

PROGRAMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y DIFERENCIACIÓN DE ALIMENTOS

IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN PLANTAS ELABORADORAS DE DERIVADOS DE MANÍ



1. INTRODUCCIÓN

El proyecto se llevó a cabo en las localidades de San Francisco (Dpto. San Justo), Hernando (Dpto. Tercero Arriba), Ticino (Dpto. Gral. San Martín) y Santa Eufemia (Dpto. Juarez Celman), dónde se encuentran radicadas plantas elaboradoras de productos derivados de maní y sus respectivas oficinas administrativas en la Provincia de Córdoba.

2. IMPLEMENTACIÓN DE BPM

2.1 Objetivos del proyecto piloto

2.1.1 Objetivo General

Implementar Buenas Prácticas de Manufactura en la elaboración de derivados de maní confitería.

2.1.2 Objetivos Específicos

- Realizar relevamiento del grado de implementación de buenas prácticas de manufactura en los distintos establecimientos.
- Generar proyectos de implementación en cada uno de los establecimientos de acuerdo a sus necesidades y posibilidades de desarrollo.
- Desarrollar los procedimientos, instructivos y/o registros necesarios para su implementación.
- Capacitar al personal involucrado.

2.2 Resultados obtenidos

Finalizadas las tareas programadas se realizó nuevamente un diagnóstico utilizando las mismas herramientas que al inicio del proyecto para dar una comparación entre las situaciones iniciales y finales.

Para visualizar los resultados de un modo comparativo y así poder evaluar el grado de crecimiento, se realizó el siguiente gráfico:

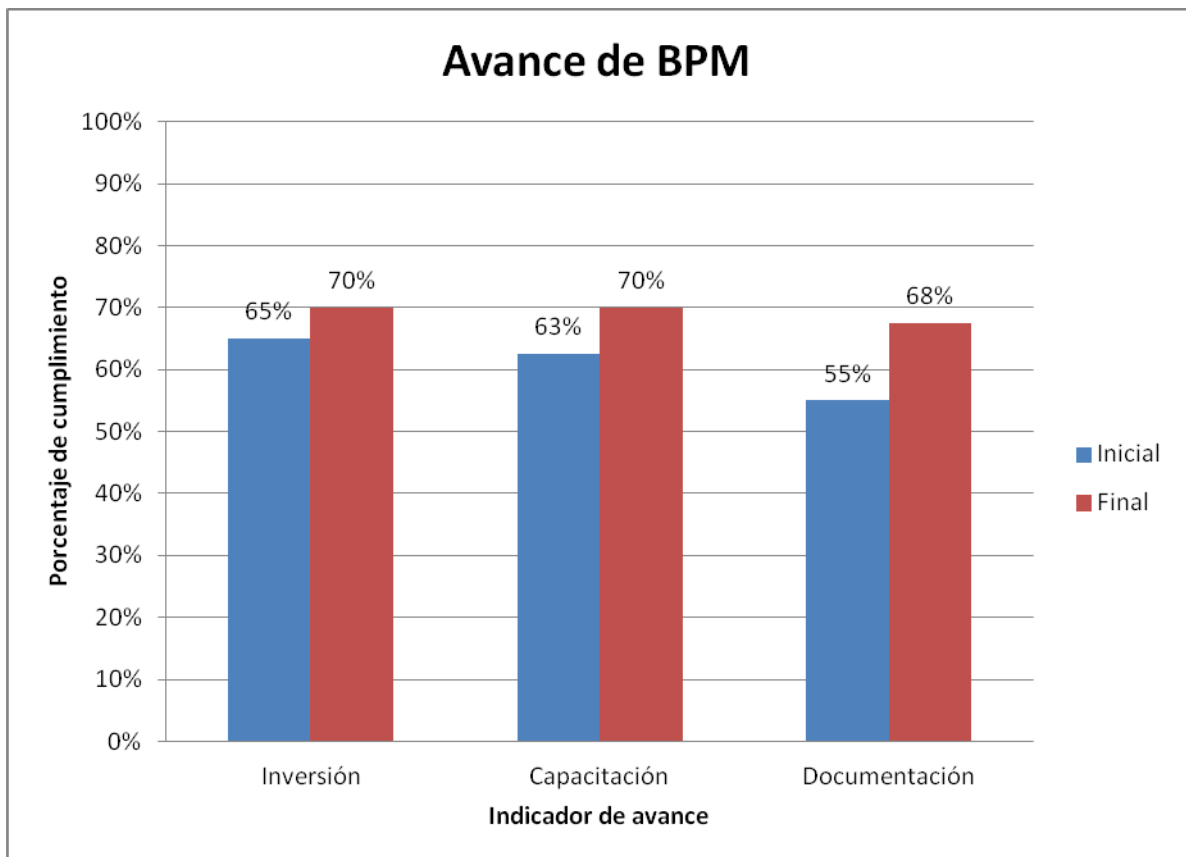


Fig 5: Gráfico comparativo de grado de implementación por planta al inicio y al final del proyecto

De esta manera, se puede observar que se obtuvo un importante grado de avance al incrementar el grado de implementación en todos los ítems indicadores del mismo.

3. CONTINUACIÓN DEL PROYECTO: IMPLEMENTACIÓN DE HACCP

3.1 Objetivos del proyecto piloto

3.1.1 Objetivo general

Afianzar conceptos y dejar planteado bosquejo aproximado sobre el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) para un proceso de elaboración de alimentos.

3.1.2 Objetivos específicos

- Conformar el Equipo HACCP
- Definir el alcance del Sistema HACCP.
- Trabajar sobre la descripción del producto.
- Especificar el uso del producto.
- Elaborar el Diagrama de Flujos (DdF) del Proceso.
- Confirmar in situ el diagrama de flujo realizado.
- Identificar los peligros físicos, químicos y biológicos de cada etapa del DF.
- Evaluar la Significancia de los peligros encontrados.
- Establecer las medidas preventivas para controlar los peligros.
- Determinar los Puntos Críticos de Control (PCC).
- Establecer los límites operativos y críticos.
- Establecer sistema de vigilancia (Monitoreo).
- Establecer acciones correctivas respecto al sistema de vigilancia.

3.2 Resultados obtenidos

De acuerdo a los diagnósticos realizados pre y post asesoramiento de implementación, se pueden realizar las siguientes observaciones:

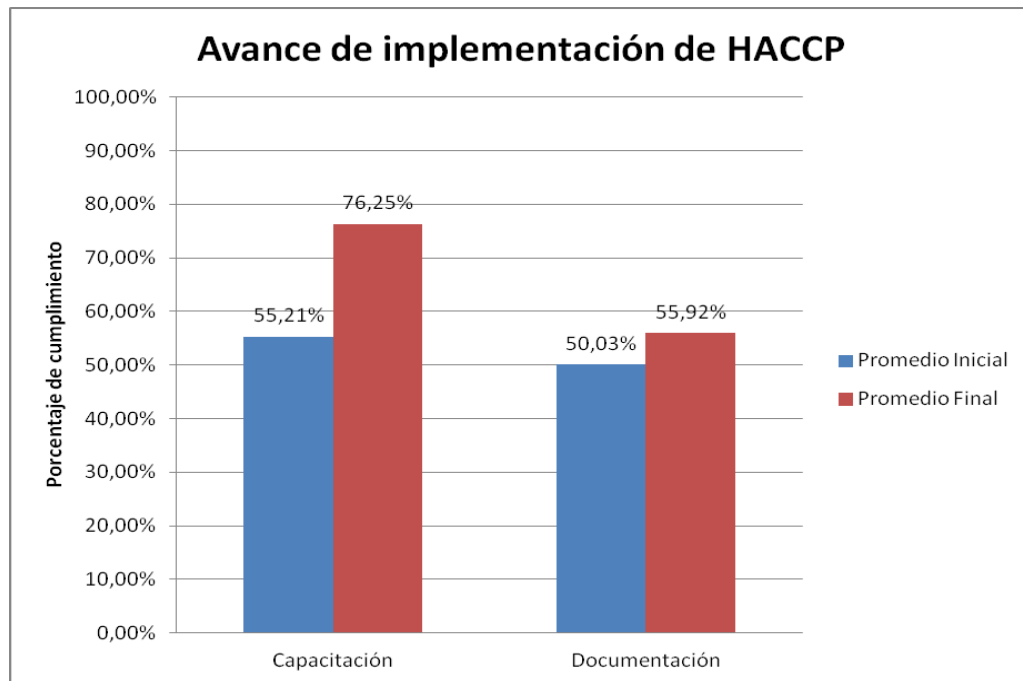


Figura 14. Gráfico de avance en implementación de HACCP

Si bien, las plantas involucradas en el proyecto se encontraban en etapas diferentes de implementación de un sistema HACCP se logró actualizar e implementar documentos referidos a los procesos, tales como el diagrama de flujo y el análisis de peligros y medidas de control y capacitar al personal de las empresas, desde la alta dirección hasta el personal operativo, en puntos de implementación y control.

Ángel Fiore - Víctor Hugo Comay

2013

Córdoba