

PROGRAMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y DIFERENCIACIÓN DE ALIMENTOS

IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN PLANTAS ELABORADORAS DE PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN



1. INTRODUCCIÓN

El proyecto se llevó a cabo en las áreas donde se encuentran radicadas las plantas industriales participantes, todas ellas radicadas en la ciudad de San Francisco, Dpto. San Justo, de la Provincia de Córdoba.

2. OBJETIVOS DEL PROYECTO PILOTO

2.1 Objetivo General

Implementar Buenas Prácticas de Manufactura en la elaboración de productos de panificación.

2.2 Objetivos Específicos

- Definir lineamientos de correcta manipulación en el marco de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Desarrollar los procedimientos, instructivos y/o registros necesarios para su implementación.
- Capacitar al personal involucrado.

3 RESULTADOS OBTENIDOS

De acuerdo a los diagnósticos iniciales en cada una de las plantas, se resolvió implementar herramientas y técnicas de buenas prácticas que cumplimenten con cada uno de los requisitos establecidos en el Cap II CAA, Res MERCOSUR 80/96, para establecimientos elaboradores de alimentos.

Los ítems a cumplimentar se dividieron según:

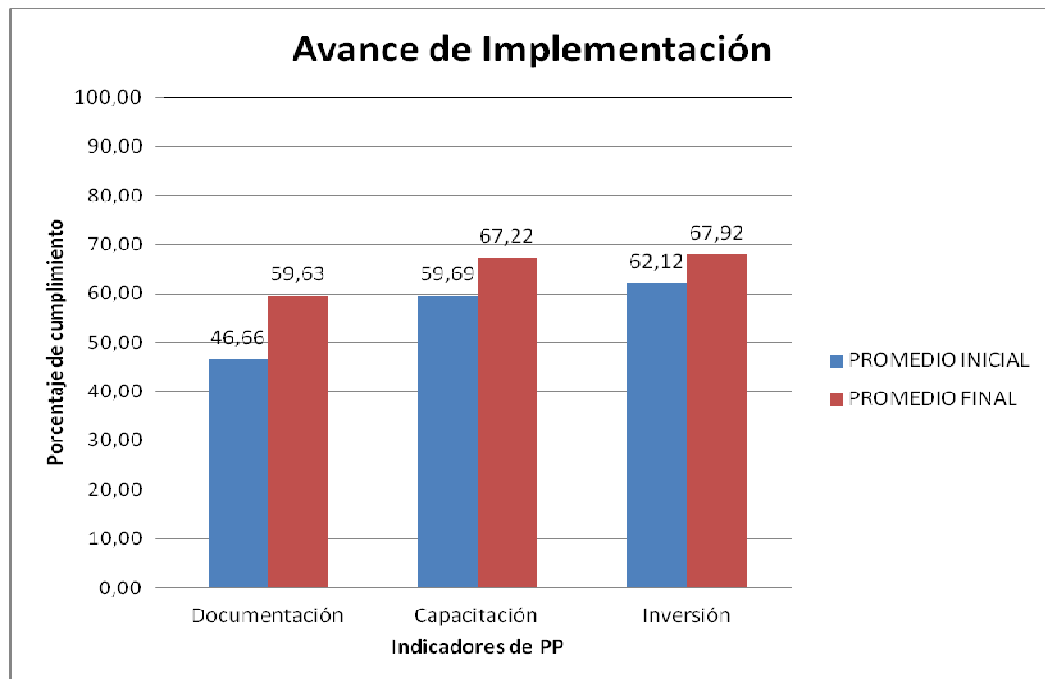
1. Referido a requisitos del establecimiento
2. Referido a la higiene del establecimiento
3. Referido al personal
4. Referido a materias primas
5. Referido a procesos de elaboración
6. Referido a almacenamiento y transportes
7. Referido a requisitos de calidad
8. Baños y vestuarios
9. Registros y programas

En cada uno de los establecimientos se realizaron tareas de:

- Capacitación: en dónde se hizo hincapie en temas relacionados a manipulación de alimentos, sistema de pre-requisitos de BPM como POES y MIP, almacenamiento y flujo PEPS y documentación y registros.
- Diagnóstico de mejoras estructurales: sectorización y disposición de cartelería, orden y limpieza, demarcación de pisos, cerramientos anti-insectos y anti-aves en aberturas y lay-out.

- Documentación: se dejaron modelos de POES, registros de limpieza y desinfección, controles de ingreso de materia prima, disposición de productos no conformes y rechazos.

De acuerdo a los diagnósticos realizados pre y post asesoramiento de implementación, se analizaron los avances observados en las distintas plantas elaboradoras y arrojó el siguiente resultado:



Como se puede observar todos los establecimientos mejoraron en el porcentaje de cumplimiento de los requisitos, al aplicar las tareas de implementación de BPM.

Es evidente también, que al tratarse de tan solo 12 semanas de implementación, las tareas no reflejan un alto impacto en los números de los balances finales en general, pero sí demuestran que la aplicación de las tareas de implementación de buenas prácticas de manufactura producen un impacto directo en la mejora de los establecimientos productores de alimentos, y en el cumplimiento de los requisitos de la normativa vigente.

4. CONCLUSIONES FINALES

Se considera que el proyecto fue exitoso desde el punto de vista que:

- Se observó alto grado de involucramiento y participación de los miembros participantes del Proyecto (tanto Operarios como Directivos)
- Se contribuyó al incremento en los conocimientos del personal participante mediante las capacitaciones dictadas.

- Se observó un gran avance en puntos relevantes de las Buenas Prácticas de Manufactura, tales como: formación de los Operarios de cada una de las Plantas participantes del Proyecto, concientización a la realización de adecuaciones de infraestructura y desarrollo de esquemas de manuales de buenas prácticas.
- Posicionamiento de las Empresas participantes del proyecto para la implementación total de un sistema basado en las Buenas Prácticas de Manufactura y eventuales certificaciones futuras del sistema mencionado.

Ángel Fiore - Víctor Hugo Comay

Diciembre de 2013

Córdoba