

PLANIFICACION DEL CONTROL DE CALIDAD EN LA INDUSTRIA PESQUERA

Avdalov, N. y Morales, E.

En estos últimos años, la industria de productos pesqueros a nivel mundial ha puesto atención creciente a la limpieza y sanidad de las plantas, el manejo y microbiología de la materia prima y productos terminados, y a la integridad y seguridad de los productos procesados.

Varios factores pueden mencionarse como las principales fuerzas detrás de la anterior afirmación:

- creciente interés de los consumidores con respecto a la calidad y seguridad de los alimentos;
- mayor competitividad a nivel del mercado internacional;
- esfuerzos propios de la industria para mejorar la calidad de los productos y aspectos sanitarios de las plantas;
- el impacto positivo en la industria de técnicos y profesionales, que han sido progresivamente añadidos a los cuadros de muchas compañías de procesar alimentos marinos durante estos últimos años.

La buena sanidad de las plantas es esencial para la producción de alimentos que llenan los siguientes requisitos fundamentales:

- 1) Los productos son íntegros y bacteriológicamente aptos.
- 2) La producción es conducida en un ambiente satisfactorio.
- 3) Los alimentos son manejados por personal y equipos en una forma higiénica.

Nuestra preocupación por la sanidad de las plantas debe estar guiada por los siguientes objetivos básicos:

- protección de la integridad del producto;
- protección de la ética e integridad de la industria; y
- lograr la repetida aceptación del producto por el consumidor, lo cual trae consigo la correspondiente viabilidad económica de la industria.

ECONOMIA DE CALIDAD

La meta de toda compañía debería ser: buena producción y adecuada calidad, pero ajustar una empresa para producir alimentos de calidad ADECUADA y UNIFORME genera gastos:

- de diseño, y
- de realización uniforme.

Estos gastos oscilan entre:

- 5 a 10% de las ventas, o
- 10 a 20% de los costos de producción.



Aparentemente producir calidad es CARO, pero:

- 1) En una empresa organizada estos costos se abaten a un 5% de las ventas.
- 2) Cuánto se pierde una empresa de ganar por no elaborar productos de calidad adecuada ni uniforme?
- 3) Cuánto le cuesta a la empresa no acceder a mercados exigentes?

Todos estos y muchos otros son COSTOS NEGATIVOS de la calidad o pérdidas por falta de calidad.

Se reúnen en cuatro grupos:

- 1) Costos por fallas externas.
- 2) Costos por fallas internas.
- 3) Costos de evaluación.
- 4) Costos de prevención.

1) Las fallas externas son las que se descubren fuera de la empresa, son fallas descubiertas por el consumidor. Generalmente es imposible establecer el monto de estas pérdidas, ya que provocan el alejamiento de consumidores no satisfechos.

2) Las fallas internas son de la misma clase que las anteriores, es decir fallas de producción, pero son detectadas antes de librar el producto a la venta.

FUNCIONES DEL CONTROL DE CALIDAD

El control de calidad es un proceso integral de INSPECCION, ANALISIS y ACCION que actúa sobre la materia prima, el proceso y los productos terminados.

- 1) Control del diseño.
- 2) Control de la materia prima.
- 3) Control del producto.
- 4) Control y estudio del proceso:
 - a) higiene personal y educación;
 - b) inspección de equipos; y
 - c) estructura edilicia.

1) CONTROL DEL DISEÑO:

- Para que un sistema de control de calidad sea efectivo debe existir un conjunto de NORMAS que permitan la aplicación lógica y racional del sistema.

- Todas las empresas que procesan alimentos en los países desarrollados poseen un conjunto de NORMAS propias. La falta de normalización a nivel empresarial conlleva entre otras cosas a que los productos elaborados no sean de calidad uniforme ni adecuada, lo que necesariamente espereja importantes pérdidas económicas.

- Es imposible elaborar productos alimenticios de calidad uniforme sin utilizar Normas Técnicas a nivel empresarial.

- Muchos industriales confunden Normas Técnicas a nivel empresarial con Normas Jurídicas que fijan requisitos mínimos exigibles.

- Los industriales paradójicamente no aceptan la elaboración de Normas Técnicas para no sentirse exigidos, pero por otra parte buscan infructuosamente mejorar el nivel de calidad de sus productos.

- No puede haber un efectivo control de calidad y mejoramiento adelantado de la misma sin la introducción de una adecuada Normalización.

- Una Norma Técnica es simplemente una misma solución para un problema que se repite.

2) CONTROL DE LA MATERIA PRIMA

El pescado es un alimento y debe ser tratado como tal. Debe considerarse que el pescado se estropea más rápido que otros alimentos, por lo tanto se necesita mucho más cuidado en la manipulación, transporte y almacenamiento a fin de evitar pérdidas en la calidad, contaminación de cualquier tipo y pérdidas por deterioro o nutrofección.

Deben establecerse al respecto los diferentes parámetros de control para las diversas especies comerciales, dado que diferentes especies poseen diferentes cualidades de almacenamiento a lo que se suma un sinnúmero de variables que determinarán la calidad definitiva de dicha materia prima.

- El control de la materia prima es medianamente sencillo en casi todas las pesquerías y el entrenamiento del personal idóneo al respecto se logra de modo sencillo, pero debemos agregar a ello como condición imprescindible la capacidad de identificación y resolución de las causas de la pérdida de calidad identificada en esta etapa.

El no identificar o resolver la causal adecuadamente resultará en pérdidas significativas que se arrastrarán a lo largo del proceso, implicando de este modo un aumento de los costos finales.

3) CONTROL DEL PRODUCTO:

Se limita meramente al cumplimiento de la norma o especificaciones que para el mismo han sido desarrolladas por la propia industria, los organismos oficiales de control o el propio comprador. En dicho control se habrán de considerar parámetros sensoriales, químicos y microbiológicos.

Usualmente una especificación o estándar para productos pesqueros incluye los siguientes ítems:

- a) Definición del producto.
- b) Descripción de materia prima/especies.
- c) Descripción breve del proceso.
- d) Tamaño, número, forma o estilo.



- e) Peso neto.
- f) Material empaque.
- g) Atributos del producto.
- h) Tablas de defectos y tolerancias.
- i) Métodos de análisis.
- j) Etiquetas y marcas.
- k) Instrucciones de uso.
- l) Procedimiento de muestreo.
- m) Criterios de aceptación o rechazo.

Obviamente será sumamente ventajoso desde el punto de vista comercial el realizar una transacción con productos resoldados por una especificación bien definida, ya que se eliminan de este modo cualquier tipo de malentendidos entre productor y comprador. El grado de cumplimiento con una especificación puede afectar la aceptación y/o precio del producto.

4) CONTROL Y ESTUDIO DEL PROCESO:

a) Higiene personal y educación:

Cualquiera sea el tipo de industria las deficiencias de higiene y calidad están basadas en el mismo problema fundamental: el personal de las plantas, ya que es el que establece las reglas, las sigue y en ciertas circunstancias las rompe.

Un programa sanitario y de calidad es sólo tan bueno y exitoso como la actitud, deseos y esfuerzos del personal relacionado con él; por ello es de vital importancia que los empleados de las industrias deban ser educados en los aspectos referidos al manejo de alimentos.

El éxito de un Programa de Sanidad y Control de Calidad requiere varias exigencias básicas que pueden definirse a continuación:

- conocimientos técnicos para prevenir y atacar los problemas;
- comprensión de los principios básicos de sanidad e higiene;
- sentido común; y
- concepto de responsabilidad.

El concepto de calidad como un requerimiento para obtener mayor aceptación y venta de los productos es fundamental, hoy en día, para mantener una posición en el mercado.

Un programa sanitario es sólo tan bueno y exitoso como la actitud, deseos y esfuerzos del personal envuelto o relacionado con él.

Para ser efectivo, el programa sanitario tiene que contar con la participación activa y constante de todo el personal de la planta, desde la posición administrativa más elevada hasta el empleado de producción más sencillo.

La sanidad no es algo que se puede abrir y cerrar como una llave de acuerdo con una fórmula dada o por circunstancias particulares. La sanidad es un concepto que debe penetrar constantemente los diferentes rangos de la industria, comunicarse de individuo a individuo y convertirse en parte fundamental e imprescindible de las operaciones industriales normales.

Sin la comprensión y cooperación del personal de la planta y de la gerencia o dirección, un programa de sanidad no alcanzará la medida de éxito que se podría anticipar. El técnico tiene la obligación de inculcar al personal la importancia de la sanidad y recomendar la adopción de prontas y adecuadas medidas para corregir posibles deficiencias.

No debemos olvidar que cuando se trabaja con personal o empleados de varios niveles, la persuasión en lugar de la imposición debe ser el método y, para persuadir, debemos estar equipados con pruebas y razones, en otras palabras tenemos que educar primero para poder después obtener resultados.

Los empleados de las plantas deben ser educados en los factores fundamentales relacionados con el manejo de alimentos y los hábitos de higiene personal. La gerencia debe estar constantemente alerta a la importancia de un programa de sanidad total y las muchas ventajas que derivan de su implementación. La sanidad requiere una participación constante y total de la gerencia y del personal de las plantas.

Sanidad no es simplemente la aplicación de sistemas de limpieza de equipos, es algo más, es una labor constante y continua llevada con la labor específica de cada persona desde el nivel más alto de la gerencia o dirección hasta cualquier empleado de la industria.

BURGESS, CL.; J.A. LOUER y J.J. WATERMAN (1971).- El Pescado y las Industrias derivadas de la pesca. Editorial Acribia. España.

TANIKAWA, E. (1971).- Marine Products in Japan. Koseisha - Koseikaku Company. Tokyo.

UNIT (1976).- Publicaciones Curso Administración de la Calidad en la Industria de los alimentos.