



Fecha publicación: 01/03/2005

NOTAS SOBRE CONTROL DE CALIDAD

CALIDAD EN LAS INDUSTRIAS ALIMENTICIAS. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

La realidad nos muestra que la calidad de los alimentos que ingerimos es la principal preocupación para consumidores y productores. Por ello, es de gran importancia la implementación de un sistema de calidad que garantice la seguridad del producto final.

Cuando se habla de seguridad, se debe entender por ésta la certeza de que el producto que se está comprando no traerá ningún problema de salud cuando sea consumido. Esto plantea un nuevo desafío para las empresas alimenticias: un proceso ordenado es imprescindible para asegurar la calidad del producto final.

Los sistemas de Aseguramiento de la Calidad tienen como principio básico que un producto debe ser bien hecho desde la primera vez. Este concepto implica la adopción de un criterio netamente preventivo en los procesos de producción.

Aseguramiento de la calidad significa tener bajo control el proceso productivo:

1. Desde antes del ingreso de los insumos y materias primas.
2. Durante el proceso.
3. Y a posteriori del mismo.

El primer paso para poner en marcha este tipo de sistemas es la aplicación de las **Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**.

Toda empresa que pretenda adquirir competitividad para comerciar en los mercados globalizados de la actualidad deberá tener una política de calidad estructurada a partir de la aplicación de las BPM como punto de partida, para utilizar luego sistemas más complejos y exhaustivos de aseguramiento de la calidad que incluyen el Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control (HACCP), ISO 9000 y Gestión Total de la Calidad (TQM).

Todos estos modelos y sistemas están relacionados entre sí, y su adopción debería realizarse en forma progresiva y encadenada.

En este artículo se hablará inicialmente de las buenas prácticas de manufactura, ya que es el primer (y el más importante) escalón hacia la "calidad total". Luego se otorgarán, en próximas entregas, algunos datos acerca de las normas ISO 9000.

Buenas Prácticas de Manufactura

Son un conjunto de normas diseñadas y usadas para asegurar que todos los productos satisfagan los requerimientos de identidad, concentración, seguridad y eficacia. Garantizan que los productos cumplan satisfactoriamente los requerimientos de calidad y necesidades del cliente.

¿Para qué sirven?

Las buenas prácticas de manufactura son útiles para el diseño y funcionamiento de plantas y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación.

Son herramientas que contribuyen al aseguramiento de la calidad en la producción de alimentos: que sean seguros, saludables e ino cuos para el consumo humano.



Las BPM se aplican a todos los procesos de manipulación, elaboración, fraccionamiento, almacenamiento y transporte de alimentos para consumo humano.

Se asocian con el control a través de la inspección en planta como mecanismo para la verificación de su cumplimiento.

Son generales en el control de procesos, personal y controles, entre otros, ya que están diseñadas para todo tipo de alimento, pero son específicas para construcciones, instalaciones, equipos, procedimientos y capacitación del personal.

Objetivos.

Objetivo general: buscar siempre la mejor forma de elaborar un producto de excelente calidad para garantizar la satisfacción del cliente.

Objetivos específicos:

- Desarrollar e implementar políticas de administración del personal (selección, capacitación y seguimiento).
- Diseñar una distribución de la planta en donde los procesos principales estén separados de cualquier lugar que sea foco de contaminación (áreas de almacenamiento, servicios talleres), manteniendo un flujo de proceso lógico, funcional y definido.
- Construir o adecuar las instalaciones físicas de acuerdo a los requerimientos establecidos.
- Contar con maquinaria y equipos diseñados y/o adecuados para los procesos que se llevan a cabo.
- Desarrollar e implementar un programa de orden, aseo y mantenimiento de equipos e instalaciones (normas, políticas, procedimientos) acorde a las necesidades de la industria.
- Controlar la materia prima y el material de envasado.
- Desarrollar e implementar controles y pruebas de laboratorio durante los procesos de producción, formado y empaque, así como también un programa de control y calibración de equipos de medición y pruebas.
- Documentar procedimientos, manuales, fichas técnicas, reportes de control.
- Desarrollar normas y procedimientos de higiene personal, así como desarrollar e implementar programas de salud ocupacional tales como protección personal, examen de salud, dotación, control de plagas, pruebas microbiológicas, etc.
- Capacitar y concientizar a todo el personal en las Buenas Prácticas de Manufactura.
- Implementar un programa de monitoreo de las BPM en la organización.

Beneficios:

Las BMP garantizan un producto limpio, confiable y seguro para el cliente, alta competitividad, aumento de la productividad, procesos y gestiones controladas, aseguramiento de la calidad de los productos, mejora la imagen y la posibilidad de ampliar el mercado (reconocimiento nacional e internacional), reducción de costos, disminución de los desperdicios, instalaciones modernas, seguras y con ambiente controlado, disminución de la contaminación, así como también creación de la cultura del orden y aseo en la organización, desarrollo y bienestar de todos los



empleados, desarrollo social, económico y cultural de la empresa, y facilidad de las labores de mantenimiento y prevención del daño de maquinarias.

Normativas que incluyen a las BPM.

MERCOSUR:

La Resolución MERCOSUR 89/96 se puede resumir en 7 capítulos, los cuales determinan la metodología y los procedimientos para la correcta manufactura o elaboración de los alimentos.

Estos capítulos son:

- Principios higiénico sanitarios de las materias primas para alimentos.
- Condiciones higiénico sanitarias de los establecimientos elaboradores.
- Higiene personal y requisitos sanitarios (recursos humanos).
- Requisito de higiene en la elaboración.
- Almacenamiento y transporte de materias primas y productos terminados.
- Controles de procesos en la producción.
- Documentación (identificación y trazabilidad).

SENASA:

Para todos los establecimientos donde se faenen animales, o se elaboren, fraccionen o depositen alimentos, el SENASA define y aplica las BPM.

SAGPYA:

Aplica la Guía de Buenas Prácticas de Higiene y Agrícolas para la Producción de hortalizas frescas, que contiene los principios esenciales de higiene para productos hortícolas frescos (cultivo-cosecha), así como su empaque, almacenamiento y transporte.

DIRECTIVA 93/43/CEE:

Estas medidas cubren la producción primaria, preparación, transformación, fabricación, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, manipulación y venta o suministro al consumidor.

Establece asimismo que las empresas del sector alimenticio deben indicar cualquier fase de su actividad que sea determinante para garantizar la seguridad de los alimentos y velar porque se definan, se implementen, se cumplan y se actualicen procedimientos de seguridad adecuados.

CODEX ALIMENTARIUS:

Código Internacional recomendado de prácticas y principios generales de higiene de los alimentos incluyen también las BMP.

Calidad en las industrias alimenticias.

La realidad nos muestra que la calidad de los alimentos que ingerimos es la principal preocupación para consumidores y productores. Por ello, es de gran importancia la implementación de un sistema de calidad que garantice la seguridad del producto final.



ISO 9000 - Sistema de gestión de la calidad.

Si se desea obtener la confianza de un cliente actual o futuro es necesario demostrar que los productos o servicios ofrecidos cumplen con sus expectativas.

El aseguramiento de calidad debe por lo tanto probar que la misma ha sido planeada y construida desde el principio y que es monitoreada a lo largo de todo el proceso.

La certificación del sistema de calidad garantiza que la empresa diseña, elabora y suministra productos o servicios dentro de un marco de gestión acorde a standards internacionales.

Estos standards brindan a los clientes la seguridad de que contarán con un proveedor de productos o servicios de la clase y cantidad requeridos, orientado a satisfacer sus requisitos de calidad.

ISO 9000 es una serie de standards internacionales de sistemas de calidad, que especifica los requisitos para preparar y valorar un sistema de gestión que asegure que su empresa proporciona productos que satisfagan los requerimientos de sus clientes.

Dentro de la familia de normas ISO 9000 se puede certificar el sistema de gestión de calidad de una empresa bajo ISO 9001.

Certificación según ISO 9001

Los pasos principales para lograr la certificación del sistema de gestión de la calidad son:

- Definición del alcance de la certificación, identificando cual es el proceso que se quiere certificar y su extensión.
- Diseño y desarrollo del sistema, evaluando los requisitos de los clientes, las etapas de diseño, y la cadena de suministro.
- Documentación de estos procesos y definición de los registros necesarios.
- Evaluación, asegurando a través de auditorías internas la correcta implementación del sistema.
- Implementación de acciones correctivas y preventivas - ciclo de mejoras.
- Auditoría de certificación a través de un organismo acreditado-

OBTENCIÓN DEL CERTIFICADO ISO 9000.

Auditorías de mantenimiento, asegurando la continuidad del correcto funcionamiento de los sistemas de calidad a través de auditorías internas y externas.

Principios de la Gestión de la Calidad

A continuación se presentan los ocho principios de gestión de la calidad en los cuales se basan las normas sobre sistemas de gestión de la calidad de la serie ISO 9000:2000. Estos principios pueden utilizarse por la dirección como un marco de referencia para guiar a las organizaciones hacia la consecución de la mejora de desempeño.

Principio 1 - Organización orientada al cliente

Las organizaciones dependen de sus clientes y por lo tanto deberían comprender las necesidades actuales y futuras de los mismos, satisfacer sus requisitos y esforzarse en sobrepasar sus expectativas.



Beneficios claves:

- Aumento de los ingresos y de la cuota de mercado a través de una respuesta flexible y rápida a las oportunidades del mercado.
- Mejora en la efectividad en el uso de los recursos de una organización para lograr la satisfacción del cliente.
- Mejora en la fidelidad del cliente, lo cual conlleva a que siga haciendo negocios con la organización.

Principio 2 - Liderazgo

Los líderes unifican la fidelidad y la dirección de la organización. Ellos deberían crear y mantener un ambiente interno, en el cual el personal pueda llegar a involucrarse totalmente en la consecución de los objetivos de la organización.

Beneficios claves:

- El personal entenderá y estará motivado hacia los objetivos y metas de la organización.
- Las actividades son evaluadas, alineadas e implantadas de una forma integrada.
- La falta de comunicación entre los niveles de una organización se reducirá.

Principio 3 - Participación del personal

El personal, con independencia del nivel de la organización en el que se encuentre, es la esencia de una organización y su total implicación posibilita que sus capacidades sean usadas para el beneficio de la organización.

Beneficios claves:

- Un personal motivado, involucrado y comprometido con la organización.
- Innovación y creatividad en promover los objetivos de la organización.
- El personal se sentirá valorado por su trabajo.
- Todo el mundo deseará participar y contribuir en la mejora continua.

Principio 4 - Enfoque a procesos

Los resultados deseados se alcanzan más eficientemente cuando los recursos y las actividades relacionadas se gestionan como un proceso.

Beneficios claves:

- Capacidad para reducir los costos y acortar los ciclos de tiempo a través del uso efectivo de recursos.
- Resultados mejorados, consistentes y predecibles.
- Permite que las oportunidades de mejora estén centradas y priorizadas.

Principio 5 - Enfoque del sistema hacia la gestión

Identificar, entender y gestionar los procesos interrelacionados como un sistema contribuye a la eficacia y eficiencia de una organización a la hora de alcanzar sus objetivos.

Beneficios claves:

- Integración y alineación de los procesos que alcanzarán mejor los resultados deseados.



- La habilidad para enfocar los esfuerzos en los procesos principales.
- Proporcionar a las partes interesadas confianza en la consistencia, efectividad y eficacia de la organización.

Principio 6 - Mejora continua

La mejora continua en el desempeño global de la organización debería ser un objetivo permanente de la misma.

Beneficios claves:

- Incrementar la ventaja competitiva de la mejora de las capacidades organizativas.
- Alineación de las actividades de mejora a todos los niveles con la estrategia organizativa establecida.
- Flexibilidad para reaccionar rápidamente a las oportunidades.

Principio 7 - Enfoque objetivo hacia la toma de decisiones

Las decisiones objetivas se basan en el análisis de datos y en la información.

Beneficios claves:

- Decisiones informadas.
- La capacidad aumentada de demostrar la efectividad de decisiones anteriores a través de la referencia a hechos reales.
- La capacidad aumentada de revisar, cuestionar y cambiar opiniones y decisiones.

Principio 8 - Relación mutuamente beneficiosa con el consumidor

Una organización y sus proveedores son interdependientes, y unas relaciones mutuamente beneficiosas aumentan la capacidad de ambos para crear valor.

Beneficios claves:

- Incrementa la capacidad de crear valor para ambas partes.
- Flexibilidad y rapidez de respuesta de forma conjunta y acordada a un mercado cambiante o a las necesidades y expectativas del cliente.
- Optimización de costes y recursos.

La Certificación como proceso de mejora

La normativa existente tiene un doble propósito. Por un lado, ser un instrumento de mejora en las industrias, a través de requerimientos y especificaciones técnicas acordes con los tiempos que corren. Por el otro, contribuir a derribar las barreras técnicas o paraancelarias, estableciendo iguales posibilidades para comerciar y colocar nuestros productos en los mercados más exigentes. Los sellos a marcas de calidad agroalimentaria son instrumentos que permiten un mejor posicionamiento en el mercado a través de la diferenciación, exaltando ciertas características o ventajas comparativas frente a otros competidores.

La certificación de su sistema de calidad, provee la evidencia objetiva y demostrable internacionalmente de la competencia de su organización. Algunos beneficios que provee el sello de certificación son:

- Satisface exigencias contractuales y licitatorias.
- Evita multiplicidad de evaluaciones e inspecciones por parte de los clientes.



- Genera un clima de motivación y participación para la mejora de la calidad.
- Mantiene activo un sistema de gestión en base a criterios internacionalmente reconocidos.
- Constituye un efectivo instrumento de gestión de demostración fehaciente.
- Produce una rápida respuesta de los mercados.

Fuente:

"Certificación de BPM", *Enfásis Alimentación* N° 8 Año V, Diciembre 99- Enero 200.

"BPM y HACCP, *Cómo controlar la inocuidad*", *Enfásis Alimentación* N° 1 Año VI, Febrero-Marzo 2000.

Guía para las Buenas Prácticas de Manufactura y Manual de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control, Editorial El Obrero, Año 1997.

(C) Copyright 2003 - *Nutrar.com* - <http://www.nutrar.com>

Autor: Lic. Verónica Ferreyra

Licenciada en Tecnología Industrial de los Alimentos