

PROGRAMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y DIFERENCIACIÓN DE ALIMENTOS (PROCAL II)

Proyecto Piloto:

“Implementación de Buenas Prácticas de Manufactura en una Cooperativa procesadora de pasas de uva de la provincia de San Juan”



A. INTRODUCCIÓN

Las exigencias de calidad e inocuidad aparecen como un requisito indispensable para las producciones agroalimentarias.

Hay razones profundamente importantes para la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): el marco normativo (de cumplimiento obligatorio establecido en el Código Alimentario Argentino -C.A.A.-, Capítulo II, Res. N° 80/96 -Reglamento Técnico MERCOSUR-) y las exigencias y preocupaciones de los mercados por los aspectos vinculados a la calidad e inocuidad de los alimentos, la salud humana, el cuidado medioambiental y la sostenibilidad de las producciones. En este sentido, las BPM son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación, como también en el correcto diseño y funcionamiento de los establecimientos. Asimismo, proveen la base estructural indispensable para otros sistemas de gestión de la calidad (ISO 22.000), siendo un prerrequisito (obligatorio) para la aplicación del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).

B. OBJETIVOS

Objetivo General:

Implementación de los principios de Buenas Prácticas de Manufactura en la planta procesadora de pasas de uva perteneciente a la Cooperativa Eco Zonda Ltda.

Objetivos específicos:

- Implementar los principios de las BPM en el establecimiento beneficiario en función de la realidad productiva.
- Capacitar a los productores y operarios en temas relativos a las BPM.
- Redacción del sistema documental requerido (manuales, instructivos, procedimientos y registros) que permita a los beneficiarios evidenciar el cumplimiento de las normas implementadas y ordenar su forma de trabajo.

C. DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO Y SUS ACTIVIDADES

El proyecto contó con 3 componentes. El primero de ellos de Diagnóstico de la situación inicial; el segundo de Implementación y Capacitación y el tercero de Seguimiento y Supervisión.

Componente	Descripción
1. Diagnóstico Inicial	- Taller Inicial - Visita diagnóstico para evaluar la situación inicial. - Elaboración del Informe Diagnóstico.

Componente	Descripción
2. Implementación y Capacitación	- Presentación del Informe Diagnóstico. - Dictado de capacitaciones específicas. - Implementación de los requisitos de las BPM. - Elaboración del sistema documental requerido.
3. Seguimiento y Supervisión	- Seguimiento del desarrollo del proyecto por los técnicos de PROCAL II asignados.

D. IMPACTOS ESPERADOS

Los impactos esperados resultantes del Proyecto pueden incluirse en una serie de beneficios que derivan de la implementación de los requisitos establecidos por las Buenas Prácticas de Manufactura:

- Elevar la posibilidad del acceso de los productos a mercados de alta exigencia.
- Mejorar el estándar de calidad de sus producciones.
- Sentar la base que sirva para la implementación futura de sistemas de Gestión de Calidad más exigentes.
- Elevar el valor percibido de los productos por parte de los clientes.
- Lograr un efecto multiplicador en la región para la implementación de los sistemas de gestión de calidad exigidos por la normativa nacional.
- Capacitar al personal involucrado en las temáticas relacionadas al sistema implementado.
- Mejorar la sostenibilidad en el tiempo de cada establecimiento productor.

E. BENEFICIARIOS

Los beneficiarios directos del presente Proyecto Piloto fueron los 9 productores viñateros socios de la Cooperativa Eco Zonda Ltda. y su establecimiento elaborador.

Asimismo como beneficiarios indirectos se encuentran los 15 operarios de la planta procesadora y otros productores de pasas que utilizan los servicios e instalaciones de la cooperativa para procesar sus producciones.

F. RESULTADOS

Al iniciar el Proyecto se realizó una primera visita a la planta procesadora con el objeto de analizar su estado de situación y realizar el diagnóstico inicial, utilizado como base la identificación de los puntos prioritarios que se necesitarían abordar durante la implementación. Para ello, se completó una lista de chequeo mediante la cual se evaluó el cumplimiento o no de los requisitos establecidos por las BPM, en cuanto a inversión (recursos físicos, instalaciones, etc.), capacitación, documentación y registros.

Una vez completada la etapa de implementación y capacitación, se realizó una auditoría de cierre y se completó la misma lista de chequeo con el objetivo de evaluar las mejoras alcanzadas como resultado del presente Proyecto.

EVOLUCIÓN DE LOS INDICADORES DE IMPLEMENTACIÓN:

En el gráfico que se presenta a continuación se muestran las mejoras alcanzadas en los tres parámetros elegidos como referencia para la evaluación del Proyecto: inversión, capacitación y documentación y registros. Para ello se comparan los porcentajes de implementación de cada uno de los indicadores al inicio y al finalizar el Proyecto.

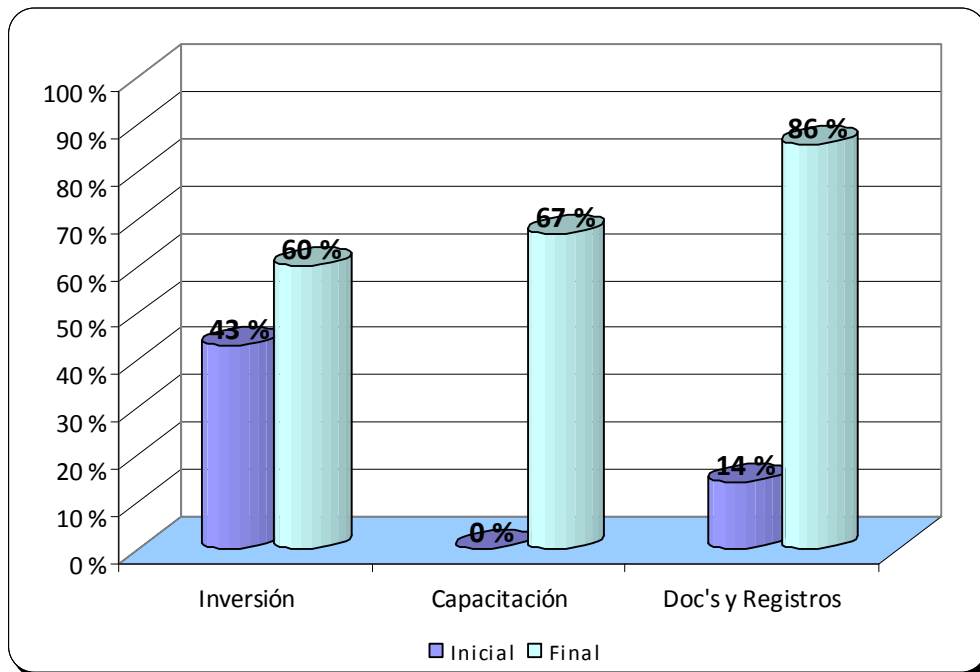


Gráfico Comparativo: Porcentaje de cumplimiento - Diagnóstico Inicial vs. Diagnóstico Final

Capacitación

Si bien al iniciar el Proyecto se constató que tanto los productores como los operarios de la planta procesadora conocían bien sus tareas dentro del establecimiento, lo cual les permitía obtener un producto inocuo y de calidad, al evaluar los conocimientos respecto a las BPM se comprobó que hasta el momento no se habían realizado capacitaciones ni se había instruido al personal en estos temas.

Por tal motivo durante el transcurso del Proyecto se realizaron sucesivas visitas de apoyo y seguimiento a la planta procesadora y se cumplimentó un programa de capacitación ajustado a los requerimientos y debilidades detectadas.

Se destacan las siguientes capacitaciones: introducción a las BPM, higiene del personal, manipulación higiénica de alimentos, Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES), Manejo Integrado de Plagas (MIP) y Documentación y Registros. Todas ellas se destinaron tanto a los responsables del establecimiento como a los operarios, observándose su interés por entender e implementar lo explicado en los talleres.

Documentación y registros

Se redactaron los documentos necesarios para la implementación de las BPM, estos son Manual de Calidad y diferentes procedimientos, instructivos de trabajo y registros:

- Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento con sus respectivos registros: instructivos de limpieza de instalaciones, equipos y baños, desinfección tanque de agua, limpieza y desinfección de bines, entre otros.
- Procedimiento de higiene personal, con sus respectivos instructivos y registros.
- Procedimiento para el control de plagas (MIP).
- Procedimiento para la capacitación del personal.
- Procedimiento para la recepción y almacenamiento de materia prima con sus registros asociados.
- Procedimientos para el proceso y control de elaboración y sus respectivos instructivos y registros asociados.

Inversión

Las obras necesarias para alcanzar las mejoras edilicias resultaron ser la mayor limitante de este proyecto, debido a la imposibilidad de realizarlas en época productiva (recordemos la estacionalidad de la producción) y a la disponibilidad limitada de recursos económicos. No obstante se evaluó y consensuó con los socios cuáles son las obras prioritarias a realizarse entre las campañas productivas 2012-2013, con el claro compromiso de los socios de llevarlas a cabo en el corto o mediano plazo.

Se concluye entonces que el presente Proyecto se desarrolló con total normalidad encontrando como limitante solamente la disponibilidad de recursos financieros para solventar las reformas edilicias, las cuales se llevarán a cabo al finalizar el ciclo productivo 2012.

Técnicos a cargo de la Implementación

Ing. Alim. Adrián García Rosolen

Téc. Agustina González Gebhard

Téc. Magalí Parzanese