

IMPLEMENTACIÓN DE PLAN DE MEJORAS DEL SISTEMA DE B.P.M. EN EMPRESA ACOPIADORA DE GRANOS

Guadalupe Salazar, Verónica Puntieri, Verónica Gulivart.
INTI Cereales y Oleaginosas
gsalazar@inti.gob.ar

Introducción

El sistema de Gestión de Buenas Prácticas de Manufactura es un conjunto de normas y requerimientos esenciales para proteger los alimentos, en este caso los granos, de posibles contaminaciones, teniendo en cuenta que luego serán transformados en alimentos.

Para dar cumplimiento a estos requisitos es necesario conocer el estado inicial de la empresa, mediante la realización de una auditoría de diagnóstico y en base a los resultados obtenidos, se propone un Plan de Mejoras, basado en la normativa actual correspondiente.

Prunder S.A. es una empresa dedicada al acondicionamiento y acopio granos, ubicada en la ciudad de América de Rivadavia a 517 km de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires.

Objetivo

La empresa solicitó al Centro INTI de Cereales y Oleaginosas, a través de su área de Asistencia Técnica en Gestión de calidad, implementar el Sistema de Buenas Prácticas de Manufactura en su planta de acopio, y por tanto ejecutar de forma correcta el Plan de Mejoras propuesto en función del Diagnóstico Inicial.

Descripción

Previo a la implementación del Sistema de Buenas Prácticas de Manufactura se realiza, en todos los casos, un Diagnóstico Inicial con el objeto de saber cuál es el nivel de cumplimiento que posee la empresa respecto de lo exigido en el Reglamento Técnico Mercosur 80/96, presente en el Capítulo II del Código Alimentario Argentino, contemplando también otros requisitos específicos.

El Diagnóstico Inicial se dividió en 8 grupos de requisitos (Punto 3, Punto 4, Punto 5, Punto 6, Punto 7, Punto 8, Punto 9 y otros).

Como parte del Diagnóstico Inicial se realizó el Plan de Mejoras, con el fin de adecuar edificios e instalaciones de la empresa a los requerimientos del Reglamento Técnico MERCOSUR N° 80/96, al que debe ajustarse todo establecimiento en procura de la obtención de granos aptos para el consumo humano.

Este Diagnóstico Inicial y Plan de Mejoras fue elevado a las Autoridades de la empresa con el objetivo de dar a conocer las tareas, modificaciones y actividades a realizar

Resultado del Diagnóstico Inicial

Se obtuvieron alrededor de 30 ítems en los que la empresa no cumplía con la Normativa a aplicar, entre los que se destacaron:

- Comedor y baño del personal no se encontraban en condiciones adecuadas para el uso del personal,
- Sector de Descarga de granos presentaba acumulación de polvo de granos en las paredes, herramientas desordenadas dentro del sector.
- Los sectores de acumulación de descartes se encontraban en condiciones estructurales e higiénicas inadecuadas.
- Las calles internas presentaban acumulación de agua de lluvia y mantenimiento insuficiente, de la misma forma el sector parqueizado.
- Taller y Celda, en ambos sectores se observó falta de organización de los materiales, herramientas y productos allí dispuestos.
- Se encontraron herramientas manuales y eléctricas dispuestas por los distintos sectores de la empresa, y desorden en general.



Figura 1: Sector de descarga de granos, y área circundante a la Empresa (cerco perimetral).

Una vez aprobado el Plan de mejoras por parte de las Autoridades de la empresa se designó a un Responsable Interno de Calidad, y estos en conjunto llevan adelante el cumplimiento del mismo.

El personal de INTI Cereales y Oleaginosas realizó reuniones de capacitación del personal y se comenzó con la Implementación del Sistema de B.P.M.

Las reuniones se realizan mensualmente y en estas se dictan capacitaciones in situ, además en cada visita se recorrieron todos los sectores de la planta de acopio y se percibieron cambios de los sectores más comprometidos.

Sectores donde se aplicó el Plan de Mejoras

- Comedor y baño del personal: se realizaron distintas tareas de orden, limpieza y acondicionamiento edilicio, estas incluyeron la construcción de cielorraso, adecuación de las paredes y pintura de las mismas, colocación de sillas, instalación de anafe adecuado, ubicación de dispenser de agua fría y caliente.



Figura 2: Comedor actualmente.

- Celda: se realizaron tareas de orden, limpieza, se les dio destino a las semillas allí almacenadas, reordenamiento de equipos y materiales allí dispuestos, además el sector se comenzó a utilizar como apoyo del sector taller.



Figura 3: Celda, estado inicial y estado actual.

- Descarga: se realizaron tareas de limpieza y ordenamiento de herramientas utilizadas en el sector.

- Descartes 2: se reemplazó el carro y se construyó una cabina de material adecuado, el mismo cuenta con sistema de aspiración.



Figura 4: Descartes, estado inicial y estado actual.

Debido a las condiciones iniciales y el volumen de materiales acumulados dentro del sector Taller y sector fondo Celda se propuso aplicar el Plan SOL+VOS (5S) para cumplir con el Plan de Mejoras.

Resultados

En la actualidad el Plan de Mejoras en la empresa Prunder S.A. se encuentra en un 70% de cumplimiento efectivo,

El personal operativo tuvo rápida aceptación a todos los cambios y utilizan los sectores de forma más cómoda e higiénica.

Las modificaciones realizadas dentro de los sectores de acondicionamiento de granos se traducen en una reducción de los riesgos de accidentes dentro del establecimiento y la probabilidad de ocurrencia explosiones.

Conclusiones

Implementar de forma correcta las Buenas Prácticas de Manufactura conlleva el cumplimiento previo de múltiples tareas, en este caso el Plan de Mejoras que se encuentra en funcionamiento y se estima que previo a la finalización del Sistema se encontrará finalizado.

La rápida reacción de las autoridades por parte de la Empresa motivaron las acciones correctivas y esto da como resultado mejor respuesta del personal operativo de planta a los cambios realizados.