

Desarrollo de un programa de gestión de calidad en el sector acopiador de granos

Lic. Sánchez, Eliseo.⁽¹⁾; Lic. Fornés, Damián.⁽¹⁾; Ing. Apro, Nicolás Jorge.⁽¹⁾; Lic. Puntieri, Verónica⁽¹⁾; Lic. Orbea, María Marta.⁽¹⁾; Lic. Gulivart, Verónica.⁽¹⁾; Lic. Ferreyra, Verónica.⁽¹⁾; Lic. Canepare, Carlos⁽¹⁾.

⁽¹⁾INTI-Cereales y Oleaginosas

Introducción.

La cadena agroalimentaria del sector de granos se inicia en las compañías semilleras y se extiende al consumidor. Los productos derivados de granos también pueden ser utilizados en la elaboración de alimentos para animales y bebidas (cerveza y destilados), y entre sus usos más recientes se puede mencionar su aplicación en combustibles y envases reciclables. Además puede desde el acopiador derivarse a la exportación. En este caso debe tener en cuenta que en el país de destino sigue el mismo camino, es decir su uso por parte de una industria de alimentos.

En esta cadena la empresa acopiadora de granos es un factor fundamental ya que por su ubicación central en la misma, es la principal responsable en cuanto a la diferenciación de la calidad de los productos que almacena y en asegurar a los clientes nacionales y extranjeros la trazabilidad de los mismos. Por lo cual en lo referente a sistemas de calidad es lógico que se sigan los mismos pasos que en el resto del sector de alimentos.

La manera adecuada de implementar los sistemas de gestión de la calidad, es comenzar con Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). Estas brindan una optimización en el proceso y mejoran las prácticas higiénicas, aseguran el control de la producción y un buen estado de mantenimiento y de higiene de las instalaciones.

El paso siguiente es la implementación de HACCP (Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control), que perfecciona el control en el proceso para asegurar la inocuidad del producto final. Posteriormente se pueden aplicar las normas de la serie ISO 9000, que se refieren a la gestión de la empresa.

El INTI Cereales y Oleaginosas tiene una larga experiencia trabajando con el sector acopiador, en temas de asistencia en tecnología, adecuación a

normas medioambientales y de seguridad, y en sistemas de calidad que lleven a la prevención de micotoxinas, por lo que visualizamos que el sistema de BPM sería fundamental en el camino de una mejora relevante en el sector acopiador.

El objetivo de este Programa es brindar asistencia técnica, conjuntamente con las herramientas necesarias, a las empresas del sector acopiador, y así lograr que desarrollen las capacidades para implementar y mantener un Sistema de BPM.

Metodología / Descripción Experimental

En el año 2002/03 se implementó el sistema de Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM) en la empresa Tomás Hnos. & Cia. S.A. a través de un asesoramiento personalizado dentro de la empresa, lo cual era parte de una tesis llevada a cabo por autores del trabajo bajo la dirección y conducción de personal del INTI - Cereales y Oleaginosas[1].

Otras experiencias del Centro Cereales y Oleaginosas en la implementación de sistemas de calidad junto a este trabajo sirvieron para la elaboración de un programa de calidad para empresas agroalimentarias, a partir del cual fue autogenerado un programa específico para el sector acopiador, que tiene en cuenta sus particularidades para facilitar la implementación del sistema de BPM en este tipo de empresas.

En la actualidad se está asesorando a otra firma del sector acopiador en la implementación de este sistema, utilizando como herramienta el programa generado, con el objeto de evaluar su viabilidad.

El INTI – Cereales y Oleaginosas esta impulsando la extensión del programa a otras empresas del sector acopiador, a través de la metodología de aplicación que se describe a continuación:

Primera Etapa: Difusión y Lanzamiento del Programa

Convocatoria a todas las empresas del sector, donde se difundirán los objetivos del Programa de BPM, su importancia, ventajas y necesidades de implementación.

Segunda etapa: Elección y capacitación de tutores, dependiendo de la cantidad de empresas involucradas.

Estos serán el contacto entre la empresa y el INTI, estarán encargados de brindar el asesoramiento y apoyo correspondiente al RIC (Responsable Interno de Calidad).

Tercera Etapa: Sensibilización Empresarial y Capacitación Básica

—Las empresas involucradas en el programa, firmarán un contrato de partes, donde se acordarán responsabilidades y obligaciones.

—Se realizará la sensibilización y capacitación del cuerpo gerencial, en Gestión de Calidad y Sistema de BPM.

—Se efectuará un diagnóstico general de las empresas, por parte del INTI. Se llevará a cabo la elección y capacitación de los RIC, los cuales actuarán dentro de cada una de las empresas involucradas en el programa.

Cuarta Etapa: Implementación y Auditorias

Para lograr la implementación, cada una de las empresas tendrá acceso a todo el material necesario y la asesoría correspondiente. El material a utilizar, esta confeccionado y diseñado en formato digital (CD), como ya se mencionó dicho material es similar al utilizado en el programa de calidad para empresas agroalimentarias, con la diferencia que en este caso se adaptó a los requisitos específicos de una planta de acopio y acondicionamiento de granos, contando con los ejemplos de toda la documentación a desarrollar, como también los pasos a seguir durante la implementación referidos exclusivamente a esta actividad.

—Durante la etapa inicial de implementación, se capacitará inicialmente al RIC, en Gestión de Calidad, BPM y temas relacionados.

—El INTI brindará un servicio de consultaría permanente, para atender las diferentes demandas de acuerdo al avance del programa.

—Auditoria Empresarial y del Sistema BPM

Se efectuará un seguimiento personalizado de la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura en las diferentes empresas, auditando el sistema a través de informes de cada una de las empresas y visitas personalizadas a las mismas

Para la implementación de todo el Programa se estima un tiempo de diez a doce meses. Luego de este período se realizará una pre-auditoria, durante la cual los responsables de su ejecución, tendrán a cargo la

tarea de determinar si la empresa se encuentra en estado de certificar o si por el contrario, faltan etapas o detalles a cumplir para alcanzar dicha meta.

Certificación de las Buenas Prácticas de Manufactura

Finalizado la evaluación de la Pre-auditoria, las empresas participantes del programa se encontrarán en condiciones de convocar al Organismo certificador a fin de llevar a cabo la certificación del sistema de Buenas Prácticas de Manufactura.

—Finalización del Programa BPM

Mantenimiento del sistema. El funcionamiento y mantenimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura se realizará mediante un control continuo, para lo cual se desarrollaran e implementarán auditorias internas. Por todo esto, el personal debe entender que es necesario cumplimentar las Buenas Prácticas de Manufactura como un estilo de trabajo que le brindará herramientas para realizar su trabajo de forma más eficiente, segura y satisfactoria.

Resultados

—En el año 2002/03 se logró la implementación y certificación del sistema de Buenas Prácticas de Manufacturas en la empresa Tomás Hnos. & Cia. S.A. siendo esta la primer planta de acopio del país en certificar este sistema, consiguiéndose tres recertificaciones hasta el día de la fecha.

—En el año 2003 se desarrollo el Programa de gestión de BPM para empresas agroalimentarias.

—En el año 2003/2004 se realizó el programa de calidad específico para las plantas de acopio.

—Hoy se lleva a cabo el asesoramiento a otra empresa acopiadora (La Bragadense S.A.) que requirió la implementación del sistema.

Conclusiones

El sistema de Buenas Prácticas de Manufactura aplicado a las plantas de acopio, logra optimizar la forma de trabajo, que en muchos casos es muy rudimentaria; consigue organizar y estructurar las tareas, registros y verificaciones que necesitan llevarse a cabo; permitiendo lograr de esta manera un control más eficiente de las tareas realizadas y de la mercadería manipulada.

Para que todas las ventajas obtenidas en estas plantas representen un fuerte impacto a nivel del sector acopiador, es necesario que el programa se expanda a otras plantas de acopio para formar un conjunto de empresas que compitan desde su calidad y así puedan lograr precios diferenciados en el mercado internacional.

Referencias.

[1] Sánchez. E, Fornés.D. "Desarrollo, implementación y certificación del sistema de Buenas Prácticas de Manufactura en una empresa de acopio y acondicionamiento de Cereales y

Oleaginosas". Tesis para la Licenciatura ISETA (Instituto Superior Experimental de Tecnología Alimentaria), Argentina, 2003.

Para mayor información contactarse con:
Ing. Apro, Nicolás Jorge - napro@inti.gov.ar