



IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA PRODUCCIÓN DE FRIJOL ROJO PARA EXPORTACIÓN A ESTADOS UNIDOS Y EL SALVADOR

Ruiz Hidalgo, V.; Centeno Rivera, N.

Introducción

La exportación de productos agrícolas inocuos es en la actualidad una prioridad de los sistemas de producción certificados con tendencia al comercio internacional. Relacionado a esto, los Estados Unidos recientemente aprobó una Ley de Inocuidad de los Alimentos, la cual entró en vigencia el primero de Enero del 2012; bajo esta premisa se realizó este estudio en la Empresa Exportadora Panamericana Norte, que cuenta con una planta procesadora de frijol rojo, en el municipio Somoto, departamento Madriz. Esta planta se dedica a la recepción, limpieza, selección y empaque de frijol rojo, el cual posteriormente es comercializado en países como Estados Unidos y El Salvador. El propósito de este estudio es proporcionar recomendaciones básicas a esta empresa para que instalen un Sistema de Inocuidad Agroalimentaria a través de la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

Objetivos

Determinar la situación de la aplicación de un sistema de inocuidad en la planta procesadora de frijol roja de la empresa Exportadora Panamericana Norte para identificar las principales debilidades en la aplicación de las normas NTON 03069-06/RTCA 67.01.33:06, con la finalidad de desarrollar una guía de recomendaciones para implementar Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

Metodología

Para la realización de este trabajo, se visitó la planta procesadora, se realizó una entrevista al responsable de producción de la planta y se aplicó una Ficha de Inspección de Buenas Prácticas de Manufactura para fábricas de alimentos y bebidas, procesados, la cual aparece como Anexo A en la NTON 03069-06/RTCA 67.01.33:06.

Resultados

Área	Principal situación encontrada
Edificio	Las puertas y ventanas no brinda protección contra la entrada de insectos, roedores y otros contaminantes. No existe área específica de vestidores, depósitos para guardar implementos de uso personal, alimentos, ni áreas de descanso. El techo de la planta es de zinc, con vigas de madera y se observó presencia de plagas. No se observó papel higiénico en sanitarios, tampoco instalaciones adecuadas para el lavado de mano, ni rotulaciones. La planta no cuenta con un manual de procedimientos escrito donde se refleje los métodos de limpieza y desinfección antes, durante y después del proceso de trabajo. No cuentan con un programa escrito para el control de plagas dentro de las instalaciones como en los alrededores.
Equipo y utensilios	No cuenta con un programa escrito de mantenimiento de los equipos
Personal	No cuentan con plan de capacitación para el personal, tampoco se están realizando entrenamiento a los trabajadores.
Control en el proceso y en la producción	En caso de que la materia prima llegue en mal estado ésta es devuelta, este procedimiento no es documentado. La planta no cuenta con ningún procedimiento escrito para reducir peligros (principalmente biológicos), lo único que se realiza es la fumigación con Fosfamina para eliminar plagas de almacén como gorgojos. No cuentan con ningún tipo de registro del proceso dentro de la planta.



Selección final del grano, empackado y sellado del grano para la exportación

Condiciones en la Empresa



Condiciones de las ventanas de la planta



Condiciones de las puertas de la planta



Condiciones de los servicios higiénicos de la planta

Conclusiones y Recomendaciones

De manera general, no se cumplen con muchos requisitos establecidos para garantizar la inocuidad del producto terminado, en lo que se refiere a reducción de peligros biológicos, ya que los peligros físicos están bajo control por el tipo de proceso que se realiza. Esta posible manifestación de peligros biológicos que puedan presentarse se controlan (en su mayoría) en los hogares al realizar el proceso de cocción del producto. La gerencia de la empresa se debe apropiar de la importancia de la implementación de sistemas que garanticen la inocuidad del producto, de esta manera podrán realizar procesos de entrenamiento a los trabajadores con lo cual garantizarán la implementación exitosa de los programas requeridos. Se debe disponer de los recursos materiales y humanos necesarios para mejorar la infraestructura de la planta procesadora, de manera que se reduzca el riesgo de contaminación, principalmente biológica.

Bibliografía

NTON 03069-06 / RTCA 67.01.33:06: Buenas Prácticas de Manufactura para fábricas de alimentos y bebidas, procesados.
NTON 11-004-02: Requisitos Básicos para la Inocuidad de Productos y Subproductos de Origen Vegetal.
Norma Técnica de Buenas Prácticas de Manufactura. La Norma Técnica Obligatoria Nicaragüense denominada NTON 03 065-06.