



# BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN EL BENEFICIO CAFÉ ORO “CENTRO AMERICA”, ESTELÍ, NICARAGUA

Onel Enrique Ruiz López

Universidad Católica Agropecuaria del Trópico Seco de Estelí; e-mail: onelruiz@yahoo.es



## Introducción

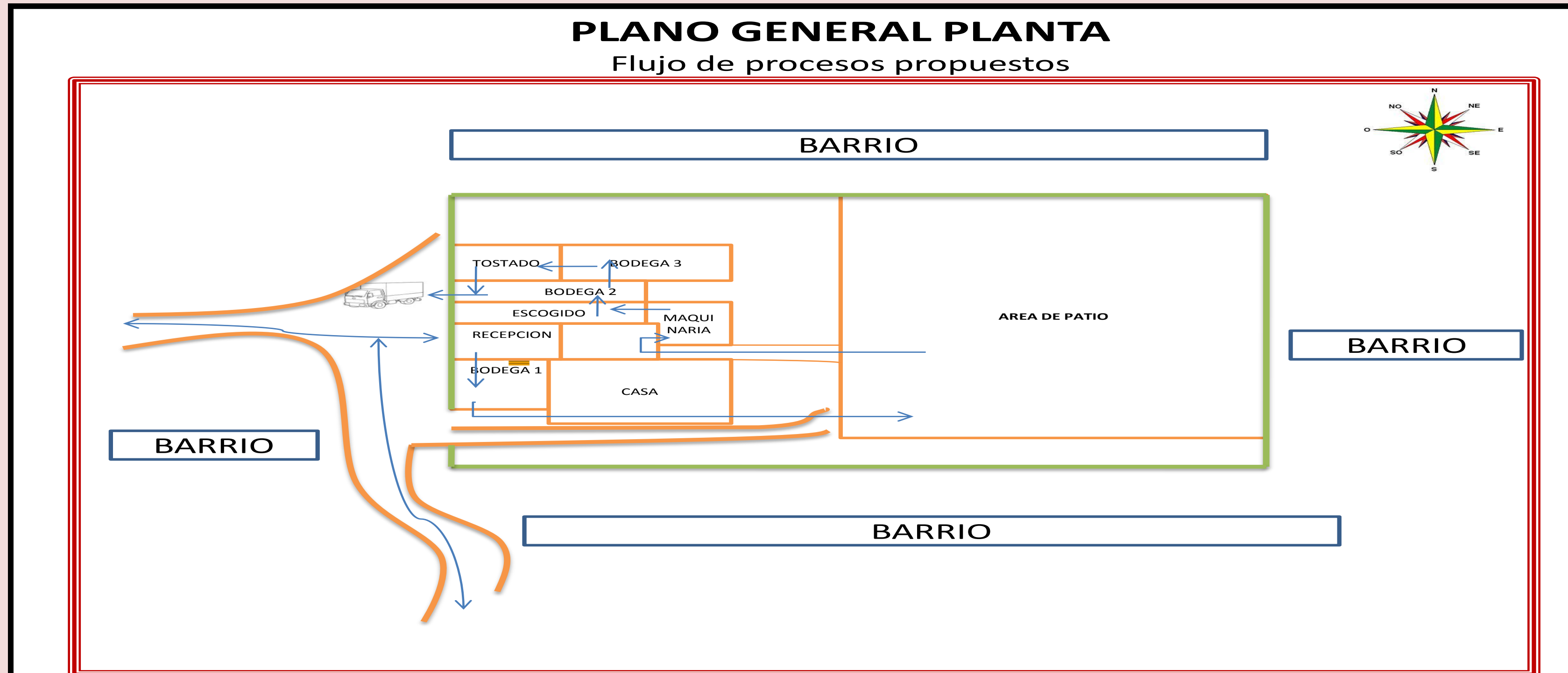
Los pequeños y medianos productores, así como las grandes centrales o empresas beneficiadoras, con el apoyo de instituciones rectoras del país y la participación de suplidoras de servicios técnicos, han iniciado un proceso gradual de reconversión para descontaminar el beneficiado de café, fundamentándose en un cambio de actitud conducente a modificaciones en la producción y beneficiado, las cuales permiten reducir el impacto negativo sobre el medio ambiente, disminuir los costos de operación, mejorar los rendimientos y mantener una adecuada calidad. Por medio de esto se podrán conocer y aplicar requerimientos que exigen la legislación nacional e internacional en materia de la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), con el propósito de reducir al mínimo los riesgos de contaminación biológica, química o física, que pueden ocurrir durante el procesamiento del café, además las BPM son un prerrequisito para implementar un sistema más avanzado conocido como Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control – HACCP, que se basa en el estudio de los riesgos y la identificación de los puntos críticos para disminuir, eliminar y controlar peligros en la producción. La implementación de este sistema en el beneficio de café contribuirá al buen funcionamiento y con ello, al desarrollo e implementación de procedimientos eficientes.

## Objetivo

Permitir a los propietarios del beneficio, aplicar los requerimientos de la legislación nicaragüense y centroamericana, en materia de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en beneficiado seco de café.

## Metodología

Para desarrollar este trabajo, se hicieron diferentes visitas, donde se realizaron entrevistas al administrador general del beneficio de café Centro América, se realizó un recorrido por las instalaciones y se realizó una inspección por medio de una Ficha de Inspección de Buenas Prácticas de Manufactura para fábricas de alimentos y bebidas, procesadas, se efectuó la revisión de los formatos y se hizo modificaciones para actualizarlos.



## Resultados

La implementación de un sistema de calidad implica acciones encaminadas a reducir o minimizar los riesgos que puedan darse por la contaminación física, química y biológica durante el proceso de manufactura. Este sistema le permitirá dar un valor agregado a sus actividades para definir e incorporar en los procesos estrategias innovadoras en la producción de alimentos, sanos, seguros y de calidad, lo que le dará una ventaja competitiva y comparativa.

Mediante la aplicación de este sistema de BPM se logrará:

- Capacitar al personal de planta. adecuados para las operaciones.
- Mejor control del proceso de trillado, mediante el uso de hojas de registro y control. •Procedimientos de limpieza y sanitización estandarizados que optimicen los recursos y tiempos para estas operaciones.
- Mejorar continuamente los procesos. •Control de los riesgos laborales.
- Contar con una infraestructura apropiada. •Control de los proveedores y las materias primas.
- Calificar su equipo técnico. •Orden y aseo dentro y en los alrededores de la planta procesadora.
- Producir productos estandarizados y de calidad. •Tener elementos básicos para el funcionamiento del beneficio y tostado del café.
- Mejor distribución de las operaciones dentro de la planta.
- Seleccionar los equipos y maquinarias

Elementos básicos para el funcionamiento del beneficio y tostado del café :

### Instalaciones

Instalaciones físicas del área de proceso y almacenamiento, paredes, ventanas, puertas, iluminación, y ventilación.

### Medidas higiénicas

El pediluvio, Instalaciones sanitarias, Manejo y disposición de los desechos sólidos, *Programa de desinfección*, Control de plagas.

El Personal: capacitación

### Operaciones

Operaciones de proceso, empaque,

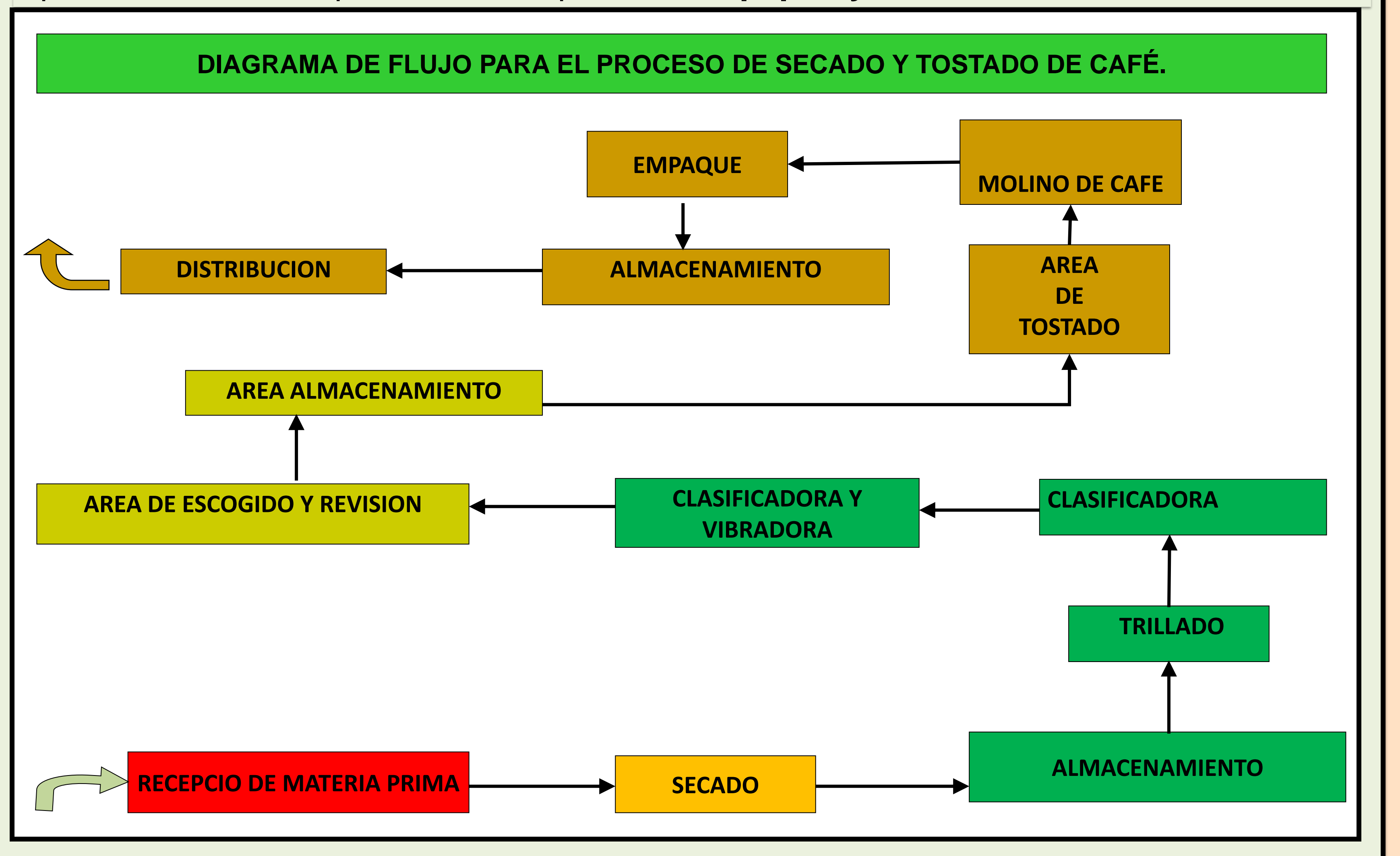
etiquetado, documentación y registro, almacenamiento y distribución.

### Verificación de Buenas Prácticas de Manufactura

Control de lesiones y enfermedades, gabachas, cobertor para el cabello, cubre bocas o mascarilla, guantes, manos, visitantes del área de producción, registros y controles.

### Materia Prima

### Equipos y Utensilios



## Conclusiones y Recomendaciones

- Se debe proyectar una remodelación total de la infraestructura por presentar seria afectaciones específicamente en el piso, paredes, techo, ventanas y puertas.
- Se debe establecer un plan de mantenimiento para todos los equipos y maquinarias que se encuentran activas, además realizar una valoración de las necesidades en la empresa para compra de nuevos equipos.
- Mejorar las prácticas de saneamiento, higiene y medidas de protección a través de un documento donde se norme los procesos.
- Se encontraron dificultades en el almacenamiento y comercialización.
- El proceso de secado debe realizarse cumpliendo las etapas: de oreado, pre-secado y secado, de esta manera se logra una mayor eficiencia del proceso.
- Mantener permanentemente estricto control sobre el café almacenado, procurando que no se deteriore la calidad. Es importante hacer muestreos al menos cada mes y someter las muestras a catación para verificar la calidad.
- Mejorar la distribución de los diferentes ambientes para facilitar el proceso de trillado, tostado y almacenamiento del café.
- Mejorar el sistema de empaque acorde a la demanda y presentación del producto.
- Establecer una cadena de comercialización que inicie por las áreas más pobladas, para así evitar la competencia desleal de las empresas ya establecidas en el mercado, las cuales no podrán votar el precio por que sus pérdidas serian incalculables.

## Bibliografía

Reglamento Técnico Centroamericano. 2006. Industria de y bebidas procesados, Buenas Prácticas de Manufactura: Principios Generales.  
Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) durante la Cumbre Mundial de la Alimentación. 1996.  
Buenas Prácticas de Fabricación Actuales, Parte 110, Título 21, Código de Reglamentos Federales. US.  
Alianza Nacional de HACCP en Productos Marinos para Educación y Entrenamiento. 1997. HACCP: HAZARD ANÁLISIS AND CRITICAL CONTROL POINT TRAINING CURRICULUM. 2da. Edición. Florida, US.