tanque será creado un lote logístico de liberación.

La transferencia entre lotes/depósitos, ocasionará que el sistema abra automáticamente un lote de inspección, para registrar los resultados de los análisis de liberación del tanque, posteriormente esos análisis pueden ser emitidos en el certificado de calidad del producto durante la expedición.

### Origen Lotes de control:

- 13 - Producción repetitiva - Inspección en los procesos de fabricación;
- 04 - Entrada de mercancías de la producción;
- 05 - Otra entrada de mercancías - Inspección Co-Productos;
- 08 - Ctrl. Liberación de Tanque - BAL

## 01.05.2.3. Producción de Oleína

Las inspecciones realizadas en la Oleína estarán asociadas a la declaración de producción, con el primer apuntamiento del día, que abrirá automáticamente un lote de inspección con las especificaciones/características de inspección maestras necesarias para registrar los resultados de los análisis.

Cada producción generará un lote de producción (llamado de lote pequeño) que será transferido, posteriormente, a un tanque con capacidad mayor, y que recibirá el nombre de lote logístico (lote mayor o lote acumulado). Para Cada analise de tanque será creado un lote logístico de liberación.

La transferencia entre lotes/depósitos, ocasionará que el sistema abra automáticamente un lote de inspección, para registrar los resultados de los análisis de liberación del tanque, posteriormente esos análisis pueden ser emitidos en el certificado de calidad del producto durante la expedición.

### Origen Lotes de control:

- 04 - Entrada de mercancías de la producción;
- 08 - Ctrl. Liberación de Tanque - BAL

## 01.05.2.4. Producción de Lecitina

Las inspecciones de la lecitina estarán asociadas a la declaración de producción, y luego se abrirá automáticamente un lote de inspección para la lecitina, siendo que en cada producto tendrá asociado las especificaciones/características de inspección maestras.

Cada producción generará un lote de producción (llamado de lote pequeño) que será transferido, posteriormente, a un tanque con capacidad mayor, y que recibirá el nombre de lote logístico (lote mayor o lote acumulado). Para Cada analise de tanque será creado un lote logístico de liberación.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 15 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

La transferencia entre lotes/depositos, ocasionará que el sistema abra automáticamente un lote de inspección, para registrar los resultados de los análisis de liberación del tanque, posteriormente esos análisis pueden ser emitidos en el certificado de calidad del producto durante la expedición.

### Origen Lotes de control:

- 04 - Entrada de mercancías de la producción;
- 08 - Ctrl. Liberación de Tanque - BAL

### 01.05.2.5. Producción de Fertilizantes Líquidos

Las inspecciones de NH3 y KTS se registrarán en lotes de inspección de origen 89, abiertos manualmente cuando sea necesario registrar los análisis, a partir de esos lotes de inspección se imprimen los certificados de calidad de los productos para expedición.

Las inspecciones de TSA estarán asociadas a la declaración de producción, se abrirá automáticamente un lote de inspección para registrar los resultados de los análisis.

Y para registrar los resultados de los análisis realizados en el tanque de expedición de TSA, deberá ser abierto un lote de inspección manual de origen 89, para registrar los análisis de envío semanal.

### Origen Lotes de control:

- 04 - Entrada de mercancías de la producción;
- 89 - Otros controles QM - BAL.

### 01.05.2.6. Producción de Fertilizantes Sólidos

Las Inspecciones de control de proceso, serán creadas manualmente mediante una transacción específica de calidad para producción repetitiva, en cada operación se colocará el producto y sus parámetros/características de inspección maestras.

Los controles de calidad en la producción de los Fertilizantes Sólidos estarán asociadas a la declaración de producción, en la primera confirmación del día, se abrirá automáticamente un lote de inspección para el producto, siendo que cada producto tendrá asociado las especificaciones/características de inspección maestras.

Los planes de inspección de estos materiales serán configurados con puntos de control, para que de esa forma sea posible registrar los análisis realizados por turno de producción.

Con respecto a las materias primas importadas, utilizadas para realizar diferentes tipos de mezclas, no tendremos control de calidad sobre ellas. En algunos casos, tendremos una ficha técnica de producto, pero hoy no se realiza ningún control.

### Origen Lotes de control:

- 13 - Producción repetitiva - Inspección en los procesos de fabricación;
- 04 - Entrada de mercancías de la producción.

### 01.05.2.7. Producción de Arroz

Las Inspecciones de control de proceso, serán creadas manualmente mediante una transacción específica de calidad para producción repetitiva, en cada operación se colocará el producto y sus parámetros/características de inspección maestras.

Las inspecciones de final de proceso estarán vinculadas al declaración de producción, en la primera hora del día, abrirá automáticamente un lote de control para el arroz envasado, siendo que en cada producto estarán vinculadas las especificaciones / características maestras de control

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 16 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### Origen Lotes de control:

- 13 - Control intermedio orden de producción;
- 04 - Entrada de mercancías de la producción.

### 01.05.3. Expedición

Se identificó la necesidad de crear dos formularios para la emisión de certificado de calidad, siendo un certificado para los productos acabados que tendrán lote logístico y el otro para los subproductos que no tendrán lote logístico.

La generación del certificado será manual, teniendo que informar el material y lote de la expedición o número del lote de inpección.

Para registrar los análisis del pool de muestras del buque, será necesario abrir un lote de control manual de origen 89, siendo posible emitir el certificado de calidad del buque a través de ese lote de control generado.

### Desarrollo:

- Formulario para la impresión del certificado de calidad para los productos terminados con lote y método;
- Formularios para la impresión de los certificados de calidad para los subproductos sin lote y con método;
- Cambiar la fijación de valores de características fijadas por tiempo determinado.

### Origen Lotes de control:

- 89 - Inspecciones de materiales que se envían por buques.

### 01.05.4. Gestión de la Calidad en el almacenaje de Granos

Necesitamos implementar un sistema para realizar la gestión de calidad de los granos en la recepción de las plantas / puertos y de las harinas almacenados para expedición.

### Desarrollo:

- Implementación del sistema de gestión de calidad de granos

### 01.05.5. Control de Efluentes y Emisiones Atmosféricas

En este proceso de inspección, se considerarán los análisis realizados en el departamento de utilidades, teniendo en vista el seguimiento del proceso como un todo, de acuerdo con las necesidades.

Para estas inspecciones, se deben crear materiales exclusivos de calidad (Tipo de Material específico) y configurados como relevantes para la calidad.

Las inspecciones que se pueden realizar en este proceso, son:

- Las aguas residuales;
- Agua Tratada de las Lagunas.

### Origen Lotes de control:

- 89 - Inspecciones.

### 01.05.6. Homologación de Proveedor

El proceso de homologación del proveedor tiene como objetivo garantizar que un proveedor sea homologado para un determinado material y planta, que deberá ocurrir como forma de aprobación.

Se activará la clave de control YBAL-MC - AL - Elementos Críticos - Homol.Fornecedor, para los insumos críticos de la calidad, de esta forma todos los proveedores nuevos deben ser aprobados por el área de calidad corporativa, solamente después de la aprobación podrá ser realizado pedido de compra.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 17 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 01.05.7. Evaluación de Proveedores

Si se encuentra algún defecto del proveedor, se debe crear un aviso QM para registrar la reclamación y un correo electrónico deberá ser enviado al proveedor y al área de compras, junto con el formulario estándar, para que el proveedor registre la causa del problema y las acciones propuestas para la resolución del problema.

### 01.05.8. Plan de Acción - No Conformidades

El objetivo del proceso es gestionar las no conformidades encontradas en los procesos de calidad, auditorías, reclamaciones de clientes, etc.

Para atender esta necesidad de control, se debe crear un tipo de aviso QM – Y3, a través de ampliaciones (Z) para agregar funcionalidades necesarias para el seguimiento y resolución de la no conformidad.

#### Desarrollo:

- Desarrollar un formulario para imprimir la nota QM – Y3 Plan de Acción.

### 01.05.9. Calibración

Para la gestión de las calibraciones realizadas en los equipos críticos de los laboratorios se utilizará SAP, módulo de PM, siendo que toda parte de registro de equipos, listas de tareas y planes de mantenimiento de calibración serán realizados por el equipo de mantenimiento industrial de la planta.

La gestión de calibración, compuesta por las actividades de monitoreo, ejecución/registro de los resultados, cierre de orden de mantenimiento/calibración deberán ser realizadas por el equipo del laboratorio de la planta.

Fue identificado que el modelo de certificado actual, no cumple los requisitos de las auditorías externas, ya que en SAP cuando se genera el certificado de calibración de un equipo, sólo el último certificado es válido.

Los certificados de las calibraciones anteriores (que comprueban la efectiva calibración del equipo) no son válidos, debido a la lógica de construcción del certificado que busca sólo los patrones actualizados.

### 01.05.10. Auditorias

Gestión de las auditorías internas y externas para el mantenimiento de las certificaciones o para auditorías de obtención de nuevas certificaciones. Se utilizarán las preguntas en el sistema actual de acuerdo con sus estructuras y formas de evaluación.

Para realizar la gestión, será necesaria la configuración de los objetos de auditorías:

- Utilización de la auditoría - Certificación, Mantenimiento;
- Tipos de auditorías - Interna o Externa;
- Clasificación - de acuerdo con los cálculos realizados en el sistema actual;
- Motivos de auditoría;
- Estructura Lista de Pregunta - de acuerdo con la estructura de las preguntas del sistema actual;
- Perfil de evaluación - Menor, Mayor y Crítica.

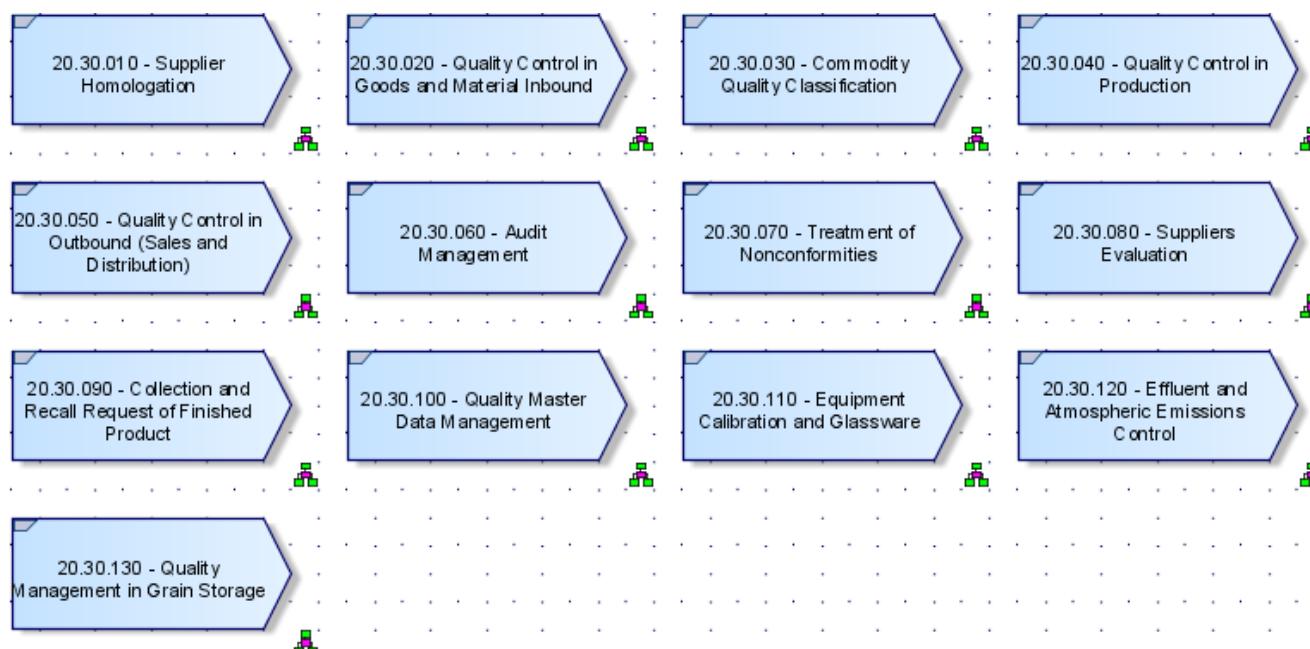
### 01.05.11. Gestión de Documentos

La gestión de documentos se realizará en el sistema SeSuite y se realizará independientemente del proyecto Demetra.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 18 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 01.06. Process Flow (To-Be)

Los flujos de calidad en ARIS, están separados por procesos, en cada flujo se detalló la descripción de la actividad, sistema utilizado y responsable de la ejecución de la actividad.



#### 01.06.1. Supplier Homologation

La homologación (y re-homologación) es esencial para evaluar los requisitos de calidad necesarios para Bunge y para establecer asociaciones a través de una relación de transparencia y confianza. El objetivo de este proceso es garantizar que el proveedor sea homologado para suministrar un determinado material para una planta determinada.



20.30.010 - Supplier Homologation.pdf

#### 01.06.2. Quality y Control in Goods and Material Inbound

Identificar de qué forma y en qué momentos ocurren los análisis de calidad en la entrada de los insumos críticos. Iniciando cada vez que exista una entrada en la mercancía y terminando con la decisión de utilización del lote de inspección.



20.30.020 - Quality Control in Goods ar

#### 01.06.3. Quality Control in Production

El control tendrá lugar tanto para productos semi acabados (en proceso), como para productos acabados, y tendrá como objetivo el registro de los resultados del análisis de calidad, así como el monitoreo del proceso. Este proceso se puede iniciar desde la planificación de la producción y se finaliza después del cierre de los análisis del producto final.



20.30.040 - Quality Control in Productic

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 19 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 01.06.4. Quality Control in Outbound (Sales and Distribution)

El objetivo principal de este proceso es garantizar la calidad de los productos acabados enviados a los clientes en la salida de la mercancía. En algunas situaciones estos análisis se realizan externamente y los resultados de análisis sirven como base para cálculos de descuento comercial. Este proceso garantiza la emisión de certificado de calidad de los productos enviados a los clientes.



20.30.050 - Quality Control in Outbound

### 01.06.5. Audit Management

El proceso se inicia siempre que haya una necesidad de auditoría externa o interna. Esta necesidad puede surgir para verificación de atención a determinadas normas para el mantenimiento de certificación o para la certificación de unidades que aún no tienen certificación.



20.30.060 - Audit Management.pdf

### 01.06.6. Treatment of Nonconformities

El objetivo de este proceso es la gestión de todas las no conformidades que pueden ser generadas durante la cadena de producción de un material. El tratamiento de cada incumplimiento varía de acuerdo con criterios de origen de la no conformidad, tipo de material, localización de la no conformidad entre otros.

Para la mayoría de los casos se abrirán avisos QM y la administración de la no conformidad se realizará a través de esta herramienta. El proceso puede iniciarse en cualquier punto que exista un análisis o detección de una no conformidad o después de la venta, a través de una reclamación de cliente, y el final del proceso se produce después del cierre de las notas QM (o de sus medidas) todas las acciones concluidas y eficaces.



20.30.070 - Treatment of Nonco

### 01.06.7. Quality Master Data Management

Los datos maestros en SAP son información utilizada para determinar los datos utilizados en los procesos relevantes, y una vez registrados, se mantiene a lo largo del tiempo sin modificaciones.



20.30.100 - Quality Master Data Manag

### 01.06.8. Equipment Calibration and Glassware

La calibración de equipos es la manera más eficiente de mantener las mediciones siempre precisas. Los aparatos de medición deben estar calibrados según los valores estándar del aparato y los suministrados por órganos de control de calidad.

Para mantener la confiabilidad de los equipos / vidrios utilizados en el laboratorio se estableció un programa de calibración periódica, que varía según la característica de cada equipo / vidriería e histórico de uso de cada uno de ellos en las unidades.



20.30.110 - Equipment Calibrati

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 20 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 01.06.9. Effluent and Atmospheric Emissions Control

Para garantizar un mejor control de los efluentes y emisiones atmosféricas generadas en las plantas, los resultados serán registrados y controlados vía SAP.

Es posible generar informes por período, por material, tipo de análisis, según necesidad de la planta.



20.30.120 - Effluent and Atmospheric Em

### 01.06.10. Quality Management in Grain Storage

En los puertos Bunge se realiza la gestión de la calidad de los granos recibidos, los granos se separan por regiones del almacén y se realiza una media ponderada de estos resultados por región. De esta forma, es posible garantizar la mejor calidad de los buques despachados.



20.30.130 - Quality Management in Gra

## 02. Master Data

Los datos maestros en SAP es la información utilizada para determinar los datos utilizados en los procesos relevantes, y una vez registrados, se mantiene a lo largo del tiempo con modificaciones específicas. Para la Gestión de Calidad, los datos maestros relevantes son:

- Material
- Lista de Tareas
  - Plan de Inspección
  - Hojas de Ruta de Producción
  - Receta de Producción
  - Plan de Mantenimiento.
- Centros de Trabajo
- Recurso
- Catálogos
- Características de Inspección Maestras
- Procedimiento de Muestreo
- Registro Info QM – Suministro
- Certificado de Calidad
- Clases y Características
- Métodos de Control
- Lista de preguntas de auditoría

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 21 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 02.01. Organizational Structure

De acuerdo con las informaciones recibidas y del entendimiento de las necesidades, la estructura organizacional que será activada para Gestión de Calidad será:

Planta	Procesos	Granos / Principales Productos
Puerto San Martín (PSM)	- Crushing - Refinería - Lecitina - Oleína	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Harinas de Soja</li> <li>• Aceite de Soja Cdo</li> <li>• Cáscara Pelletizada</li> <li>• Aceite de Soja Neutro/Refinado</li> <li>• Lecitinas</li> <li>• Oleinas</li> </ul>
Ramallo (RAM)	- Crushing - Fertilizantes Sólidos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Harinas de Soja</li> <li>• Aceite de Soja Cdo</li> <li>• Cáscara Pelletizada</li> <li>• SSP</li> <li>• Nutrimax</li> <li>• Mezclas</li> </ul>
Tancacha (TAC)	- Crushing	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Harinas de Soja</li> <li>• Aceite de Soja Cdo</li> <li>• Aceite de Soja Neutro</li> <li>• Cáscara Pelletizada</li> </ul>
San Jerónimo Sunflower (SJS)	- Crushing - Refinería - Envase	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Harinas de Soja / Girasol / Cártamo</li> <li>• Aceites de Soja / Girasol / Cártamo</li> <li>• Cáscara Pelletizada</li> <li>• Aceites Refinados</li> </ul>
Cayastá (CAY)	- Arroz	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arroz</li> <li>• Afrechillo</li> <li>• Cáscara</li> </ul>
Campana (CAM)	- Fertilizantes Líquidos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TFA</li> <li>• NH3</li> <li>• KTS</li> </ul>
TFA	- Fertilizantes Sólidos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• SSP</li> <li>• Mezclas</li> </ul>
TBB	- Almacenajes de Granos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trigo</li> <li>• Cebada</li> <li>• Soja</li> </ul>

### 02.02. Maestro de Materiales

Desde el punto de vista de la Gestión de Calidad, los datos maestros de material se utilizan para determinar qué productos, dentro de una organización, son relevantes para inspecciones de calidad.

Las configuraciones necesarias para determinar si un material tendrá calidad o no, se determinan en los tipos de controles de un centro específico.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 22 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

Los tipos de control son objetos de configuración que una vez configurados, pueden influir: el momento en que se realizará una inspección (origen del lote de control), la impresión de instrucciones de control para la realización de las inspecciones, la entrada estándar de los resultados de las inspecciones, tipos de avisos que se creará para defectos identificados, etc.

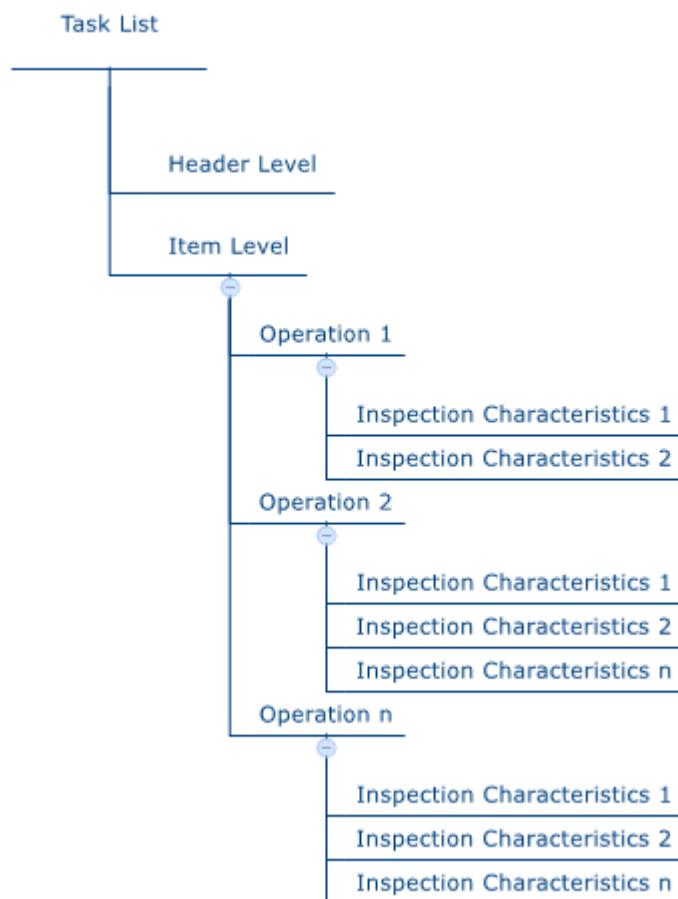
### Detalle Migración de datos:

- Levantar materiales que deberán tener Control de Lotes, para la preparación de la planilla de carga;
- Levantar materiales con Control de Lotes y que deberán tener control de vencimiento (para datos referentes a plazo de validez);
- Cargas de material se realizará a través de un programa de carga.

### 02.03. Lista de Tareas

En SAP, las listas de tareas se utilizan para la planificación y el procesamiento de tareas. Diferentes tipos de lista de tareas se utilizan, según el objeto que se va a procesar, es decir, para el módulo PP existen tipos de tareas específicas, como así también para el módulo PM y el módulo QM.

Una lista de tareas relevante para la gestión de calidad, independientemente de su tipo, es:



A continuación se detallan las Listas de Tareas relevadas como necesarias para el proyecto.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 23 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 02.03.1. Plan de Inspección

Este tipo de lista de tareas es utilizado exclusivamente por el módulo de Gestión de Calidad, para determinar los análisis que deberán realizarse en el control de inspección de un material en un determinado centro. Un plan de inspección puede estar asignado a uno o varios materiales, dependiendo de la necesidad de inspecciones.

Se puede también en un plan de inspección de un solo material, planificar todas sus inspecciones, independientemente del proceso vinculado a la inspección, por ejemplo:

- Inspecciones relevantes para la recepción de mercancías;
- Inspecciones pertinentes para la producción;
- Inspecciones manuales;
- Inspecciones relevantes para el movimiento de mercancías

#### Detalle Migración de datos:

- Carga se realizará a través de programa de carga

### 02.03.2. Hojas de Ruta / Recetas - PP

Las hojas de ruta de PP o recetas, pueden ser utilizadas en el ámbito de la Gestión de Calidad para determinar las inspecciones de control de proceso que deberán ser efectuadas en la producción de un determinado producto. Así, a partir de la necesidad de inspecciones en cada operación de la producción, pueden ser incluidas características de inspección que serán incluidas en el lote de inspección generado.

#### Detalle Migración de datos:

- Carga será realizada a través de programa de carga y responsabilidad de P.P

### 02.03.3. Plan de Mantenimiento – PM

En mantenimiento, la Gestión de Calidad puede controlar las calibraciones de equipos utilizados en una organización, manteniendo registrados los resultados obtenidos y también influyendo en la frecuencia de las próximas calibraciones, a través del resultado de la decisión de utilización.

Para este control sobre las calibraciones, deberán ser creados los datos maestros de equipos, lista de tareas de equipo y planes de mantenimiento. Este último es facultativo, pues sólo será utilizado cuando existe la necesidad de generación automática de calibraciones, utilizando la funcionalidad de programación del módulo PM.

#### Detalle Migración de datos:

- Carga será realizada a través de programa de carga y responsabilidad de PM

### 02.04. Centro de Trabajo

El Centro de trabajo es un dato maestro utilizado en varios otros módulos, con el objetivo de agrupar personas o máquinas de acuerdo con el departamento en que trabajan, y así gestionar las capacidades de trabajo, así como las programaciones para la ejecución de las actividades. Además, puede estar determinando costos relevantes a las actividades ejecutadas, a través de la asignación de Centros de Costos y tipos de actividades de CO.

Para la Gestión de Calidad, los centros de trabajo pueden estar identificando los laboratorios en que se realizarán las inspecciones de calidad.

La planificación de capacidad y la programación de actividades no son compatibles con la Gestión de la Calidad.

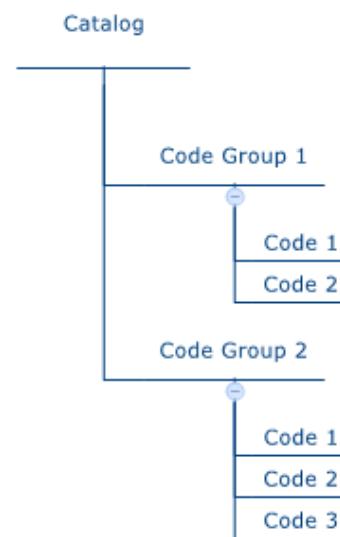
#### Detalle Migración de datos:

- Carga será realizada manualmente por el Key-user y con soporte del consultor funcional.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 24 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 02.05. Catálogo

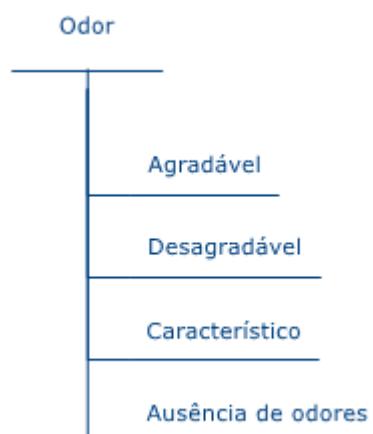
Los catálogos se utilizan con el objetivo de estandarizar la información contabilizada en el sistema (por ejemplo, tipos de defecto, valores de característica, medidas correctivas, etc.) y facilitar la extracción de estadísticas del sistema. La estructura de los catálogos es:



La división de los catálogos en el sistema se realiza a través de los tipos de catálogos, que se diferencian de acuerdo con su utilización. Los tipos de catálogos utilizados en la Gestión de Calidad son:

- Tipo 1 - Atributos de Características: Determina los resultados de los análisis cualitativos inspeccionados en un determinado proceso, estandarizando los resultados posibles.

Ejemplos:



- Tipo 2 - Tareas: Determina las tareas a procesar dentro de una nota QM, para el seguimiento y resolución de un problema o defecto, identificado en la entrada de resultado de una determinada inspección.

Ejemplos:

### General Task for Internal Notification

Subsequent delivery

Rework

Cost reimbursement

Create quality notification

- Tipo 3 - Decisión de Uso: Posibles decisiones de usos que pueden ser tomadas al cierre de un control de inspección, determinando de manera estandarizada si una inspección fue aprobada o reprobada.

Ejemplos:

### UD for Inspection Lots in Production

Accept

Rejected

Rework

Scraping

- Tipo 5 - Causas: Valores para las causas relacionadas con un defecto encontrado en el momento de la entrada de resultados o entrada manualmente por el sistema.

Ejemplos:

### Problem Causes, Defect Causes

Design

Development

Material

Production

- Tipo 8 - Actividades: Actividades realizadas en el seguimiento de un problema identificado.
- Ejemplos:

### General Actions for Complaints to Vendor

Standard complaint against the vendor

Special complaint against the vendor

Telephone call

Shipping notification for returned goods

- Tipo 9 - Tipos de defectos: identifica los defectos encontrados en las inspecciones realizadas en un determinado material.

Ejemplos:

### Defect Types in Mech. Parts Production

Dimension

Oversize

Color

Wrong material

- Tipo D - Codificación: Valores utilizados para detallar problemas encontrados a nivel de encabezado de la nota. Este tipo puede tener varios usos, de acuerdo con la necesidad del negocio.
- Ejemplos:

### Problem Details

Problem notification

Danger note

Quality activity

### Detalle Migración de datos:

- La carga se realizará a través de un programa de carga.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 27 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

## 02.06. Características de Inspección Maestras (MIC)

Las características de inspección maestras se utilizan para describir los criterios de control de materiales. Las MICs se crean a nivel de centro.

Permite la realización de los controles de calidad de forma sistemática, uniforme y económica. Se pueden dividir en:

- Cuantitativas: análisis basados en valores cuantitativos, donde pueden determinarse los límites superior e inferior, que se utilizarán para la evaluación automática del análisis.
- Cualitativas: utilizan los Catálogos descritos a poco para determinar los resultados de las inspecciones. Además, se puede identificar a partir del valor seleccionado, si el análisis ha sido aprobado o reprobado.
- Calculadas: a partir de los valores introducidos en los resultados de análisis, se pueden crear fórmulas para calcular el resultado para las características.

A través de códigos de control, se pueden influenciar las funcionalidades de una MIC, como por ejemplo:

- Si la característica es obligatoria o opcional;
- Los resultados se introducen individualmente para cada muestra o de forma sumaria;
- Registro automático de defectos, si la característica está fuera de la especificación;
- Característica a largo plazo, es decir, el proceso de inspección puede continuar sin la entrada de resultado

### Detalle Migración de datos:

- Carga se realizará a través de programa de carga

## 02.07. Procedimiento de Muestreo

Define las reglas utilizadas por el sistema para el cálculo del tamaño de una muestra e la información de cómo será la evaluación de una característica en la entrada de resultados. Normalmente se utiliza en el nivel de MIC asignado en un plan de inspección.

Las reglas para determinar la muestra se graban en el tipo de muestra, que son:

- Muestra fija;
- Control al 100%;
- Utilizar plan de muestra;
- Muestra porcentual.

Las reglas de evaluación posibles son:

- Control por atributos de unidades defectuosas;
- Control por atributos unid.def./manual;
- Control por atributos número de defectos;
- Control por atributos numéricos / manual;
- Control por variables método-s (1 límite);
- Control para variables método-s (2 limit.)
- Evaluación con el código de la modalidad;
- Evaluación manual;
- Sin parámetros de evaluación;
- Valor medio en el intervalo de tolerancia;
- Control SPC.

### Detalle Migración de datos:

- Carga será realizada manualmente por el Key-user y con soporte del consultor funcional.

## 02.08. Registro Info de Calidad - Compras

Registro info o de información de Calidad en el aprovisionamiento tiene como objetivo mantener un control adicional sobre un proveedor y material en un centro.

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 28 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

Entre los controles adicionales, tenemos las posibilidades a seguir:

- Determinar un límite de cantidad que un proveedor puede aprovisionar de un determinado material y centro;
- Fecha de caducidad del aprovisionamiento del material por un proveedor;
- Monitorear los sistemas de QM de proveedores y fabricantes;
- Liberar o bloquear proveedores y fabricantes;
- Gestionar y liberar relaciones de aprovisionamiento;
- Inspección antes de la entrada de la mercancía;
- Bloquear pagos de facturas hasta que el material recibido haya sido analizado y aprobado

Utilizando el registro info, podemos estar generando lotes de control antes de la entrada de mercancía también. En este caso, en que la creación es antes de la entrada de mercancías, el sistema tiene en cuenta la fecha de envío definida en la solicitud de compra.

Necesario para la homologación de proveedor, donde podrá controlarse la cantidad liberada para el suministro de un material por un proveedor, en un determinado centro.

#### Detalle Migración de Datos :

- La carga se realizará a través de un programa de carga.

## 02.09. Modelo de Certificado

Para la emisión de certificado de calidad de un material, es necesario un modelo de certificado, que determinará los análisis que deben ser impresos, los orígenes de los resultados, el layout de impresión, entre otros. Básicamente, un modelo de certificado puede dividirse en datos de encabezados y datos de características.

En los datos de cabecera se puede determinar el formulario que se utilizará para controlar el diseño de impresión y los criterios de selección para los lotes logísticos y lotes de inspección que se seleccionarán como origen de los resultados que se muestran.

A nivel de característica, se definen los datos a ser impresos a nivel de análisis, y se dividen en:

- El orden que deben imprimirse las características;
- Categoría de características;
- Nivel de selección de los resultados;
- Orígenes de resultados, especificaciones y textos breves;
- Datos adicionales para los métodos de control.

De acuerdo con las necesidades planteadas, deberán crearse los siguientes modelos de certificado:

#### **Productos terminados:**

- Lecitina - Formulario estándar;
- Aceites desgomados - Formulario estándar;
- Aceites Refinados - Formulario estándar;
- Faros - Formulario estándar
- Oleína - Formulario estándar
- Fertilizantes Líquidos - Formulario estándar
- Fertilizantes Sólidos - Formulario estándar

#### **Subproductos:**

- Ácido Graso - Formulario específico;
- Borra - Formulario específico;
- Goma - Formulario específico;
- Arroz roto - Formulario específico.
- Arroz afrechillho - Formulario específico

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 29 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

Layout Formulario predeterminado:

 				
CERTIFICADO DE CALIDAD				
Bunge Argentina S.A - Dirección: (dirección de cada planta)				
<b>Producto:</b>	<b>código/descripción de producto</b>		<b>Certificado Nº:</b>	89000012345
<b>Lote Producción:</b>	TK11 271218		<b>Composición:</b>	94% Soja- 6% Girasol
<b>Fecha Elaboración:</b>	27-12-18		<b>Cliente:</b>	Don Hugo
<b>Fecha Vencimiento:</b>	27-12-19		<b>Destino:</b>	Chile
Análisis	Unidades	Especificaciones	Resultados	Normas Analíticas
Análisis 1				
Análisis 2				
Análisis 3				
Análisis 4				
Análisis 5				
Análisis 6				
Análisis 7				
Análisis 8				
Análisis 9				
Análisis 10				
Análisis 11				
Análisis 12				
Análisis 13				
Análisis 14				
Análisis 15				
<b>Observaciones:</b>				
				Nombre y Apellido
				Responsable Área de Calidad

## Layout Formulário Específico:

 	  																																																																		
<h2>CERTIFICADO DE CALIDAD</h2>																																																																			
Bunge Argentina S.A - Dirección: (dirección de cada planta)																																																																			
Producto:	código/descripción de producto																																																																		
Fecha Elaboración:	27-12-18																																																																		
Fecha Vencimiento:	27-12-19																																																																		
Certificado Nº:	89000012345																																																																		
<table border="1"><thead><tr><th>Análisis</th><th>Unidades</th><th>Especificaciones</th><th>Resultados</th></tr></thead><tbody><tr><td>Análisis 1</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 3</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 4</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 5</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 6</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 7</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 8</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 9</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 10</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 11</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 12</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 13</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 14</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Análisis 15</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>				Análisis	Unidades	Especificaciones	Resultados	Análisis 1				Análisis 2				Análisis 3				Análisis 4				Análisis 5				Análisis 6				Análisis 7				Análisis 8				Análisis 9				Análisis 10				Análisis 11				Análisis 12				Análisis 13				Análisis 14				Análisis 15			
Análisis	Unidades	Especificaciones	Resultados																																																																
Análisis 1																																																																			
Análisis 2																																																																			
Análisis 3																																																																			
Análisis 4																																																																			
Análisis 5																																																																			
Análisis 6																																																																			
Análisis 7																																																																			
Análisis 8																																																																			
Análisis 9																																																																			
Análisis 10																																																																			
Análisis 11																																																																			
Análisis 12																																																																			
Análisis 13																																																																			
Análisis 14																																																																			
Análisis 15																																																																			
Observaciones:																																																																			
<p>Nombre y Apellido Responsable Área de Calidad</p>																																																																			

### Detalle Migración de datos:

Carga se realizará a través de programa de carga.

<i>Project Name</i>	<i>Phase</i>	<i>Work Stream</i>	<i>Functional Leader</i>	<b>Page 31 of 38</b>
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 02.10. Métodos de Inspección

El método de inspección describe cómo se realiza el control para una característica de inspección. Hasta diez métodos de inspección se pueden asignar a una MIC. Sin embargo, sólo un método de inspección se puede asignar a la característica planificada, es decir, una característica atribuida a un plan de inspección.

#### Detalle Migración de datos:

- Carga se realizará a través de um programa de carga.

### 03. Integración

- Módulo Planificación de Producción (PP):
  - Inspecciones de control de proceso;
  - Inspecciones de Final de Producción.
- Módulo Gestión de Materiales / Inventario (MM):
  - Inspecciones en la recepción de mercancías;
  - Inspecciones en movimientos de mercancías;
  - El Recibimiento de Certificado de Calidad.
- Módulo Mantenimiento (PM):
  - Las Inspecciones de Calibración.
- Módulo Ventas y Distribución (SD):
  - Las inspecciones en la expedición;
  - Emisión de Certificado de Calidad.

### 04. RICEF's

#### 04.01. Enhancements (NEW)

En esta sección están los desarrollos levantados en el diseño de la solución para el proyecto Demetra:

Process Name	GAP ID #	GAP Name	GAP Description	Component WRICEFs
20.30.050 - Quality Control in Outbound (Sales and Distribution)	GAP_IOP_005	Impresión del certificado de calidad con diseño específico para BSC.	Desarrollo de nuevo formulario de impresión del certificado de calidad para BSC. Deberá ser previsto diseños diferenciados para productos sin y con control de lote logístico. El certificado deberá también presentar el método de control de calidad.	Form
Audit Management	GAP_IOP_006	Formulario para la impresión de nota QM de Plan de Acción (Y3)	Desarrollo de nuevo formulario para impresión del plan de acción de auditoría (Nota QM Y3) para enviar la empresa de auditoría externa.	Form
Quality Control in Goods and Material Inbound	GAP_IOP_021	Implementar un sistema de control de calidad de granos.	Implementar un sistema de control de calidad de granos en la entrada de los granos en los puertos.	Enhancement

### 05. Reporting

- QP06 - Plan de control m falta / no utilizable;
- QS28 - Visualizar lista de características de control maestro;
- QS26 - Mostrar característica de control maestro;
- QS36 - Plan - visualizar el método de control;
- CR05 - Lista de centros de trabajo;
- QDV6 - Lista de usos;
- MB56 - Visualizar lista de usos de lotes;
- QM11: muestra la lista de notas;
- QM12 - Lista de medidas;
- YQMBR\_QUALITY\_RESULT - Consulta de los resultados de los análisis;
- YQMBR\_WEIGHTED\_AVRG - Consulta del promedio ponderado del stock;
- YQMBR\_LOG - Informe de los Embarques;
- YQMBR\_BATCH\_DISPLAY - Informe LotelOP x LoteOCL x N°Remessa.

### 06. Roles & Responsabilidades

Este capítulo del plan de negocios definirá el perfil de los recursos empresariales necesarios para poner en práctica en los distintos procesos para apoyar la solución SAP para la gestión de la calidad.

Los usuarios clave identificados y usuarios finales que ejecutan los procesos de negocio en el futuro deberán tener los siguientes atributos:

- Comprensión total de la solución;
- Exactamente capacitados en SAP funcionalidad específica para su proceso único y los procesos de integración que rodean.

PAPEL	PRÉ-REQUISITOS	RESPONSABILIDADE
<b>Analista de Laboratorio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conocimiento de los análisis de proceso y producto acabado;</li> <li>- Entrenamiento SAP para la entrada de resultados de las inspecciones;</li> <li>- Entrenamiento SAP para buscar informes de calidad consolidada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrada de resultados de las inspecciones de calidad;</li> <li>Buscar resultados en los informes de calidad para las inspecciones realizadas.</li> </ul>
<b>Asistente de Calidad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrenamiento SAP para buscar informes de calidad consolidada;</li> <li>- Entrenamiento SAP para mantenimiento en el sistema de gestión QM (planes de control, auditorías, modelos de certificado);</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buscar resultados en los informes de calidad para las inspecciones realizadas.</li> <li>Revisión / creación de nuevos planes de control.</li> <li>Revisión / creación de modelos de certificación.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrenamiento en la utilización de las notas QM;</li> <li>- Entrenamiento para liberar / reprobar los productos no conformes;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Creación de notas QM Y2 Evaluación de proveedor y Y3 Plan de acción.</li> </ul>
<b>Responsable de Calidad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrenamiento SAP para buscar informes de calidad consolidada;</li> <li>- Entrenamiento SAP para mantenimiento en el sistema de gestión QM (planes de control, auditorías, modelos de certificado);</li> <li>- Entrenamiento en la utilización de las notas QM;</li> <li>- Entrenamiento para liberar / reprobar los productos no conformes;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar una decisión de utilización en los lotes de inspección de los productos no conformes;</li> <li>Buscar resultados en los informes de calidad para las inspecciones realizadas.</li> <li>Revisión / creación de modelos de certificación.</li> <li>Creación de notas QM Y2 Evaluación de proveedor y Y3 Plan de acción.</li> </ul>
<b>Analista de calidad Corporativo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrenamiento SAP para buscar informes de calidad consolidada;</li> <li>- Entrenamiento SAP para la gestión de las auditorías del sistema de gestión;</li> <li>- Entrenamiento SAP para mantenimiento en el sistema de gestión QM (planes de control, auditorías, modelos de certificado, guías de producción);</li> <li>- Entrenamiento en la creación de parámetros de calidad;</li> <li>- Entrenamiento SAP para realizar la homologación de nuevos proveedores;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar una decisión de utilización en los lotes de inspección de los productos no conformes;</li> <li>Buscar resultados en los informes de calidad para los productos en proceso y producto acabado.</li> <li>Paneo de las auditorías internas del sistema de gestión. Creación de las auditorías internas. Búsqueda de informes de auditoría</li> <li>Búsqueda de los informes de notas QM Y2 Evaluación de proveedor y Y3 Plan de Acción abiertas por las plantas;</li> <li>Creación / revisión de los planes de control y guiones / ingresos de producción de las plantas;</li> <li>Creación y revisión de especificaciones de las características de control en SAP;</li> <li>Crear registro info de QM en SAP para los proveedores y centros homologados.</li> </ul>
<b>Gerente de Calidad Corporativo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrenamiento SAP para buscar informes de calidad consolidada;</li> <li>- Entrenamiento SAP para el mantenimiento del seguimiento de las reclamaciones de los proveedores;</li> <li>- Entrenamiento SAP para la gestión de las auditorías y los planes de acción del sistema de gestión.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buscar resultados en los informes de calidad para los productos en proceso y producto acabado;</li> <li>Búsqueda de los informes de notas QM Y2 Evaluación del proveedor;</li> <li>Paneo de las auditorías internas del sistema de gestión. Creación de las auditorías internas. Búsqueda de informes de auditoría y planes de acción.</li> </ul>

<b>Responsable de Medio Ambiente</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrenamiento SAP para buscar informes de calidad consolidada;</li> <li>- Entrenamiento para validar los análisis de efluentes y agua tratada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buscar resultados en los informes de calidad para las inspecciones realizadas.</li> <li>Realizar decisión de utilización en los lotes de inspección de los lotes de control de materiales de medio ambiente.</li> </ul>
--------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 07. Perfiles de Acceso

Las posiciones de perfil de acceso se definen durante la fase de realización, antes del segundo ciclo de prueba integrado. El equipo de SOX proporcionará las reglas para crear perfil de acceso para la implementación de SAP - Agri.

En la fase de BBP identificamos 6 perfiles de acceso:

**Analista de Laboratorio:** responsable por la entrada de resultados de las inspecciones de calidad;

**Asistente de Calidad:** será responsable de revisiones e inclusiones de nuevos planes de controles para productos relevantes para calidad.

Creación de planes de acción en SAP para desviaciones de calidad en la unidad.

Realizar la liberación o reprobación de los productos no conformes

Evaluación de Proveedores para desvíos en la recepción de insumos, ingredientes y embalajes.

**Responsable de Calidad:** será responsable de revisiones e inclusiones de nuevos planes de controles para productos relevantes para calidad.

Creación de planes de acción en SAP para desviaciones de calidad en la unidad.

Realizar la liberación o reprobación de los productos no conformes

Evaluación de Proveedores para desvíos en la recepción de insumos, ingredientes y embalajes.

**Analista de Calidad Corporativo:** será responsable por inclusiones y revisiones de las especificaciones de los materiales y también por las inclusiones de nuevos planes de controles, guiones e ingresos de producción de los productos relevantes para calidad.

Creación de la planificación de las auditorías internas y externas de las plantas.

Homologación de proveedores de los insumos críticos.

**Gerente de Calidad:** Responsable por el seguimiento de los resultados de calidad de todas las plantas.

Gestión y planificación de las auditorías del sistema de gestión.

**Responsable de Medio Ambiente:** Responsable por la validación de los resultados de los análisis de efluentes y agua tratada de la planta.

## 08. Organizational Impacts

En esta sección describimos los principales impactos organizacionales:

- **Datos maestros:**

- Se ha levantado la necesidad de realizar el mantenimiento de los datos maestros de calidad en SAP, siempre que haya necesidad de revisión de especificación o creación de un nuevo material, es necesario realizar el mantenimiento de esos datos en el sistema.

- **Entrada de Mercancía:**

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 35 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

- Responsable de Calidad: Incluido una actividad en la recepción de mercancía, creación defectuosa / Nota QM Y2 Evaluación de Proveedor, para las cargas que estén fuera de la especificación.
- Responsable de Calidad / Asistente de Calidad: En la entrada de mercaderías se realizará el bloqueo de la carga que esté fuera de la especificación, la misma sólo será liberada después de la Decisión Utilización, siendo una función del Responsable de Calidad la evaluación del resultado y posible liberación / reprobación de la carga.
- Responsable del Recepción / Almacenamiento: Incluido una nueva actividad en la recepción de mercaderías, en el momento de la recepción de un insumo crítico, deberá registrar el número del lote del proveedor en SAP. Seleccionar el lote del proveedor correcto, en la transferencia entre depósito (almacenamiento - producción).
- **Control de Producción:**
  - Analista de Laboratorio: Los registros de los resultados de algunos análisis serán obligatorios en SAP, pues serán utilizados para el cálculo del balance de masa en el momento de la declaración de producción.
  - Analista de Laboratorio / Responsable de Calidad: En el control de producción todos los lotes con características fuera de la especificación deberán ser cerrados por el Responsable de Calidad / Asistente de Calidad, a través de la Decisión Utilización.
- **Despacho:**
  - Analista de Laboratorio / Responsable de Calidad: En el caso de que se produzca un cambio en la calidad de los productos, los productos quedarán bloqueados en control de calidad hasta el análisis / decisión de utilización del lote de control para la expedición .
- **Homologación de proveedor:**
  - El Analista de Calidad Corporativo: Para la homologación de nuevos proveedores, el área de calidad corporativa evalúa el proveedor / Ficha técnica y sólo después de la liberación (Registro del Registro Info QM en SAP), será posible realizar pedido de compra del proveedor

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 36 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 09. Open Issues

No hay Issues abiertas

Project Name	Phase	Work Stream	Functional Leader	Page 37 of 38
BSA DEMETRA	Blue Print	Industrial Ops	Anderson Barbosa	

### 10. BPO – Business Process Owner's Acceptance Sign-off

Name	Country	Role	Position	Date	Signature
Eduardo Ramon Rigoni	AR	K-User	K-User	April 30 <sup>th</sup>	
Vanessa de Souza	BR	K-User	K-User	April 30 <sup>th</sup>	
Ramón Fernandez Asenjo	AR	BPO	Director	April 30 <sup>th</sup>	
Heitor Cauneto	BR	BPO	Manager	April 30 <sup>th</sup>	
Maria Veronica Imoda	BR	BPO	Manager	April 30 <sup>th</sup>	
Wilson Roberto Justo	BR	IT	F. Leader	April 30 <sup>th</sup>	
Demerval Boldrini	BR	IT	Manager	April 30 <sup>th</sup>	
Carlos Barbero	AR	BP	Manager	April 30 <sup>th</sup>	



# Workshop Presentation

Project Name	Phase	Page 1 of 1
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

# PRESENTACIÓN BBP QM SIGN OFF



DEMETRA

ABRIL, 2019



## AGENDA:

- SAFETY TIP
- MISIÓN CALIDAD
- PROCESOS
- ALCANCE
  - Datos Maestros
  - Recepción de Mercaderías (Insumos críticos)
  - Producción (fertilizantes, agri, food)
  - Expedición (DespachoS)
  - Medio Ambiente
  - Homologación de Proveedores
  - Auditorías y Plan de Acción
  - Gestión de Documentos
  - Calibración
- CONSULTAS?



# Safety Tip



La razón más grande de tener **seguridad** en el **trabajo** puede ser la más pequeña



# Misión Calidad



# Gestión Calidad



# Alcance BSA



# Datos Maestros Calidad

- La responsabilidad de las modificaciones serán realizadas por el área de Calidad.

Cambios



## Impactos

El manejo de los cambios de Datos Maestros, será responsabilidad del personal del área de Calidad.

## Beneficios

- Único sistema de Gestión para todas las actividades;
- Estandarización de los parámetros de calidad.



# Recepción de Mercaderías

- Integración entre compras y calidad;
- Registro de Reclamos en SAP (envío vía mail del Reclamo al Proveedor).

Cambios



## Impactos



- Bloqueo hasta Ok área de Calidad;
- Registro de lote de Proveedor;

## Beneficios

- Rechazo de cargas que no atienden las especificaciones;
- Trazabilidad de los insumos críticos;
- Formalización de todas los reclamos a proveedores.

# Recepción de Mercaderías



# Calidad en Producción

- Estandarización de los registros un único sistema (SAP);

Cambios



## Impactos

- Evaluación aprobada con restricción o reprobación, de los productos fuera de especificación.

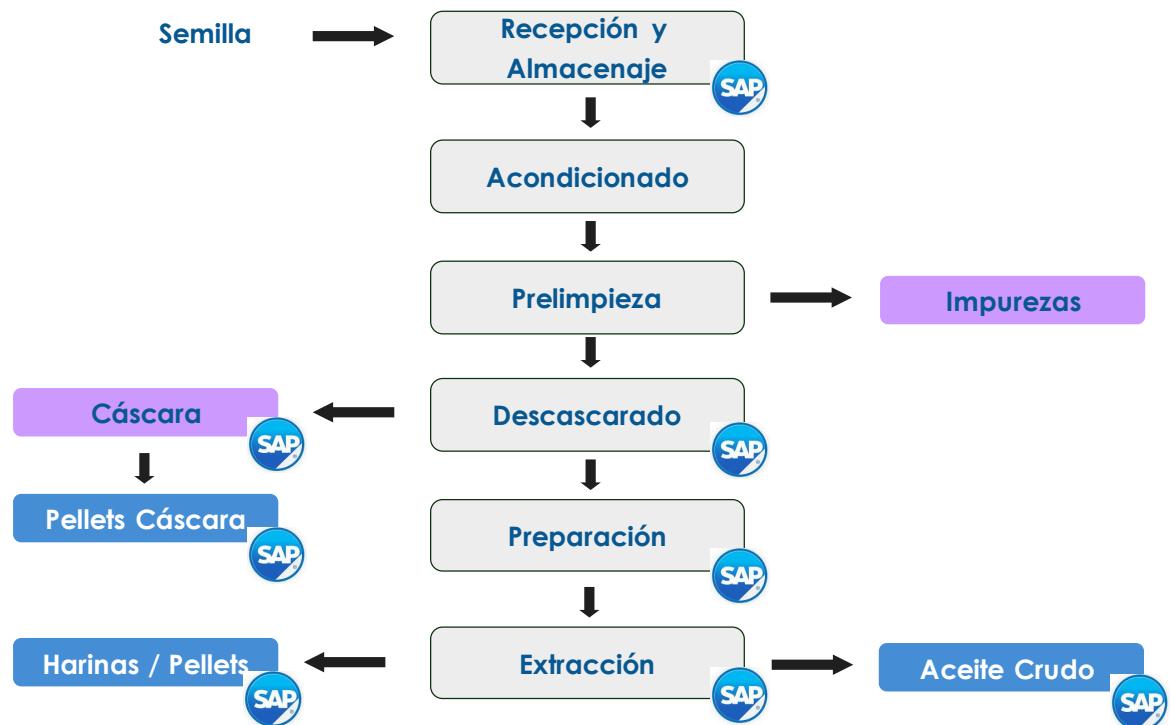


## Beneficios

- Integración entre área de Producción y C.Calidad de forma de identificar desvíos de proceso de forma preventiva;
- Estandarización en los informes en Tableau.

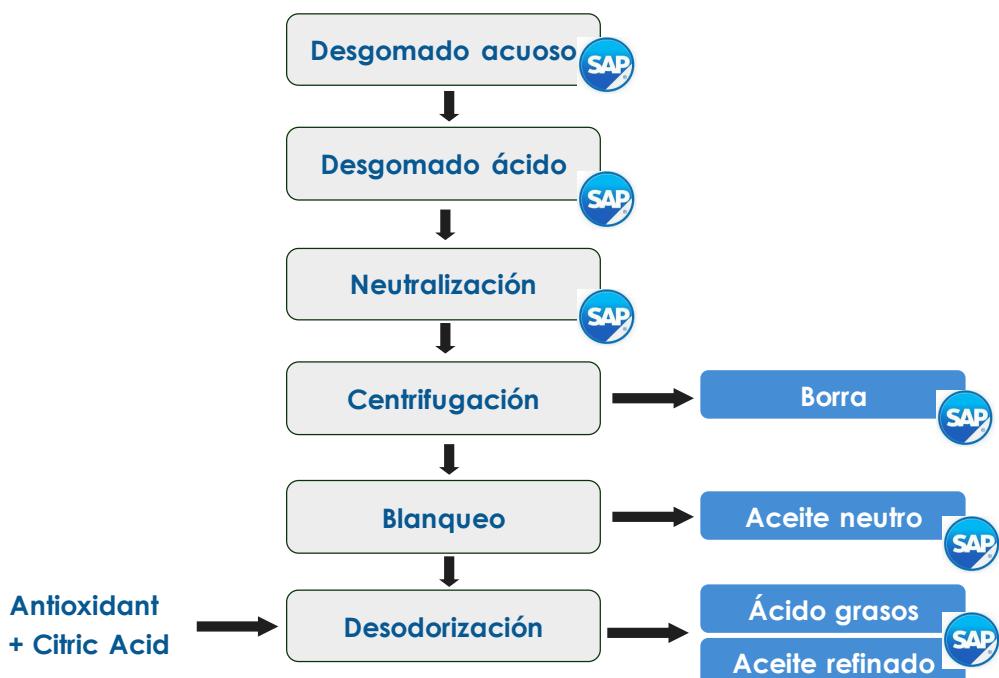
# Producción Crushing

 SAP actual  
 INTRANET

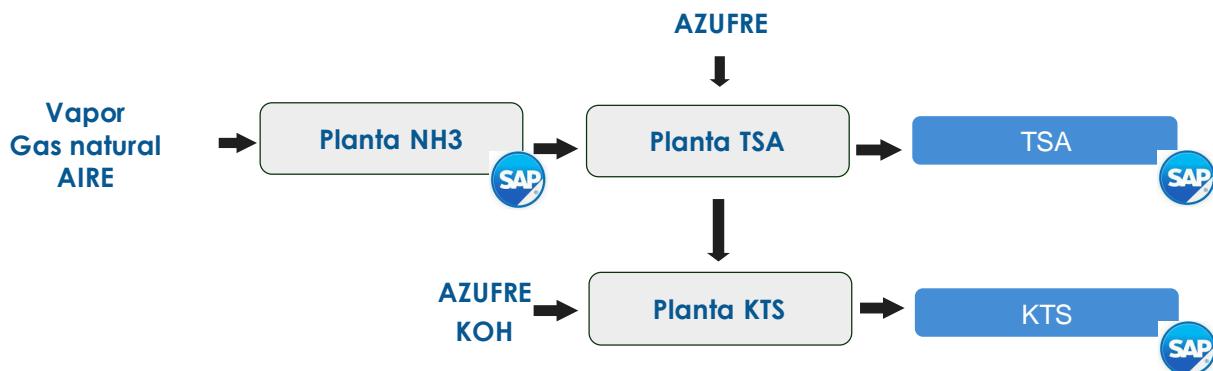


# Producción Neutros y Refinados

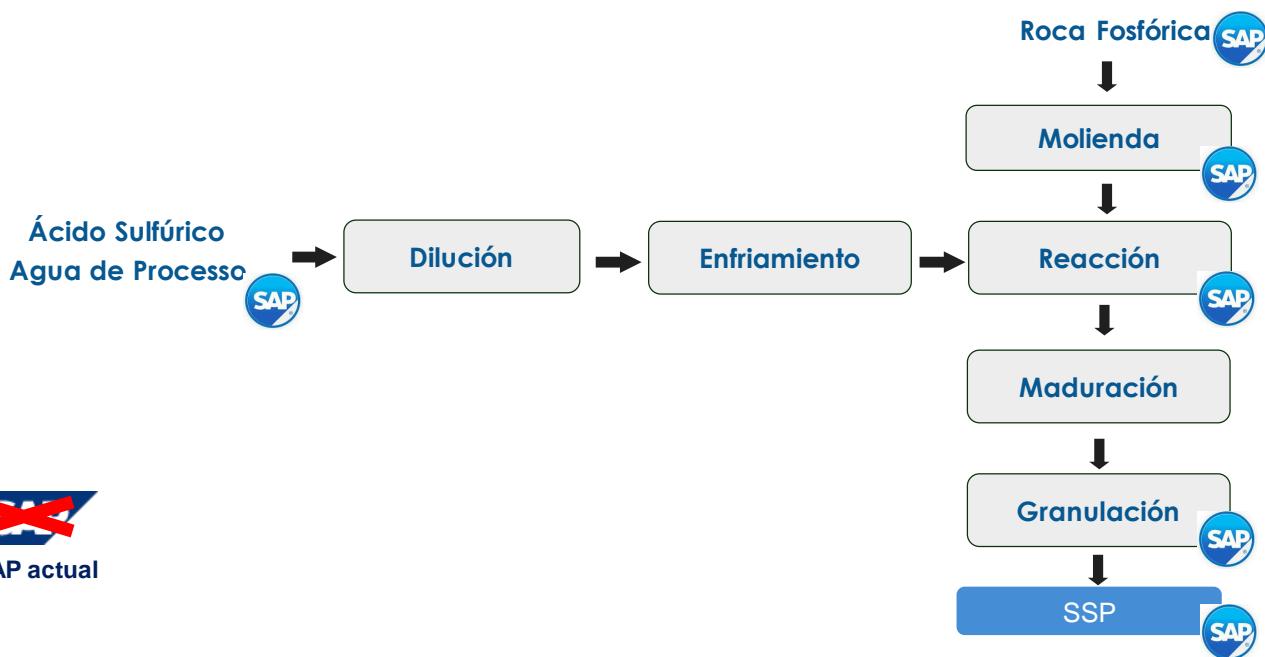
 SAP actual  
 INTRANET



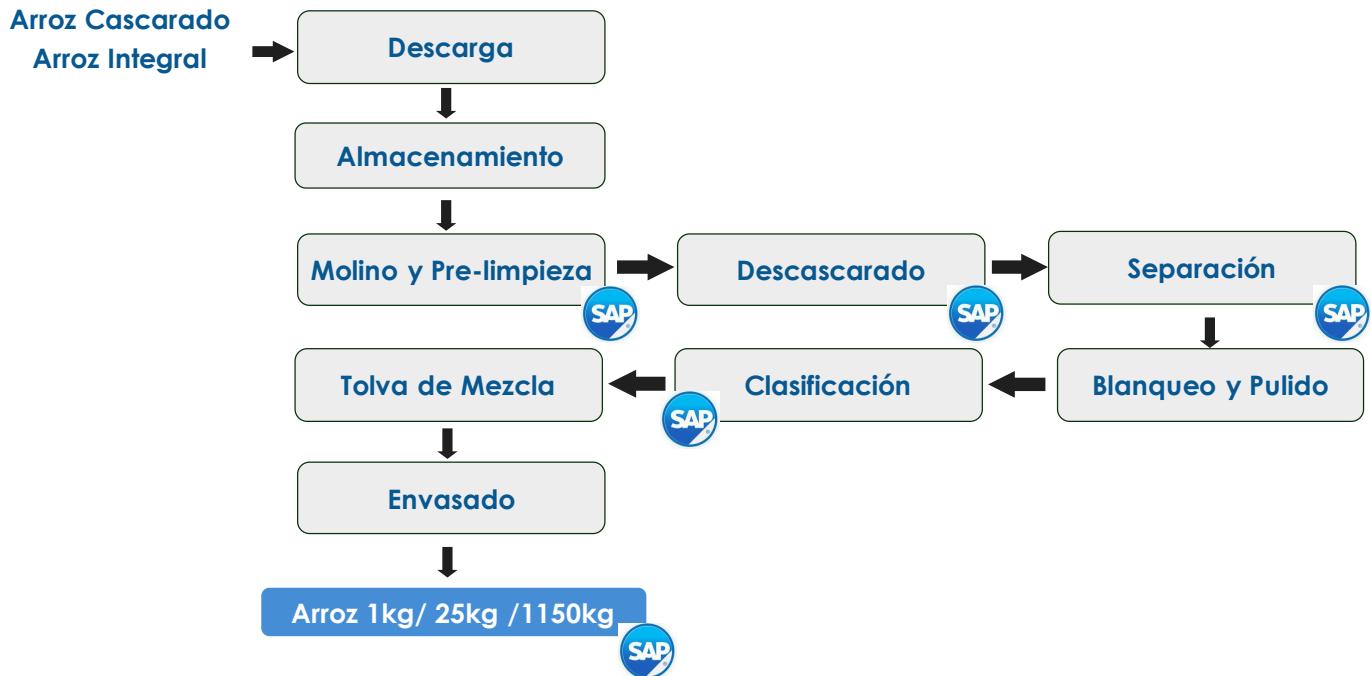
# Producción Fertilizantes Líquidos



# Producción Fertilizantes Sólidos



# Producción Arroz



## Expedición - Despacho

- Generar certificado vía SAP para todos los productos despachados que necesiten de este documento.

### Cambios



### Impactos

- Formalización del bloqueo del producto terminado en SAP, hasta la liberación por el área de Calidad.



### Beneficios

- Estandarización del modelo de certificado de calidad para todos los productos despachados;
- Garantizar que los productos sin analizar no sean despachados.

# Expedición – Mezclas Aceite



CERTIFICADO DE CALIDAD				
Bunge Argentina S.A - Dirección: (dirección de cada planta)				
Producto:	código/descripción de producto	Certificado N°:	89000012345	
Lote Producción:	TK11 271218	Composición:	94% Soja- 6% Girasol	
Fecha Elaboración:	27-12-18	Cliente:	Don Hugo	
Fecha Vencimiento:	27-12-19	Destino:	Chile	
Análisis	Unidades	Especificaciones	Resultados	Normas Analíticas
Analisis 1				
Analisis 2				
Analisis 3				
Analisis 4				
Analisis 5				
Analisis 6				
Analisis 7				
Analisis 8				
Analisis 9				
Analisis 10				
Analisis 11				
Analisis 12				
Analisis 13				
Analisis 14				
Analisis 15				
Observaciones:				
				Nombres y Apellidos
				Responsable Área de Calidad

## Medio Ambiente



- Estandarización de los registros un único sistema (SAP);

Cambios



Impactos



Beneficios

- Estandarización en los informes de medio ambiente en Tableau;

# Homologación Proveedores

- Nuevos proveedores de insumos críticos pasan por la homologación formal en SAP por el área de calidad

## Cambios



### Impactos

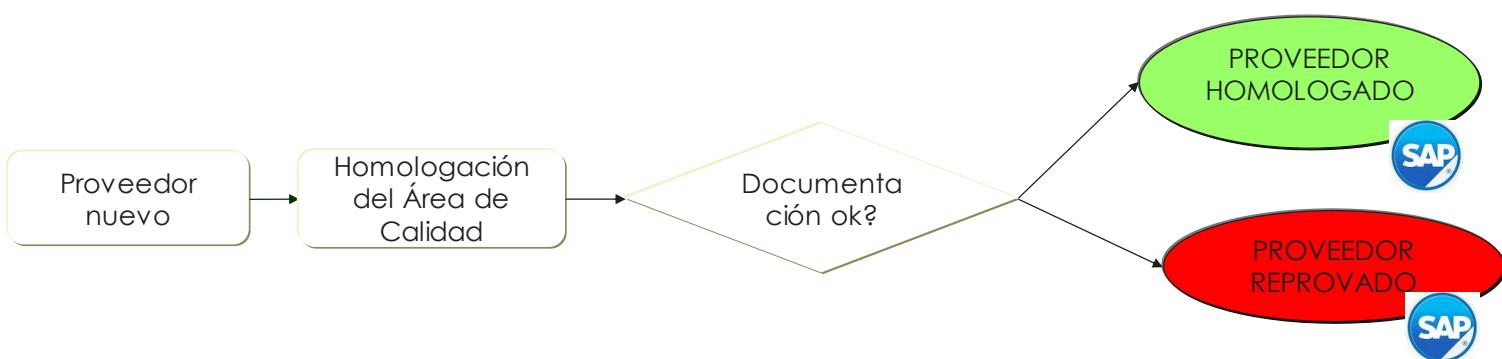
Solamente después de la validación del área de Calidad corporativa será posible realizar pedido de compra de un nuevo proveedor.



### Beneficios

- Estandarización del proceso;
- Garantizar que nuevos proveedores sigan las normas de la empresa y las fichas técnicas estén de acuerdo con la especificación del material.

# Homologación Proveedores



# Auditorías - Plan de Acción

- Registros de todos los desvíos en SAP (No conformidades de auditorías, reclamo de clientes).
- Todas las áreas deberán hacer el tratamiento de sus acciones en SAP.

## Cambios



JIRA  
Workflows

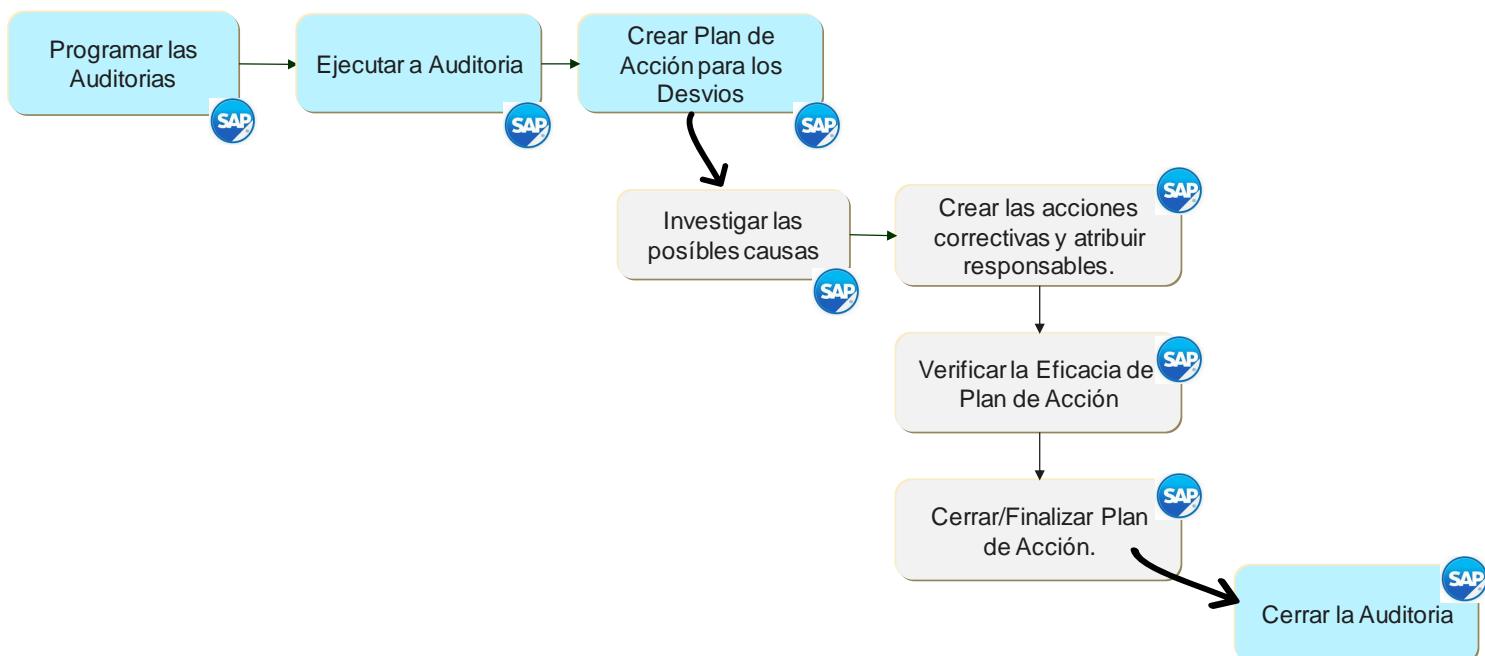
## Impactos



## Beneficios

- Estandarización del proceso;
- Garantizar por sistema que todas las no conformidades, independientes del área de origen, sean tratadas utilizando las herramientas de Calidad.

# Auditorías - Plan de Acción



# Gestión de Documentos

- Utilización del sistema SeSuite para control y consultas de todos los documentos.



## Impactos

- Entrenamiento de los usuarios del nuevo sistema.

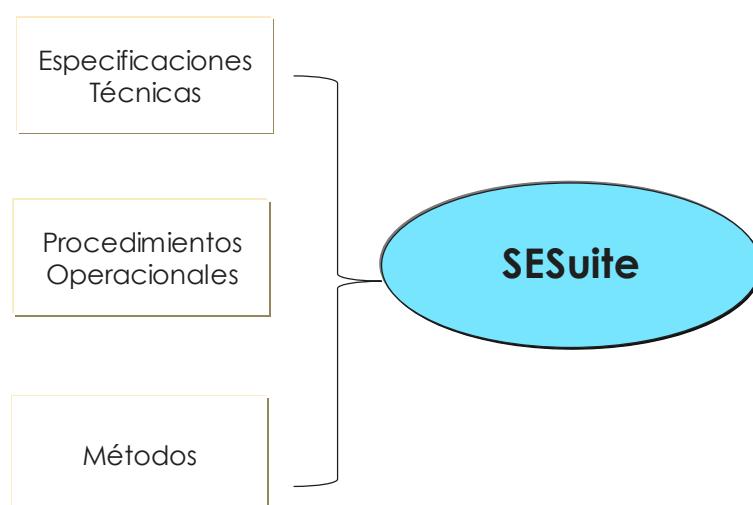
## Cambios



## Beneficios

- Sistematización de las revisiones y homologación de los documentos;
- Mejor control de las revisiones anuales de los documentos.
- Mejor gestión de distribución y notificación de documentos

# Gestión de Documentos



El sistema estará disponible para la utilización en otras áreas.

# Calibración Calidad

- La calibración de los equipos de laboratorio se registrará a través de SAP en el módulo de Mantenimiento.

Cambios

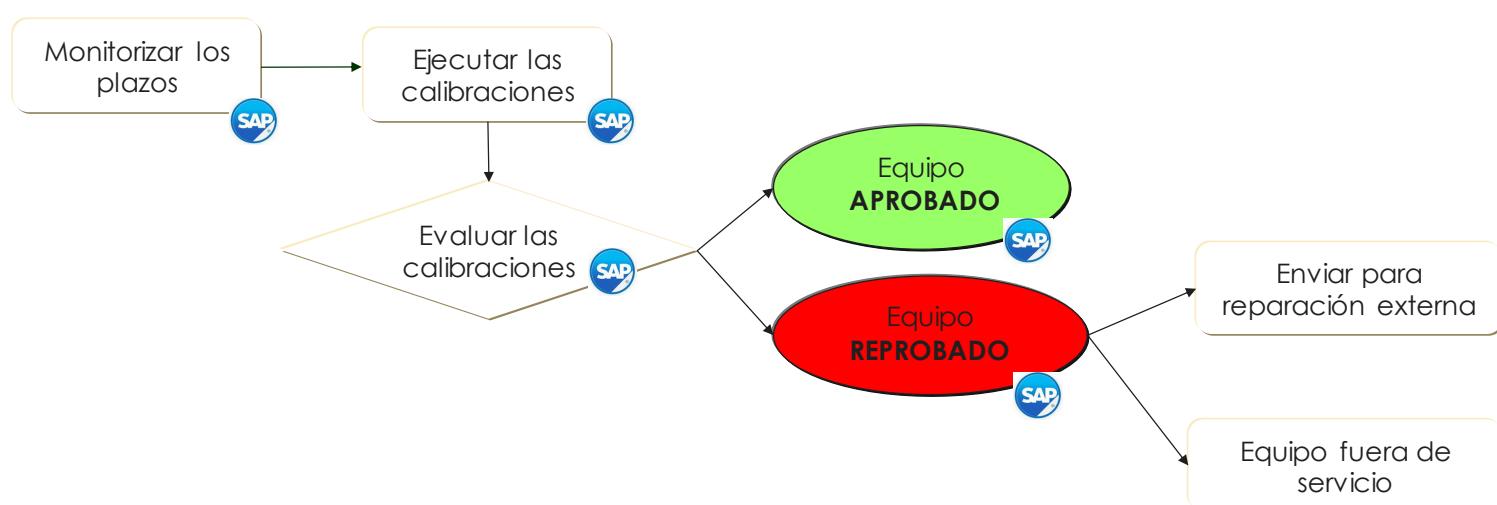
Impactos



Beneficios

- Estandarización del proceso de calibración en el Laboratorio;
- Mejor seguimiento del histórico de las calibraciones en el sistema.

# Calibración Calidad



# GAPs Calidad

GAP Group	GAP Name
IOP_QM - Certificado de Calidad	Impresión del certificado de calidad con diseño específico para BSC.
IOP_QM - Aviso QM	Formulario para la impresión de aviso QM de Plan de Acción.
IOP_QM - Almacenamiento de granos	Implementar un sistema de control de calidad en almacenamiento de granos.
Total Horas de desarrollo	416 horas

## Informes - Tableau

- Informes de Calidad de la Producción (**Agri – Fertilizantes – Food**)
  - Resultados diarios;
  - Promedio Ponderado Mensual y Anual;
- Informe de Medio Ambiente
- Informe de NC – Auditorias

Total horas desarrollo= 1531 horas



# ¿Consultas?





# Principales Beneficios Identificados



## Calidad (WS(BPO)012)



- Único sistema de Gestión para todas las actividades;
- Estandarización de los parámetros de calidad.
- Rechazo de cargas que no cumplen con las especificaciones;
- Trazabilidad de los insumos críticos;
- Formalización de todos los reclamos a proveedores.
- Integración entre área de Producción y C.Calidad de forma de identificar desvíos de proceso de forma preventiva
- Estandarización en los informes en Tableau
- Estandarización del modelo de certificado de calidad para todos los productos despachados;
- Garantizar que los productos sin analizar no sean despachados
- Estandarización del proceso de homologación de proveedores
- Garantizar que nuevos proveedores sigan las normas de la empresa y las fichas técnicas estén de acuerdo con la especificación del material.
- Estandarización del proceso de auditorias de calidad
- Garantizar por sistema que todas las no conformidades, independientes del área de origen, sean tratadas utilizando las herramientas de Calidad.
- Sistematización de las revisiones y homologación de los documentos;
- Mejor control de las revisiones anuales de los documentos.
- Mejor gestión de distribución y notificación de documentos



# Workshop Record

**29 - WS(BPO)012 - Quality**

To access the workshop video record, please click on the link below:

<https://web.microsoftstream.com/video/3ad691da-0836-4349-a3ad-289db78460af?channelId=b365368c-ad4d-4f26-b84d-a71c599cc027>

Project Name	Phase	Page 1 of 1
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	



# BBP Acceptance term – Sign Off

**WS(BPO)012 - Quality**

## DOCUMENT REVISION

Author / Revision	Version	Date	Comments	Status
Demerval Boldrini	V01	April, 18 <sup>th</sup>		

## Contents

01. Document Objective.....	2
01.01. Purpose.....	2
2. Business Blueprint Documentation Map .....	2
02.01. Process by Workstream.....	2
03. Process Scope.....	3
04. BPO – Business Process Owner's acceptance sign off.....	3
05. Project Team Map.....	4
06. Presence List.....	8

Project Name	Phase	Page 1 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

# BBP Acceptance Term – Sign Off



## Workstream Business Blueprint

### 01. Document Objective

#### 01.01. Purpose

The purpose of this document is to record the BPO's acceptance for related process described in item 03.

### 2. Business Blueprint Documentation Map

#### 02.01. Process by Workstream

DEMETERA BBP Documentation Map					
Workstream	Total Docs	SubWkst	Tt. Sub	Process	Document Name
GTM	17	Contracts	9	Origination	GTM.[001].[10].Origination Purchase.(AR) GTM.[002].[10].Origination Purchase.(PY/UY/CH) GTM.[003].[30].Origination Sales - Grains & Others
				FERT	GTM.[004].[10].Fertilizer Purchase GTM.[005].[30].Fertilizer Sales
				MI	GTM.[006].[10].Internal Market (MEIN) Purchase GTM.[007].[30].Internal Market (MEIN) Sales
				UPL	GTM.[009].[60].Mark To Market GTM.[010].[60].Long & Short
			8	EXPORT	GTM.[101].[30].Export.(AR) GTM.[102].[30].Export.(PY) GTM.[103].[30].Export.(UY)
				IMPORT	GTM.[104].[10].Import.(AR) GTM.[105].[10].Import.(PY) GTM.[106].[10].Import.(UY) GTM.[107].[10].Import.(CH) - Ventas Locales - BCL
				Off Shore	GTM.[110].[90].Offshore
FLOW	8	Logistic	8	Freight Logistic	FLOW.[001].[15].Freight Logistic FLOW.[002].[15].AGRI Execution.(AR) FLOW.[003].[15].AGRI Execution.(PY/UY) FLOW.[004].[15].Fertilizer Execution.(AR) FLOW.[005].[15].Fertilizer Execution.(PY/UY) FLOW.[006].[15].F&D Execution.(AR)
				Execution/Invoice/Settlement	FLOW.[007].[25].Inventory FLOW.[008].[15].Fert Import
				Inventory	FLOW.[009].[25].Inventory
				Fert Import	FLOW.[008].[15].Fert Import
FINANCE	23	RTR	12	Bank	RTR.[001].[55].Bank Definition
				Commodities (Grains) Payments	RTR.[002].[55].Grains Payments.(AR)
				General Payment	RTR.[003].[55].General Payments.(AR) RTR.[004].[55].General Payments.(PY) RTR.[005].[55].General Payments.(UY) RTR.[006].[55].General Payments.(CH)
				Collection	RTR.[007].[55].Collection.(AR) RTR.[008].[55].Collection.(PY) RTR.[009].[55].Collection.(UY) RTR.[010].[55].Collection.(CH)
				General Accounting	RTR.[011].[60].General Account
				Fixed Asset	RTR.[012].[60].Fixed Assets
			4	TAX	TAX.[001].[50].Taxes & Duties.(AR) TAX.[002].[50].Taxes & Duties.(PY) TAX.[003].[50].Taxes & Duties.(UY) TAX.[004].[50].Taxes & Duties.(CH)
					CST
					CST.[001].[60].Cost & Controlling CST.[002].[60].Investment & Capex
					TRM
			5	TAX	TRM.[001].[55].Treasury and Risk Management TRM.[002].[55].Credit Management TRM.[003].[55].Gestão de Garantias TRM.[004].[55].FX Exposure TRM.[005].[55].FRM
					PRO
					1
					PRO
					1
IOP	3	Industrial Operations	3	PROCUREMENT	PRO.[001].[45].Procurement
				Production	IOP.[001].[20].Industrial Operations
				Quality	IOP.[002].[20].Quality Control
MDM	8	MASTER DATA MANAGEMENT	8	Maintenance	IOP.[003].[20].Plant Maintenance
				MASTER DATA	MDM.[001].[40].Customer MDM.[002].[40].Supplier MDM.[003].[40].Materials MDM.[004].[40].Transportation Data Management (TDM) MDM.[005].[40].Taxes & Duties (APARTAX) MDM.[006].[40].Credit Management MDM.[007].[40].Automation (Robot) MDM.[008].[40].Integration (Other Systems)

Project Name	Phase	Page 2 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

## 03. Process Scope

Considering the BBP workshop presentation (listed below), as Business Process Owners, we are comfortable in ratify the BBP document and signed off.

- IOP.(002).[20].Quality Control

## 04. BPO – Business Process Owner's acceptance sign off

### *BPO – Business Process Owner's acceptance sign off*

Argentina, Buenos Aires, April 30<sup>th</sup> 2019

Name	Country	Position	Signature
Heitor Cauneto	BR	Manufacturing Excellence Manager	
Ramon Fernandez Asenjo	AR	Industrial Operations South Director	
Maria Veronica Imoda Frattini	AR	JV Operations Manager	
			
			
			
			

Project Name	Phase	Page 3 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

# BBP Acceptance Term – Sign Off



## Workstream Business Blueprint

### 05. Project Team Map

Business						
Row Labels	E-mail	ID	Workstream	Country	Local	Total
<b>Full Time</b>						<b>29</b>
	Adolfo Iigoitia <adolfo.irigoitia@bunge.com>	51607	GTM	AR	0	1
	Adolfo Marin <adolfo.marin@bunge.com>;	1061	GTM	AR	TAN	1
	Ailen di lenno <ailen.di.iенно@bunge.com>;	85813	TAX	AR	BUE	1
	Bruno Marim <bruno.marim@bunge.com>;	2070202	MDM	BR	GSP	1
	Carlos Cirino <carlos.cirino@bunge.com>;	4024	RTR	AR	BUE	1
	Daniela Shiro <daniela.shiro@bunge.com>;	2058127	TRM	BR	GSP	1
	Diego Tzirimis <diego.tzirimis@bunge.com>;	85798	FLOW	AR	ROS	1
	Edgardo Develluk <edgardo.develluk@bunge.com>;	16062	IOP	AR	Puerto S	1
	Eduardo Rigoni <eduardo.rigoni@bunge.com>;	7114	IOP	AR	RAM	1
	Everaldo Gomes <everaldo.gomes@bunge.com>;	2055404	IOP	BR	GSP	1
	Filipe Barbosa <filipe.barbosa@bunge.com>;	1748521	IOP	BR	BAL	1
	Flavio Barros <flavio.barros@bunge.com>;	1429779	GTM	BR	BAL	1
	Florinda Tomiko Une <florinda.une@bunge.com>;	2001352	RTR	BR	SP	1
	Hernan Agudo <Hernan.Agudo@bunge.com>;	86068	FLOW	AR	RAM	1
	Juan Doin <juan.doin@bunge.com>;	86687	IOP	AR	SAJ	1
	Juan Pedro Pejer <juan.pejer@bunge.com>;	87051	FLOW	AR	ROS	1
	Juliano Correa <juliano.correa@bunge.com>;	1412396	GTM	BR	Maringa	1
	Leonardo Gerli <leonardo.gerli@bunge.com>;	85571	RTR	AR	BUE	1
	Marcelo Pelegrini <marcelo.pelegrini@bunge.com>;	2003043	GTM	BR	SP	1
	Marcos David Riva <marcos.riva@bunge.com>;	8009	RTR	AR	ROS	1
	Mauricio Javier Pighin <mauricio.pighin@bunge.com>;	7183	GTM	AR	BUE	1
	Patricia Cataluna <patricia.cataluna@bunge.com>;	1098527	GTM	BR	GSP	1
	Roberto Marcelo Calero <marcelo.calero@bunge.com>;	8015	GTM	AR	ROS	1
	Silvio Schmitz <silvio.schmitz@bunge.com>;	375381	RTR	BR	GSP	1
	Tiago Luis Scortegagna <Tiago.Scortegagna@bunge.com>;	1638874	FLOW	BR	GSP	1
	Vanessa Mendoza <vanesa.mendoza@bunge.com>;	86128	(blank)	AR	BUE	1
	Vanessa Souza <vanessa.souza@bunge.com>;	1552171	IOP	BR	GSP	1
	(blank)	(blank)	RTR	AR	(blank)	2
<b>Part Time</b>						<b>26</b>
	Alejandra Corallo <alejandra.corallo@bunge.com>;	20004	RTR	UY	MVD	1
	Ana Piteli <ana.carolina@bunge.com>;	2036778	PROC	BR	SP	1
	Anderson Barbosa <anderson.barbosa@bunge.com>;	966630	IOP	BR	GSP	1
	Andressa Schmitt <andressa.schmitt@bunge.com>;	2072017	GTM	BR	GSP	1
	Augusto Aguero <augusto.aguero@bunge.com>;	86520	FLOW	PY	RAM	1
	Bruno Romero <bruno.romero@bunge.com>;	16506	RTR	PY	ASU	1
	Dahiana Peña <dahiana.pena@bunge.com>;	x16	GTM	UY	Uruguay	1
	Daniela Jacquett <daniela.jacquett@bunge.com>;	2785	FLOW	PY	Hernand	1
	Denise Luciano <denise.luciano@bunge.com>;	2088230	RTR	BR	SP	1
	Diego Hernandez <diego.hernandez@bunge.com>;	85771	(blank)	UY	MVD	1
	Eduardo Nunes Freitas <Eduardo.Nunes@bunge.com>;	1646818	FLOW	BR	GSP	1
	Fabian Rosso <fabian.rosso@bunge.com>;	37007	GTM	UY	MVD	1
	Gerardo Lucas Maximiliano Pagani <gerardo.pagan@bunge.com>;	85852	GTM	UY	MVD	1
	Hernan San Juan <hernan.san.juan@bunge.com>;	85821	FLOW	PY	ROS	1
	Julio Fatecha <julio.fatecha@bunge.com>;	221204	GTM	PY	Hernand	1
	Karina Lobasso <karina.lobasso@bunge.com>;	16508	RTR	PY	ASU	1
	Leandro Freitas Feliciano <Leandro.Freitas@bunge.com>;	1464132	GTM	BR	GSP	1
	Lilian Pereira <lilian.pereira@bunge.com>;	2445	GTM	PY	Hernand	1
	Luciano Pereira <cluciano.junior@bunge.com>;	2084326	FLOW	BR	GSP	1
	Marcos Amaral <marcos.amaral@bunge.com>;	2058490	RTR	BR	SP	1
	Oscar Caceres <oscar.caceres@bunge.com>;	45	GTM	PY	0	1
	Patricia Lima Zimerer <Patricia.Zimerer@bunge.com>;	2058130	RTR	BR	SP	1
	Paulo Santana Barbosa <paulo.barbosa@bunge.com>;	177822	FLOW	BR	GSP	1
	Tania Soriano <tania.soriano@bunge.com>;	2001825	TRM	BR	SP	1
	Therea Camila Hojo <Therea.Hojo@bunge.com>;	2088754	TRM	BR	SP	1
	Tiago Tolaine Marques Povoa <tiago.povoa@bunge.com>;	2082730	MDM	BR	GSP	1

Project Name	Phase	Page 4 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

# BBP Acceptance Term – Sign Off



Workstream Business Blueprint

Business						
PT Dedicated						21
Agustin Carbonari <agustin.carbonari@bunge.com>;	86062	FLOW	AR	CBA	1	
Andres Bisutti <andres.bisutti@bunge.com>;	2072	RTR	AR	BUE	1	
Cesar Villegas <cesar.villegas@bunge.com>;	7182	GTM	AR	ROS	1	
Christian Giani <christian.giani@bunge.com>;	87277	GTM	AR	BUE	1	
Daniel Gallardo <daniel.gallardo@bunge.com>;	16008	PROC	AR	Puerto S	1	
Federico Boglione <federico.boglione@bunge.com>;	8030	GTM	AR	BUE	1	
Gilda Ivon Gele <gilda.gele@bunge.com>;	1121	TAX	AR	TAN	1	
Gustavo Ristaino <gustavo.ristaino@bunge.com>;	85225	FLOW	AR	BUE	1	
Javier Bottinelli <javier.bottinelli@bunge.com>;	85748	GTM	AR	ROS	1	
Javier Kleier <javier.kleier@bunge.com>;	86499	(blank)	AR	PSM	1	
Jose Franco <jose.franco@bunge.com>;	7158	FLOW	AR	BUE	1	
Jose Quaranta <jose.Quaranta@bunge.com>;	86118	(blank)	AR	TAN	1	
Juan Buchel <juan.buchel@bunge.com>;	9009	(blank)	AR	SAJ	1	
Julietta Castaño <Julietta.castano@bunge.com>;	85570	RTR	AR	BUE	1	
Maria Morena <maria.morena@bunge.com>;	86685	(blank)	AR	BUE	1	
Mariano Codari <mariano.codari@bunge.com>;	85808	GTM	AR	BUE	1	
paula.acchinelli@bunge.com	85051	FLOW	AR	0	1	
Sebastian Vicens <sebastian.vicens@bunge.com>;	85967	FLOW	AR	ROS	1	
Tomas Cilley <tomas.cilley@bunge.com>;	86525	RTR	AR	BUE	1	
(blank)	(blank)	GTM	BR	(blank)	2	
<b>Grand Total</b>						<b>76</b>

Project Name	Phase	Page 5 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

# BBP Acceptance Term – Sign Off



## Workstream Business Blueprint

### IT

Row Labels	E-mail	ID	Workstream Country	Local	Total
<b>Full Time</b>					<b>44</b>
	Amanda Aguiar <amanda.aguiar@bunge.com>;	2099971	MDM	BR	GSP 1
	Andres Sarmiento <andres.sarmiento@bunge.com>;	89068	TAX	AR	BUE 1
	Cassio Denis Grossklags <Cassio.Denis@bunge.com>;	2078437	FLOW	BR	GSP 1
	Charles Leal Gimenes <charles.gimenes@bunge.com>;	2057136	FLOW	BR	GSP 1
	Demerval Goncalves Boldrini <demerval.boldrini@bu>	2055098	MNGT	BR	SP 1
	Diego Osella <Diego.Osella@bunge.com>;	86240	Integration	AR	CBA 1
	Douglas Azevedo <douglas.azevedo@bunge.com>;	2072137	BI	BR	SP 1
	Eduardo Benvenuto Pereira <eduardo.pereira@bunge.com>;	2081101	TRM	BR	GSP 1
	Fabricio Forteis <fabricio.forteis@bunge.com>;	86398	FLOW	AR	BUE 1
	Flavio da Silva Almeida <flavios.almeida@bunge.com>;	2078541	FLOW	BR	GSP 1
	Gabriel Marques <gabriel.silva@bunge.com>;	2093778	INFRA	BR	GSP 1
	Gilberto Gurniski Filho <Gilberto.Filho@bunge.com>;	2090911	GTM	BR	GSP 1
	Helder de Carvalho Rios <Helder.Rios@bunge.com>;	2087906	BI	BR	SP 1
	Jar Vavassori <jar.vavassori@bunge.com>;	2088341	EACoE	BR	GSP 1
	Jorge Alberto Madonno <jorge.madonno@bunge.com>;	x06	COBOL	AR	ROS 1
	Julio Cesar Carvalho Vigorito Silva <Julio.Vigorito@bunge.com>;	2072068	GTM	BR	GSP 1
	Leila.souza@bunge.com	2519620	Finance	BR	GSP 1
	Leocnio Cunha <leocnio.cunha@bunge.com>;	2091145	EACoE	BR	GSP 1
	Luciene Peixoto <luciene.ferrao@bunge.com>;	2099081	TAX	BR	GSP 1
	Lucila Isernia <lucila.isernia@bunge.com>;	85864	EACoE	AR	BUE 1
	Marcello Bettarelli <marcello.bettarelli@bunge.com>;	2081916	FLOW	BR	GSP 1
	Marcus Vinicius <marcus.decarvalho@bunge.com>;	2078193	EACoE	BR	GSP 1
	Maria Carreto <maria.carreto@bunge.com>;	86457	FLOW	AR	BUE 1
	Nasser Ibrahim Muhieddine <nasser.muhieddine@bunge.com>;	2078461	FLOW	BR	GSP 1
	Nicolas Cervantes <nicolas.cervantes@bunge.com>;	2088630	EACoE	BR	GSP 1
	Pablo Madrid <pablo.madrid@bunge.com>;	86825	FLOW	AR	BUE 1
	Pedro Soria <pedro.soria@bunge.com>;	7170	GTM	AR	BUE 1
	Ricardo Sanerip <ricardo.sanerip@bunge.com>;	2085031	CST	BR	SP 1
	Rosana Parrotta <rosana.parrotta@bunge.com>;	86813	PROC	AR	BUE 1
	Ruben Barberan <ruben.barberan@bunge.com>;	7173	EACoE	AR	BUE 1
	Ruth Paes Pazos <Ruth.Pazos@bunge.com>;	2087825	RTR	BR	SP 1
	Sergio Mattioni <sergio.mattioni@bunge.com>;	86659	RTR	AR	BUE 1
	Viviane Ribeiro dos Santos Albino <Viviane.Albino@bunge.com>;	2519503	EACoE	BR	GSP 1
	Wei-yi Huang <weiyi.huang@bunge.com>;	85361	RTR	AR	BUE 1
	Wilson Justo <wilson.justo@bunge.com>;	2046723	IOP	BR	GSP 1
	(blank)	(blank)	BI	BR	SP 1
			GTM	AR	BUE 1
				BR	GSP 1
				(blank)	2
			MDM	BR	SP 1
			Profile	BR	(blank) 2
<b>Part Time</b>					<b>4</b>
	Damian Migliore <damian.migliore@bunge.com>;	85911	BI	AR	BUE 1
	Eduardo Farre <eduardo.farre@bunge.com>;	7174	BI	AR	BUE 1
	Leonel Arucci <leonel.arcucci@bunge.com>;	86172	INFRA	AR	BUE 1
	Silvia Stel <silvia.stel@bunge.com>;	8028	FLOW	AR	ROS 1

Project Name	Phase	Page 6 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

## IT

3rd Party								22
Adriel K. de Mello <adriel.mello@amcom.com.br>;	CT012174	MDM	BR	GSP				1
Alex Oliveira <alex.oliveira.ext@bunge.com>;	CT017852	PMO	BR	SP				1
Andre Andrade <e-aandrade@neoris.com>;	CT017753	CST	BR	SP				1
Baltazar Bidart <baltazar.bidart.ext@bunge.com>;	x03	FLOW	AR	BUE				1
Damaris Fanderuff, Dra, CBPP PMP - System Logic <d	CT010903	EPM	BR	GSP				1
Fernan Pizzarro <fernан.pizarro.ext@bunge.com>;	x07	GTM	AR	BUE				1
Gabriel Curuchet <gabriel.curuchet.ext@bunge.com>	x08	GTM	AR	BUE				1
Guillermo Paz <guillermopaz@industrial-operations.c	CT011848	IOP	BR	GSP				1
Ivan Barberis <ivan.barberis.ext@bunge.com>;	x10	FLOW	AR	BUE				1
jimena.perdomo.ext@bunge.com	X17	OCM	AR	BUE				1
Jorge Iudica <jorge.iudica.ext@bunge.com>;	x11	TAX	AR	BUE				1
Luan Veras <Luan.Veras@br.ey.com>;	CT012783	PMO	BR	SP				1
Matheus Golin <matheus.golin@convista.com>;	CT011916	TRM	BR	SP				1
Pablo Calamara <pablo.calamara.ext@bunge.com>;	x13	GTM	AR	ROS				1
Vitor Fogassa <vitor.fogassa@slogic.com.br>;	CT012956	EPM	BR	SP				1
(blank)		(blank)	GTM	BR	(blank)			2
			MDM	BR	(blank)			2
			RTR	BR	(blank)			1
			Profile	BR	(blank)			2
<b>Grand Total</b>								<b>70</b>

Project Name	Phase	Page 7 of 8
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

### 06. Presence List

Workshop Validation Session: Calidad	
Nombre y Apellido	Firma
Adalberto Aparecido Matilha	
Anderson Barbosa	
Aurelio Carlos Cereto	
Carlo Bonini	
Carlos Hugo Barbero	
Claudinei Bertl	
Décio Tilly May	
Demerval Goncalves Boldrini	
Edson Luiz Luetkmeier	
Eduardo Ramon Rigoni	
Erick Libanio Pereira	
Evaldo Marcelino Silva	
Gilberto F Marostica Filho	
Gildecio Jose Moreira Fiel	
Guilherme Recuero Ustra	
Guillermina Wiegers	
Heitor Cauneto	
Jimena Perdomo	
Jose Antonio Duarte Neto	
Juliana Cecchet	
Lais Cristina Mol e Silva	
Larissa Gomes	
Maria Dedomenici	
Maria Veronica Imoda Frattini	
Mariana Tárigo	
Martin Hansen	
Miguel Benevides Garcia	
Natelia Branco Nicolodi	
Ramon Fernandez Asenjo	
Ricardo Bertol	
Roger Mizushima	
Rosani Giotti	
Sirlene Barbosa de Almeida	
Vanessa de Souza	

LEONARDO S. GOMES  
GUILHERMO PIZ  
MARTA SOL BOLBONETTO



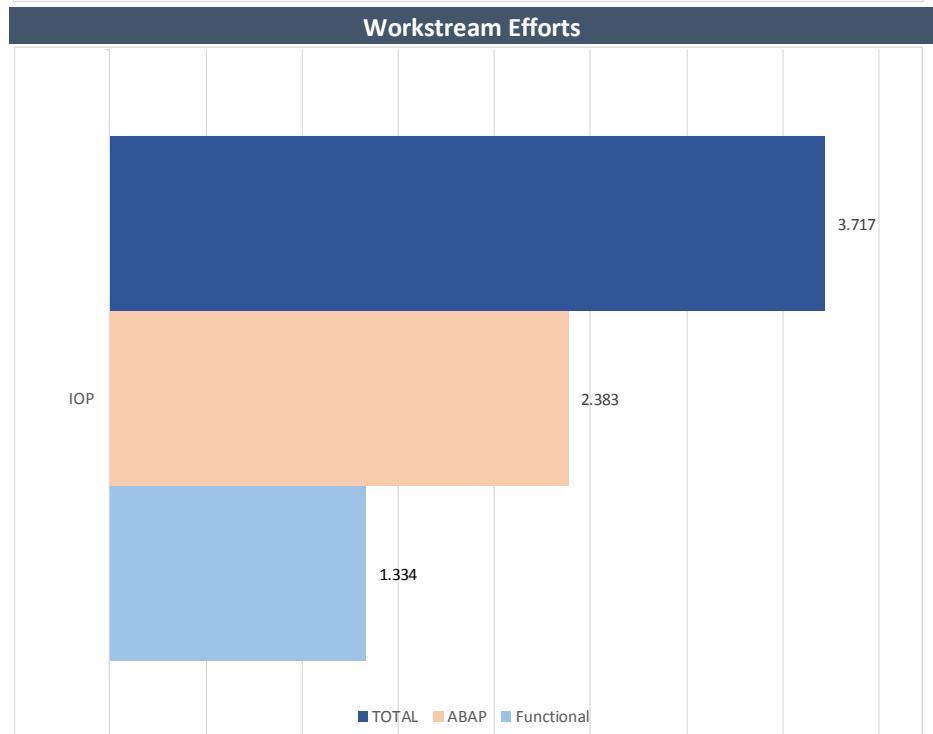
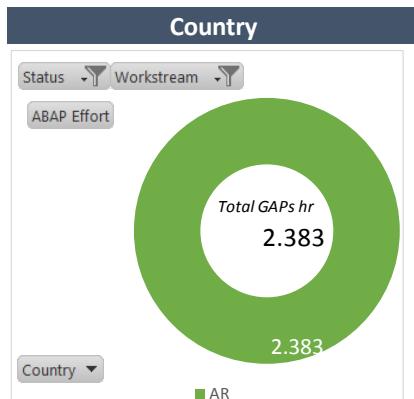
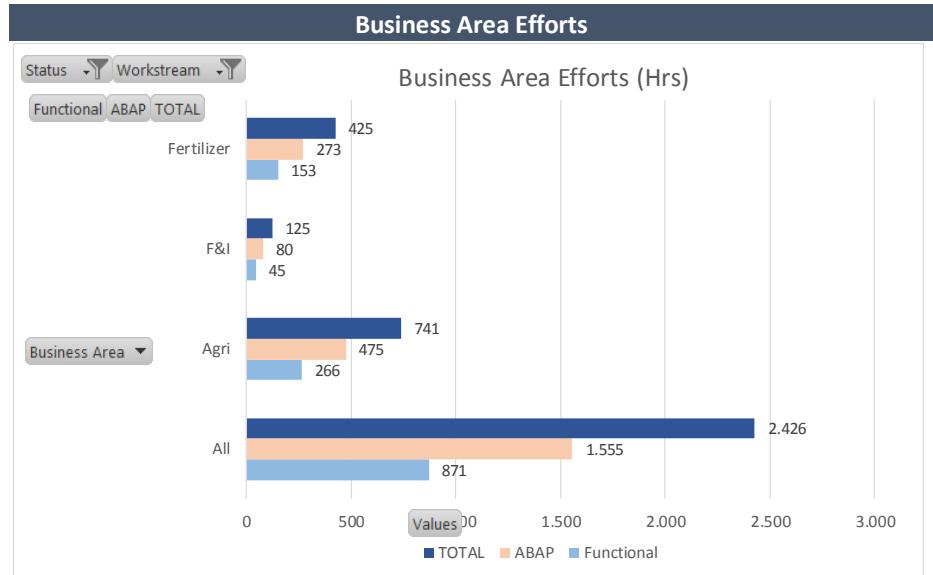
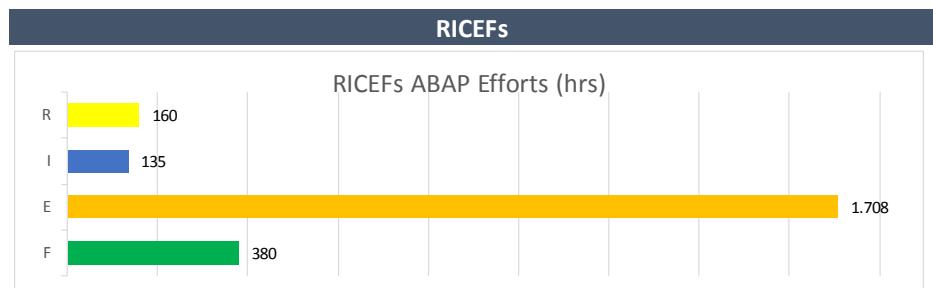
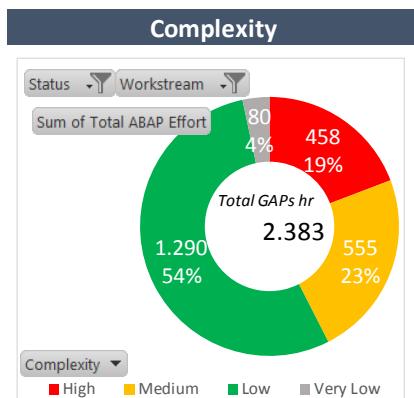
JUAN M. DIAZ  
Wilson Justo  
Filipe Ranzola  
Edgardo Devellik  
Antonio Janio de Andrade  
Tiago Silveira Costa



# GAPS

IOP

Project Name	Phase	Page 1 of 3
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	



Project Name	Phase	Page 2 of 3
DEMERA	Business Blueprint (BBP)	

GAP List by Workstream							
Status	Open						
Row Labels	Component	Complexity	GAPs	TOTAL	ABAP	Functional	USD
☒ IOP			23	3.717	2.383	1.334	184.667,58
☒ IOP_PM - Maintenance Order			6	881	565	316	43.793,15
☒ IOP_PP - AGRI Production Confirmation (Mass Balance)			4	601	385	216	29.841,35
☒ IOP_PM - MOC			4	437	280	157	21.702,80
☒ IOP_PP - Fertilizer Production Confirmation (Mésclas)			1	425	273	153	21.121,48
☒ IOP_QM - Quality Certify			1	250	160	90	12.401,60
☒ IOP PM - Installation Location			2	250	160	90	12.401,60
☒ IOP_PM - Request Material (memorial description)			1	211	135	76	10.463,85
☒ IOP_QM - Grains Warehouse			1	203	130	73	10.076,30
☒ IOP_PM - "Rotables" Materials mgmt			1	203	130	73	10.076,30
☒ IOP_QM - QM Note			1	133	85	48	6.588,35
☒ IOP_PP - Packaged production planning			1	125	80	45	6.200,80
<b>Grand Total</b>			<b>23</b>	<b>3.717</b>	<b>2.383</b>	<b>1.334</b>	<b>184.667,58</b>

Project Name	Phase	Page 3 of 3
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	



# ISSUES

IOP

Project Name	Phase	Page 1 of 2
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

ID	99	103
Date	10-Jan-19	10-Jan-19
Identified By	Wilson Justo	Wilson Justo
Workstream	IOP	IOP
IT Owner	Wilson Justo	Wilson Justo
KU Owner	Filipe Barbosa Edgardo Develluk	Filipe Barbosa Edgardo Develluk
Issue Description	Verificar se há alguma outra aplicação de MOC fora do SAP. Verificar versão implementada no Brasil. Verificar si el proceso de MOC en SAP será utilizado por demás áreas además del área de mantenimiento (por ejemplo, Silo).	Definir como integrar análises FMEA no SAP.
Priority	Low	Low
Priority Value	1	1
Impact	Low	Low
Impact Value	1	1
Exposure Value	1	1
Exposure Level	Low	Low
Start Date	14-Jan-19	14-Jan-19
End Date	31-Dec-19	31-Dec-19
Week	Week 02: 07/jan/19 - 11/jan/19	Week 02: 07/jan/19 - 11/jan/19
Responsible	Filipe Barbosa Edgardo Develluk Anderson Barbosa	Guillermo Paz Wilson Justo
Action	Agendar reunião com Luiz Duarte (analista de segurança) para definir se a solução que está no SAP permanece ou será fora do SAP.	Agendar reunião com a consultoria SAP-PM para: 1) avaliar possibilidade de integração do processo FMEA com o SAP 2) avaliar possibilidade de integração de aplicação FMEA de terceiro com o SAP
Comments	Pessoal de Safety está elaborando o desenho do processo de MOC no Bunge Safety com data prevista para finalizar em 25/03/19.	Verificar funcionalidade no SAP para apresentação. Solicitado ativação de BFs no ambiente AGT para realização de testes.  ISSUE ficará aberta no fechamento do BBP. As BFs serão ativadas no ambiente do DEMETRA durante a fase de realização do projeto.
Current State	In Progress	In Progress

Project Name	Phase	Page 2 of 2
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	



# IMPACTS

IOP.(002).[20].Quality Control

Project Name	Phase	Page 1 of 4
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

## Workstream Business Blueprint

ID	75	76	77	78	79	80	81	82	83
Frente	IOP	IOP	IOP	IOP	IOP	IOP	IOP	IOP	IOP
Proceso / Sistema	Calidad	Calidad	Calidad	Calidad	Calidad	Calidad	Calidad	Calidad	Calidad
Proceso EPM Nivel 1	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control	20.30 - Quality Control
Proceso EPM Nivel 2	20.30.020 - Quality Control in Goods and Material Inbound	20.30.020 - Quality Control in Goods and Material Inbound	20.30.020 - Quality Control in Goods and Material Inbound	20.30.050 - Quality Control in Outbound (Sales and Distribution)	20.30.060 - Audit Management	20.30.010 - Supplier Homologation	20.30.050 - Quality Control in Outbound (Sales and Distribution)	20.30.110 - Equipment Calibration and Glassware	
Actividad	Gestión de Insumos críticos	Gestión de Insumos críticos	Gestión de Insumos críticos	Liberación de Tanques	Planeamiento de Auditoría	Desarrollo de Proveedores	Certificados de Calidad	Calibración	Alta de atributos de calidad
Escenario Actual (As Is)	Cuando se detecta una no conformidad con un insumo crítico recibido o durante la producción, el jefe de calidad o encargado de producción, envian un reclamo para el area de compras quien remite el mismo via email al proveedor.	En la entrada de mercaderías se realiza una evaluación de los insumos críticos, en caso que se detecte alguna no conformidad , el jefe de calidad evalua si la carga se recibe o no.	Actualmente todos los resultados fuera de especificación se consensuan con el jefe de calidad antes de divulgarlos de modo no formal para la producción.	Actualmente no existe un proceso implementado en las unidades de bloqueo y liberación de tanque, mediante análisis de calidad realizado por el laboratorio.	El planeamiento de auditoría es realizado por Calidad corporativa y el plan/check list de la auditoría por los auditores internos mediante planillas excel.	No existe un procedimiento establecido que involucre al área de calidad en el desarrollo de nuevos proveedores.	Los certificados de calidad son emitidos manualmente via word o excel. En Campana se utiliza el sistema Qualify, donde tambien se registran los resultados.	El control de calibración del laboratorio se registra en excel o en algunas plantas en intranet.	Cada planta define las características (humedad, grasa etc..)de calidad que se miden en forma distinta y los crea TI

Project Name	Phase	Page 2 of 4
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

Escenario Futuro (To Be)	Quien detecta la no conformidad deberá crear una Nota QM Y2 Evaluación de Proveedor para registrar el reclamo, el sistema envia un mail al proveedor con un formulario estandar de tratativa de defecto.	"Todas las cargas de insumos críticos quedan bloqueadas en control de calidad hasta la evaluación y liberación del area de calidad en SAP. Se todos los resultados estan dentro de especificación el sistema realiza la "decisión de utilización" automaticamente. En caso de que algun resultado este fuera de especificación el jefe/ analista de calidad deberá registrar la decisión de utilización en forma manual	Todas las características fuera de especificación dejaran los lotes de control aguardando Decisión de Utilización de "Aprobado con Restricción" o "Rechazado" por el jefe de calidad.	La expedición de aceite del tanque se podra hacer luego de la liberación por parte del laboratorio o equipo de calidad. Sin este ok, el aceite queda bloqueado en el tanque.	Realizar la planificación, planes y check lists de ejecución de auditoria en SAP.	En el desarrollo de un nuevo proveedor, el sistema GAIA enviará un mail para que el area corporativa de calidad evalue al proveedor.	Los certificados de los análisis se emitirán via SAP, y eso ocurre cuando se ha completado correctamente el lote de control.	El control de calibración de los equipos de laboratorio se registra en SAP en el módulo de mantenimiento	Se padronizan los parámetros de Calidad en forma centralizada, o por planta

Project Name	Phase	Page 3 of 4
DEMETRA	Business Blueprint (BBP)	

<b>Descripción del Cambio</b>	el formulario de reclamo y envío de comunicación al proveedor pasan a hacerse desde SAP.	Todo el proceso de aceptación de lotes quedará registrado en SAP.	Todo el proceso de aceptación de lotes quedará registrado en SAP.	Se deberá adoptar un procedimiento de liberación del tanque para expedición vinculado a un análisis de calidad.	Calidad corporativa y coordinadores/as de calidad pasaran a registrar la auditoría en SAP, desde el planeamiento hasta la ejecución.	Los responsables de calidad corporativa recibirán un mail para evaluar el material por proveedor, solo luego de esa evaluación (liberación o reprobación) se podrá hacer un pedido de compras al mismo.	A emissão do certificado das análises de produtos aos clientes via SAP, sendo somente possível com a correta entrada do lote de controle	El área de calidad pasara a registrar el control de calibración de los equipos de laboratorio en SAP.	Centralización de la actividad en un rol común de Calidad
	Áreas impactadas	calidad	calidad	calidad	Calidad y producción	Auditoria, Calidad	Compras y Calidad Corporativa	Calidad	Calidad
	AGRI								
	Ferti								
	Food								
	Industrial	x	x	x	x	x	x	x	x
	País	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR
	Exposure level	Baixo	Baixo	Baixo	médio	Médio	Médio	Médio	Baixo
	Quien identificó el impacto	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni	Vanesa de Souza Edgardo Rigoni