

Fomento a la construcción de capacidades en relación a las políticas públicas
apoyadas por Contratos de Reforma Sectorial (CRS) en Bolivia 2014/25

Fortalecimiento de la capacidad institucional en los sectores de desarrollo integral con coca, tráfico ilícito de drogas y seguridad alimentaria para una eficiente gestión del apoyo presupuestario sectorial en Bolivia

DI-016 Diagnóstico y capacitación para la implementación de la certificación BRC (British Retail Consortium) para las Plantas Procesadoras de Palmito y Piña de Shinahota e Ivirgarzama pertenecientes a Insumos Bolivia

Contrato n° DCI/LA/2017/392-699

N° de identificación: EuropeAid/138320/IH/SER/BO



Proyecto Financiado por la
Unión Europea



Implementada por el consorcio:

AGRER — AECOM — TRANSTEC

Bruselas, diciembre 2019

Disclaimer:

Este informe ha sido elaborado por el consorcio AGRER/AECOM/TRANSTEC con financiamiento de la Unión Europea. Las opiniones aquí expresadas son del consultor y no expresan necesariamente las de la Comisión Europea.

Fortalecimiento de la capacidad institucional en los sectores de desarrollo integral con coca, tráfico ilícito de drogas y seguridad alimentaria para una eficiente gestión del apoyo presupuestario sectorial en Bolivia (DITISA)

Contrato N° DCI/LA/2017/392-699

DI-016 Diagnóstico y capacitación para la implementación de la certificación BRC (British Retail Consortium) para las Plantas Procesadoras de Palmito y Piña de Shinahota e Ivirgarzama pertenecientes a Insumos Bolivia

Informe final

Autor: LEYLA SOLÓRZANO SALAZAR

La Paz / Bruselas, diciembre 2019

Consorcio AGRER – AECOM – TRANSTEC





Contenido

Contenido	4
Ilustraciones	4
Tablas	5
Anexos	5
Acrónimos	6
1.INTRODUCCIÓN	8
2.ANTECEDENTES DE LA CONSULTORÍA.....	8
3.OBJETIVO DE LA CONSULTORÍA	9
3.1 Objetivo General	9
3.2 Objetivos Específicos	9
4. METODOLOGÍA APLICADA.....	9
5. ACTIVIDADES DESARROLLAS EN LA CONSULTORÍA.....	9
5.1 Producto 1. Elaboración de diagnóstico de ambas plantas	10
5.2 Producto 2. Taller de capacitación al personal de las plantas	19
5.3 Producto 3. Propuestas para implementar y consolidar la certificación BRCGS	21
6. LIMITACIONES Y FORTALEZAS EN EL DESARROLLO DE LA CONSULTORIA	22
7. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES FINALES.....	22

Ilustraciones

Ilustración 1. Observaciones encontradas por planta.....	11
Ilustración 2. Descripción de las etapas de proceso planta San Isidro.....	12
Ilustración 3. Descripción de las etapas de proceso planta Libertad	14
Ilustración 4. Medición de especificación de piña en conserva	16
Ilustración 5. Evaluación documental y de procesos con encargados de área. Planta Libertad.	19
Ilustración 6. Evaluación documental y de procesos con encargados de área. Planta San Isidro.	19
Ilustración 7. Porcentaje de participación en capacitación oficial BRCGS	20
Ilustración 8. Capacitación aprobada: Entendiendo los requisitos BRCGS Food Safety versión	20
Ilustración 9. Reunión Briefing con personal planta Libertad	21
Ilustración 10. Reunión Briefing con personal planta San Isidro.....	21



Tablas

Tabla 1. Resultado de evaluación por requisitos del estándar BRCGS en planta Libertad.	17
Tabla 2. Resultado de evaluación por requisitos del estándar BRCGS en planta San Isidro.	18

Anexos

- Anexo 1. Cronograma de actividades a ejecutar durante la consultoría
- Anexo 2. Constancia general de visitas realizadas a ambas plantas
- Anexo 3. Producto 1. Elaboración de diagnóstico de ambas plantas
- Anexo 4. Constancia de asistencia de elaboración de diagnóstico de situación de ambas plantas
- Anexo 5. Constancia de Asistencia de reunión de trabajo con el personal de las plantas
- Anexo 6. Constancia de visita 1 a las plantas efectuando recorridos por cada proceso
- Anexo 7. Producto 2. Taller de capacitación al personal de las plantas
- Anexo 8. Registro de asistencia a capacitación oficial BRCGS
- Anexo 9. Certificados de aprobación a capacitación oficial BRCGS
- Anexo 10. Constancia de visita 2 a las plantas efectuando recorridos por cada proceso
- Anexo 11. Producto 3. Propuestas para implementar y consolidar la certificación BRCGS
- Anexo 12. Constancia de reunión de Briefing con cada planta.



Fortalecimiento de la capacidad institucional en los sectores de desarrollo integral con coca, tráfico ilícito de drogas y seguridad alimentaria para una eficiente gestión del apoyo presupuestario sectorial – Contrato n° DCI/LA/2017/392-699



Acrónimos

AP	Apoyo presupuestario
APS	Apoyo presupuestario sectorial
AT	Asistencia técnica
CD	Comité Directivo
CONALTID	Consejo Nacional contra el Tráfico Ilícito de Drogas.
CONAN	Consejo Nacional de Alimentación y Nutrición
CONCOCA	Consejo Nacional de Revalorización, Producción, Comercialización e Industrialización de la Hoja de Coca.
CPT	Complejo(s) productivo(s) territorial(es)
CRS	Contrato de reforma sectorial
CT	Comité Técnico
DIC	Desarrollo integral con coca
DIGCOIN	Dirección General de la Hoja de Coca e Industrialización.
DIGPROCOCA	Dirección General de Desarrollo Integral de las Regiones Productoras de Coca.
DITISA	Desarrollo integral con coca, tráfico ilícito de drogas y seguridad alimentaria para una eficiente gestión del apoyo presupuestario sectorial en Bolivia
DUE	Delegación de la Unión Europea.
ELCN&CCEC	Estrategia Nacional de Lucha contra el Narcotráfico y control de cultivos excedentarios de coca
ENDIC	Estrategia Nacional de Desarrollo Integral con Coca
ENDIS	Estrategia Nacional de Desarrollo Integral Sustentable
ESAME	Estrategia de Seguridad Alimentaria para Municipios Expulsores
FECAFEB	Federación de Caficultores Exportadores de Bolivia
DGFELCN	Dirección General de la Fuerza Especial de Lucha contra el Narcotráfico (depende del MdG)
FI	Fortalecimiento institucional
FIIAPP	Fundación Internacional y para Iberoamérica de Administración y Políticas Públicas
FONADAL	Fondo Nacional de Desarrollo Alternativo (depende del VCDI)
GAD	Gobierno autónomo departamental
GAM	Gobierno autónomo municipal
GdB	Gobierno del Estado Plurinacional de Bolivia
GFP	Gestión de las finanzas públicas
INRA	Instituto Nacional de Reforma Agraria
LCN	Lucha contra las drogas y/o lucha contra el narcotráfico
MdG	Ministerio de Gobierno
MDRyT	Ministerio de Desarrollo Rural y Tierras
MED	Marco de evaluación de desempeño (uno por APS)
MEFP	Ministerio de Economía y Finanzas Públicas
MESDI	Mesa Sectorial de Desarrollo Integral
MESSA	Mesa Sectorial de Seguridad Alimentaria
MPD	Ministerio de Planificación del Desarrollo
MPEP	Ministerio de la Producción y de la Economía Plural
OAP	Observatorio agroambiental productivo (depende del VDRA)
OBD	Observatorio boliviano de Drogas (hoy depende del VDSySC)
OECA	Organizaciones Económicas Campesinas, Indígena Originarias
PAMGFP	Plan de Acción para la Mejora de la Gestión de las Finanzas Públicas (ejecuta MEFP)
PAPS	Programa de Apoyo Presupuestario Sectorial.
PDES	Plan de desarrollo económico y social



Fortalecimiento de la capacidad institucional en los sectores de desarrollo integral con coca, tráfico ilícito de drogas y seguridad alimentaria para una eficiente gestión del apoyo presupuestario sectorial – Contrato n° DCI/LA/2017/392-699



PEFA	Public Expenditure and Financial Accountability
PEI	Plan estratégico institucional
PFI	Programa de fortalecimiento institucional
PGE	Presupuesto General del Estado
PIM	Programa indicativo multianual
PMUAN	Programa Multisectorial de Alimentación y Nutrición 2016-2020
PMUAN	Plan multisectorial de alimentación y nutrición
PNACE	Programa Nacional de Alimentación Complementaria Escolar 2015-2020
POA	Plan operativo anual
PST	Plan semestral de trabajo
RO	Reglamento operativo
SA, SANS	Seguridad alimentaria y nutricional con soberanía
SEDEM	Servicio de Desarrollo de las Empresas Públicas Productivas
SENASAG	Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria
SERNAP	Servicio Nacional de Áreas Protegidas
SISCOCA	Sistema Único de la Coca
SISEGER	Sistema de Seguimiento y Evaluación a la Gestión por Resultados
SPIE	Sistema de Planificación Integral del Estado (depende del MPD)
TCbba	Tópico del departamento de Cochabamba
TdR	Términos de referencia
UDESTRO	Unidad de Desarrollo Económico y Social del Trópico de Cochabamba.
UDES Y	Unidad de Desarrollo Económico y Social de Yungas de La Paz.
UE	Unión Europea.
UGR	Unidad de Gestión de Riesgos
UNODC	Oficina de Naciones Unidas contra la Drogas y el Delito.
VCDI	Viceministerio de Coca y Desarrollo Integral (MDRyT)
VDRA	Viceministerio de Desarrollo Rural y Agropecuario (MDRyT)
VDS, VDSySC	Viceministerio de Defensa Social y Sustancias Controladas (MdG)
VIPFE	Viceministerio de Inversión Pública y Financiamiento Externo (MPD)
YLP	Región Yungas del departamento de La Paz



1. INTRODUCCIÓN

La tecnología con la cual trabajan las plantas procesadoras es semi-industrial. Los equipos y maquinaria son automáticas, semi-automáticas y manuales. Toda la maquinaria es de origen nacional, facilitando el mantenimiento preventivo y correctivo de la línea de proceso. Los potenciales mercados como la Unión Europea y el Reino Unido, son muy exigentes con las Certificaciones de seguridad e inocuidad alimentaria como BRCGS; razón por la cual es de vital importancia la implementación de dichas certificaciones en las plantas procesadoras de palmito y piña del trópico de Cochabamba, para acceder a estos mercados cuya población supera los 500 millones de habitantes. Esto representa grandes oportunidades para las empresas palmiteras y piñeras.

Los productos se encuentran consolidados en el mercado nacional a través de la provisión a: Subsidio Prenatal y Lactancia, subsidio Universal para La Vida; y a nivel internacional se han gestionado los siguientes mercados: Venezuela, Uruguay, Australia entre otros. A nivel interno y con el objetivo de promover el mayor consumo del producto, así como, consolidar y mejorar el conocimiento y uso del producto, se promociona y difunde las cualidades y características del producto en ferias dirigidas a familias beneficiarias de los Subsidios, de los Programas Sociales, así como, ferias populares o de alimentación donde se exponen estos tipos de productos.

Ambas plantas cuentan con certificación ISO 9001:2015 y Buenas Prácticas de Manufactura emitida por TÜV Rheinland – Argentina. Certificación HALAL emitida por la Asociación Islámica del Perú y certificación Kosher emitida por Unión Israelita del Perú. Adicionalmente cuentan con 2 reconocimientos gubernamentales Sello de Oro por productividad e inocuidad. La consultoría generó 3 productos los mismos que se encuentran detallados en los respectivos anexos.

2. ANTECEDENTES DE LA CONSULTORÍA

Con el objetivo de contribuir a una mejor y más efectiva ejecución de las políticas sectoriales apoyadas por la cooperación bilateral de la UE incrementando la capacidad de las instituciones nacionales y otros actores para diseñar e implementar sus planes y estrategias de forma eficiente y oportuna, se contrata la consultoría para el diagnóstico de las plantas procesadoras de palmito y piña, administradas por Insumos Bolivia.

Las Plantas procesadoras de Palmito y Piña de Shinahota e Ivirgarzama cuentan con el 64 % del personal que son mujeres y 36 % de hombres. Este balance mayoritario del sexo femenino reconoce a la mujer como persona dedicada con mayor atención a los trabajos requeridos en los procesos productivos de las Plantas. El complemento de la presencia de los varones también es importante ya que ellos se encuentran en los lugares específicos donde se requieren mayor esfuerzo físico.



3. OBJETIVO DE LA CONSULTORÍA

3.1 Objetivo General

- Contribuir al desarrollo económico del país a través de la ampliación de mercados de exportación para el palmito y piña procesados por las Plantas Procesadoras de Palmito y Piña de Shinahota e Ivirgarzama, administradas por Insumos Bolivia.
- Fortalecer la gestión productiva de las Plantas Procesadoras de Palmito y Piña de Shinahota e Ivirgarzama, administradas por Insumos Bolivia, sobre el manejo de la gestión de Seguridad Alimentaria de sus procesos para la implementación de la Certificación BRCGS en las Plantas, con el fin de poder acceder a mercados exigentes y de alto poder adquisitivo.
- Contribuir al desarrollo productivo sostenible de la región del Trópico de Cochabamba donde interactúa la base productiva de las Plantas.

3.2 Objetivos Específicos

- Efectuar un diagnóstico de los sistemas y prácticas de la industria comparándolos con los requerimientos de la norma BRCGS Food Safety versión 8.
- Capacitar al personal de las plantas en el manejo de la gestión de inocuidad alimentaria de la cadena productiva del palmito y la piña para la implementación de BRCGS Food Safety versión 8
- Identificar las medidas correctivas en el proceso en las plantas, para resolver deficiencias encontradas.

4. METODOLOGÍA APLICADA

- La elaboración del diagnóstico fue participativa, incluyendo entrevistas
- Se efectuó la revisión de documentación de procedimientos y manuales de buenas prácticas de manufactura.
- Se efectuaron visita a las Plantas basada en un cronograma de actividades.
- Se llevó a cabo capacitación oficial aprobada por BRCGS
- Se utilizó material oficial de BRCGS
- Se llevó a cabo ejercicios prácticos.

5. ACTIVIDADES DESARROLLAS EN LA CONSULTORÍA

La consultoría inició el 22 de octubre de 2019 con una reunión de coordinación con el personal de Insumos Bolivia y Ditisa en las oficinas de La Paz. En la misma se revisó y aprobó el cronograma planteado por la Consultora el mismo que se encuentra detallado en el anexo 1. La consultoría concluyó el 8 de noviembre con la reunión de briefing en ambas plantas. En el anexo 2 se registra la constancia de visitas para cada planta, de acuerdo al cronograma establecido.



La planta Libertad se encuentra ubicada en el km 250 carretera Cochabamba – Santa Cruz. Municipio Puerto Villaroel, Ivirgarzama. Se creó en 2008 como institución pública que depende del Ministerio de Desarrollo y Economía Plural a través de Insumos Bolivia quien administra la operación. Inició operaciones como planta procesadora de palmitos y en julio de 2018 incluye en su operación la producción de piña en conserva. En la actualidad únicamente procesa piña en conserva en envases de hojalata 1 kg y 500 gr. Al momento se encuentra en proceso de transición para producir en envases de vidrio presentación 350 ml. Cuentan con capacidad de producción: 14000 kg/día. en lo que respecta al personal, laboran en un solo turno de trabajo y mantienen 15 Operadores eventuales, 38 Operadores de servicio, 10 personas en el área Administrativa.

La planta San Isidro se encuentra ubicada en el km 173 carretera Cochabamba – Santa Cruz. Shinahota. Inicia operaciones en el año 2010 como institución pública que depende del Ministerio de Desarrollo y Economía Plural a través de Insumos Bolivia quien administra la operación. La planta de producción se encuentra en terrenos que pertenecen a asociaciones de productores. Hasta finales de septiembre de 2019 se llevó a cabo producción de palmito en envases metálicos en presentación entero 1 kg, 500 g, 250 g., picado 1 kg y rodaja 1 kg. Cambiaron la tecnología del proceso y se está envasando en vidrio 350 ml trozos y rodajas. Cuentan con capacidad máxima de producción de 120000 tallos/día, al momento se procesan 8000 tallos/día. En lo que respecta al personal, laboran en un solo turno de trabajo y mantienen 20 Operadores eventuales, 15 Operadores de servicio, 11 personas en el área Administrativa.

Dentro de la estructura organizacional, es importante destacar que la mayor participación en trabajos operativos como técnicos es llevada por mujeres. En ambas plantas las responsables del área de calidad son por mujeres.

5.1 Producto 1. Elaboración de diagnóstico de ambas plantas

El diagnóstico realizado a ambas plantas permitió identificar el cumplimiento legal para cada producto, así como la evaluación a través del recorrido por las instalaciones internas y externas de cada planta de proceso y el perímetro de sus instalaciones de la infraestructura y procesos de producción. Como se aprecia anexo 3, se documentó fotográficamente las debilidades encontradas tanto en proceso como infraestructura y se llevó a cabo entrevistas con el personal para evaluar el conocimiento y la competencia técnica de los colaboradores. Previo al inicio de evaluación por cada área de proceso, se llevó a cabo una introducción con el personal de cada planta con el objetivo de explicar el alcance de la consultoría, así como la metodología a aplicar. En el anexo 4 se registra la constancia de dicha reunión.

Una vez concluida la evaluación de diagnóstico, se reunió al equipo de trabajo de cada planta para establecer el plan de trabajo para la evaluación de cada etapa del proceso y de esta manera permitir generar un informe del estado implementación del sistema de gestión frente a los requisitos de BRCGS. En el anexo 5 se encuentra el registro de asistentes a la reunión.

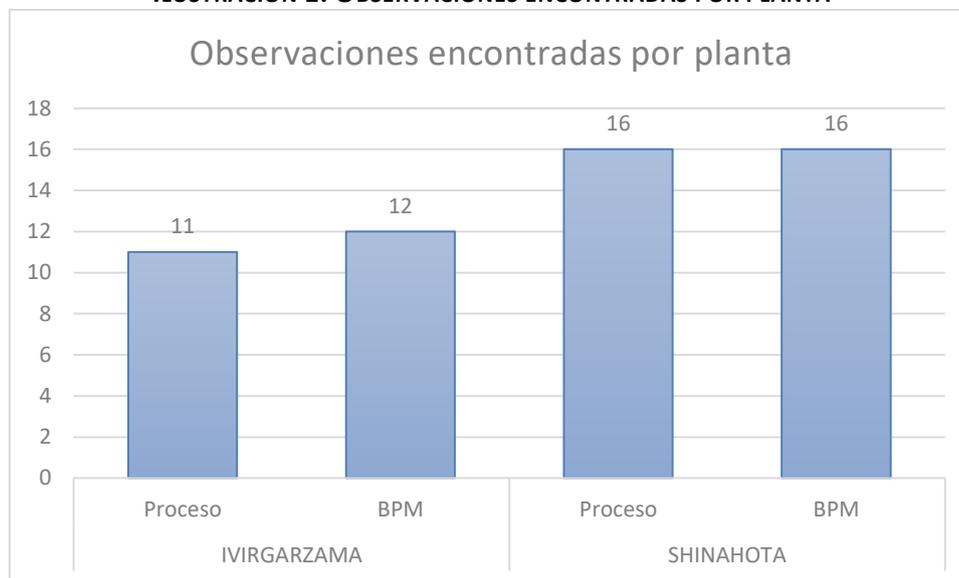
Con respecto al diagnóstico generado en el producto 1, el reporte se dividió en dos rubos:

Observaciones de proceso e infraestructura y Observaciones de Buenas Prácticas de Manufactura. En



general en ambas plantas se controlan todas las etapas del proceso de elaboración de los productos. Sin embargo, se pudo evidenciar debilidades tanto en los procesos como en las BPM. Como se aprecia en la ilustración 1, se identificaron 23 observaciones para planta Libertad - Ivirgarzama y 32 observaciones para planta San Isidro – Shinahota. Dentro de las observaciones encontradas, se tiene que no se está controlando los elementos metálicos como los cuchillos de proceso. Otro punto importante es que el control de peligros físicos (cuerpos extraños) metales, madera, plástico al no tener detector de metales u otro dispositivo de identificación y control más efectivo; hace que el proceso se vuelva vulnerable al control de estos elementos. Por lo que es importante reforzar el control en todas las etapas del proceso. Para tener una mejor visualización de las observaciones, se elaboró una tabla que contiene la imagen de la desviación encontrada, un detalle de la evidencia, el requisito de BRCGS que se incumple y plan de acción o recomendación de implementación que debería llevarse a cabo para cerrar la desviación.

ILUSTRACION 1. OBSERVACIONES ENCONTRADAS POR PLANTA





En el caso de la planta San Isidro procesadora de palmito en conserva, se observaron las siguientes actividades:

ILUSTRACION 2. DESCRIPCION DE LAS ETAPAS DE PROCESO PLANTA SAN ISIDRO





10. Tapado



11. Autoclavado



12. Enfriado



13. Codificado



14. Encartonado



15. Cuarentena, Almacenamiento y Despacho

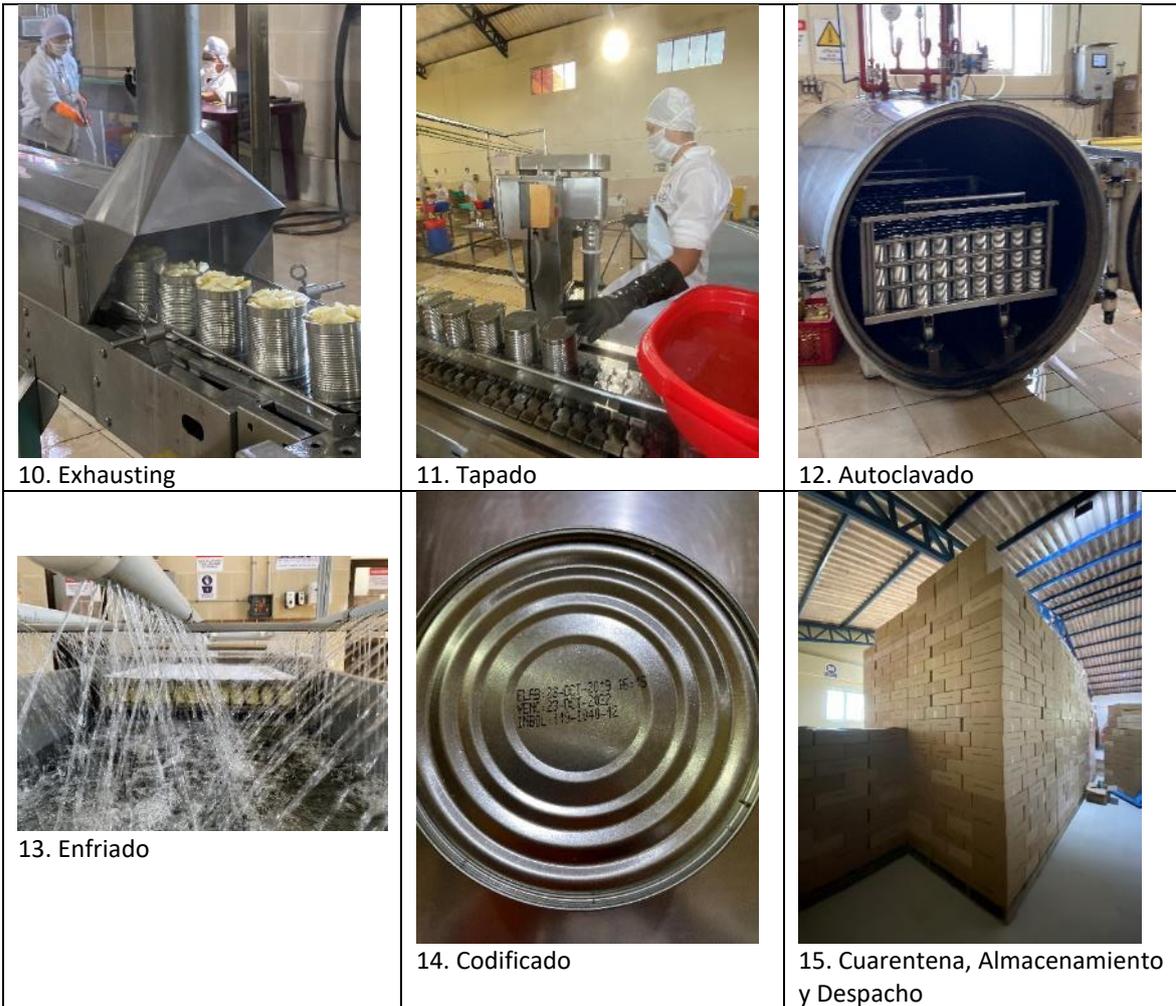
Como se aprecia en las imágenes, los procesos se manejan de manera semi-automática, lo que hace que se optimice el proceso. De manera general, se debería considerar mecanizar el proceso de corte para de esta manera disminuir las mermas de proceso, así como el rendimiento en el proceso y uniformidad en tamaño.



Con respecto a la planta Libertad procesadora de piña en conserva, se observaron las siguientes actividades:

ILUSTRACION 3. DESCRIPCION DE LAS ETAPAS DE PROCESO PLANTA LIBERTAD

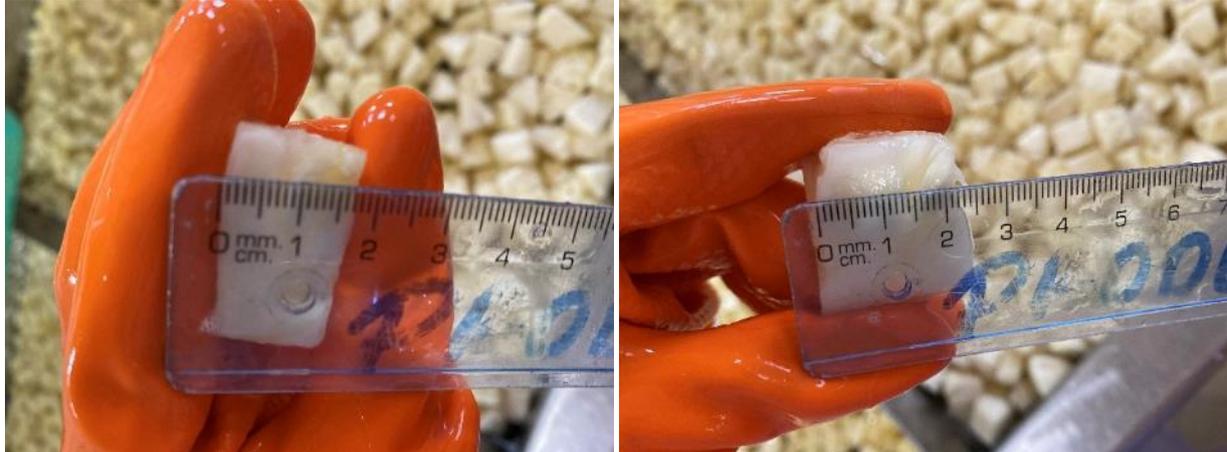




Durante la evaluación de los procesos se observó que el corte se realiza de manera manual, esto hace que no se cumpla en todos los casos con la especificación de tamaño del producto. La especificación de piña en conserva establece que debe tener un tamaño de 2.5 cm. Sin embargo, como se observa en la figura 3, el trozo mide 1.7 cm y 2.3 cm. Esto hace que la tolerancia del 10% con respecto al tamaño del producto no se cumpla.



ILUSTRACION 4. MEDICION DE ESPECIFICACION DE PIÑA EN CONSERVA



Basado el cronograma establecido, se procedió a revisar nuevamente los procesos, así como documentación del sistema implementado. La evaluación tuvo una duración de dos días por cada planta y a manera de coaching con cada encargado de proceso, se explicó el requisito de la norma, el detalle del incumplimiento y sugerencias para implementar los requisitos aplicables. En el anexo 6 se encuentra la constancia de las visitas a cada planta. Como se observa en la tabla 1, la planta Libertad cuenta con un 49.81% de cumplimiento. Esto considerando la suma del cumplimiento total y el cumplimiento parcial. El cumplimiento parcial se refiere a que falta algún elemento puntual de un requisito para cumplir con la totalidad del mismo. La sección de mayor incumplimiento es la 2, que se refiere al plan de inocuidad con un 28.57% de cumplimiento. Esto se debe a que el personal no ha sido capacitación en HACCP, adicionalmente no han tenido requerimiento del comprador del producto. En lo que respecta a la sección 6 Control del Proceso se observa que cuentan con 91.67% de cumplimiento lo que da de cuenta que los procesos de producción se mantienen con un control adecuado.

De acuerdo con la evaluación, en lo que mayormente se debe dar énfasis es en la validación de los procesos ya que al tener un cambio en la presentación del producto (lata a vidrio), se debe asegurar los parámetros de procesos claves (adición de líquido de gobierno, exhausting, autoclave y enfriamiento) se ajustan a la nueva presentación y que no representan un riesgo para la calidad e inocuidad del producto.

Por otro lado, el cumplimiento legal mandatorio en este estándar. Se pudo apreciar que, si bien las plantas realizan análisis de producto terminado, no todos los parámetros que requieren las Normas Técnicas Bolivianas se cumplen.



TABLA 1. RESULTADO DE EVALUACION POR REQUISITOS DEL ESTANDAR BRCGS EN PLANTA LIBERTAD.

PLANTA LIBERTAD - IVIRGARZAMA								
#	Sección del estándar	Total de Requisitos	Total de no aplicables	Total de requisitos aplicables	Cumplimiento total	Cumplimiento parcial	Incumplimiento total	Cumplimiento %
1	Compromiso del equipo directivo	17	3	14	3	4	5	50.00
2	Plan para la inocuidad alimentaria: HACCP	21	0	21	0	6	14	28.57
3	Sistema de gestión de calidad e inocuidad alimentaria	58	8	50	10	11	15	42.00
4	Normas relativas al sitio	130	19	111	46	20	27	59.46
5	Control del producto	46	8	38	8	3	19	28.95
6	Control del proceso	14	2	12	7	4	4	91.67
7	Personal	25	2	23	10	2	7	52.17
8	Zonas de alto riesgo, etc.	18	18	0	-	-	-	0.00
9	Requisitos aplicables a productos mercadeados	22	18	0	-	-	-	0.00
TOTAL		351	78	269	84	50	91	49.81

Con respecto a la planta San Isidro, como se observa en la tabla 2, cuenta con un 50% de cumplimiento. Esto considerando la suma del cumplimiento total y el cumplimiento parcial. La sección de mayor incumplimiento, al igual que la planta Libertad es la sección 2 que se refiere al plan de inocuidad con un 28.57% de cumplimiento. Esto se debe a que el personal no ha sido capacitación en HACCP. En lo que respecta a la sección 6 Control del Proceso se observa que cuentan con 91.67% de cumplimiento lo que da de cuenta que los procesos de producción se mantienen con un control adecuado.

En lo que respecta a los requisitos no aplicables, esto se debe a que no aplican para el tipo de proceso y de producto. En el caso de la sección 8, la planta es de bajo riesgo por lo que toda la sección se vuelve no aplicable. De igual manera la sección 9, la planta al no tener productos de comercialización, la sección no aplica.



TABLA 2. RESULTADO DE EVALUACION POR REQUISITOS DEL ESTANDAR BRCGS EN PLANTA SAN ISIDRO.

PLANTA SAN ISIDRO - SHINAHOTA								
#	Sección del estándar	Total de Requisitos	Total de no aplicables	Total de requisitos aplicables	Cumplimiento total	Cumplimiento parcial	Incumplimiento total	Cumplimiento %
1	Compromiso del equipo directivo	17	3	14	3	4	5	50.00
2	Plan para la inocuidad alimentaria: HACCP	21	0	21	0	6	14	28.57
3	Sistema de gestión de calidad e inocuidad alimentaria	58	8	50	10	11	15	42.00
4	Normas relativas al sitio	130	19	111	51	15	27	59.46
5	Control del producto	46	9	37	8	3	18	29.73
6	Control del proceso	14	2	12	8	3	4	91.67
7	Personal	25	2	23	11	1	7	52.17
8	Zonas de alto riesgo, etc.	18	18	0	-	-	-	0.00
9	Requisitos aplicables a productos mercadeados	22	22	0	-	-	-	0.00
TOTAL		351	83	268	91	43	90	50.00

Con el porcentaje de cumplimiento actual, de acuerdo con la experiencia de la Consultora se estimarían 6 meses de trabajo para que las plantas puedan alcanzar la certificación. También es importante mencionar que el 50% de cumplimiento se debe en gran parte a que mantienen las certificaciones de BPM e ISO 9001. En la ilustración 5 se visualizan diferentes actividades desarrolladas durante la consultoría.



ILUSTRACION 5. EVALUACION DOCUMENTAL Y DE PROCESOS CON ENCARGADOS DE AREA. PLANTA LIBERTAD.



ILUSTRACION 6. EVALUACION DOCUMENTAL Y DE PROCESOS CON ENCARGADOS DE AREA. PLANTA SAN ISIDRO.



5.2 Producto 2. Taller de capacitación al personal de las plantas

Parte de las actividades desarrolladas y que permitirán consolidar la certificación es la capacitación aprobada por BRCGS en la Interpretación de los requisitos, el informe de la capacitación se encuentra detallado en el anexo 7. Como se aprecia en el anexo 8 del registro de asistencia, la capacitación contó con la participación de cada encargado de área de ambas plantas. En la misma se despejaron dudas acerca de la implementación de requisitos y también se llevaron a cabo varios ejercicios de aplicación.

En la capacitación aprobada por BRCGS se utilizó material oficial y aprobado por BRCGS. Se llevó a cabo ejercicios prácticos grupales de acuerdo con los ejercicios diseñados por BRCGS. Se trabajó de manera activa y participativa haciéndole preguntas a los asistentes para instarlos a participar. Las presentaciones grupales fueron participativas para asegurar que todos los asistentes se involucren. La forma de evaluación de la capacitación se dio a través de un examen en línea basado en 25 preguntas de respuesta múltiples. El mismo que se encuentra disponible en la plataforma BRCGS Educate y se maneja de manera confidencial, únicamente para los asistentes registrados a la capacitación. La nota mínima para aprobar la capacitación fue de 60%. En el anexo 9 se encuentran los certificados de aprobación de



la capacitación. De igual manera como se aprecia en la ilustración 7 y 8 el total de asistentes 47 % fueron mujeres.

ILUSTRACION 7. PORCENTAJE DE PARTICIPACION EN CAPACITACION OFICIAL BRCGS

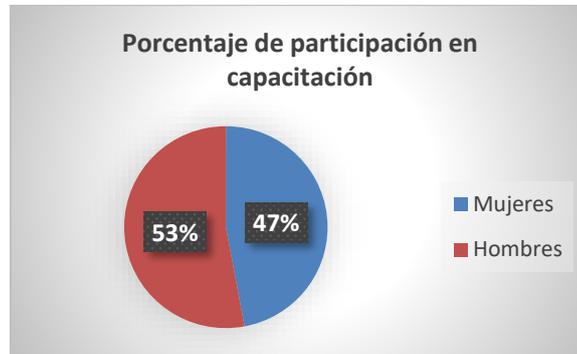


Ilustración 8. Capacitación aprobada: Entendiendo los requisitos BRCGS Food Safety versión





5.3 Producto 3. Propuestas para implementar y consolidar la certificación BRCGS

Una vez concluida la evaluación de diagnóstico de cada planta, basado en las desviaciones encontradas, se llevó a cabo dos visitas mas en cada planta, para en conjunto establecer un plan de acción. En el anexo 10 se encuentra las constancias de visita. Para elaborar las propuestas para implementación y consolidar la certificación BRCGS, se estableció una matriz donde se detallan los cumplimientos parciales y los incumplimientos totales o no conformidades. De tal manera que las plantas concentren sus esfuerzos de implementación en el 50% que les falta por implementar para alcanzar una certificación exitosa. En el anexo 11 se encuentra el detalle del plan de acción aplicable para ambas plantas.

En la reunión de Briefing con ambas plantas, ilustraciones 9 y 10, se realizó un resumen de las actividades realizadas durante la consultoría y se explicó el modo en que se iba a presentar el informe. Durante la reunión los encargados de planta mencionaron que es importante presentar un adendum al presupuesto del 2020 para incluir las inversiones que se deben ejecutar en cuanto a infraestructura y análisis de laboratorio para poder cumplir con los requisitos del estándar. En el anexo 12 se encuentra la constancia de asistencia a la reunión.

ILUSTRACION 9. REUNION BRIEFING CON PERSONAL PLANTA LIBERTAD



ILUSTRACION 10. REUNION BRIEFING CON PERSONAL PLANTA SAN ISIDRO





6. LIMITACIONES Y FORTALEZAS EN EL DESARROLLO DE LA CONSULTORIA

Fortalezas

- El personal encargado de cada área es personal técnico con formación académica de al menos 3er nivel.
- Control de los procesos productivos.
- Compromiso de la Dirección en la asignación de recursos para el cumplimiento de la calidad de los productos.
- Disponibilidad de agua para el procesamiento de los productos.

Limitaciones

- Cuentan con un solo mercado para la venta del producto.
- Algunos de los procesos se manejan desde la oficina en La Paz lo que causa retrasos en la aprobación de documentos, seguimiento al cumplimiento de requisitos y asignación de recursos.
- Personal que no cuenta con capacitaciones complementarias que permitan implementar de manera efectiva los requisitos del estándar.
- El acceso a la materia prima pudiera ser una limitante ya que las otras empresas privadas asentadas en la zona del trópico que procesan los mismos productos mantienen precios más altos para la materia prima.
- Falta de espacio para almacenamiento de materiales de envasado y producto terminado en la planta Libertad.

7. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES FINALES

CONCLUSIONES

El proyecto cuenta con un 50% de avance en cada planta en lo que respecta a la implementación de requisitos por lo que se espera que la certificación se lleve a cabo en el mediano plazo (máximo 6 meses).

A través de la certificación BRCGS les permitiría cumplir con el objetivo de acceder a mas mercados y de esta manera contribuir con la seguridad alimentaria en desarrollo de esta importante zona agrícola del país.

A pesar de las limitantes que se describen en la sección 7, es factible la certificación BRCGS.

Los procesos que se manejan están diseñados para asegurar la calidad e inocuidad de los productos.

RECOMENDACIONES

- A pesar de no ser un requisito de la norma, se debería evaluar la posibilidad de mejorar el orden en el área de lavandería en la planta Libertad.



Fortalecimiento de la capacidad institucional en los sectores de desarrollo integral con coca, tráfico ilícito de drogas y seguridad alimentaria para una eficiente gestión del apoyo presupuestario sectorial – Contrato n° DCI/LA/2017/392-699



- A pesar de no ser un requisito de la norma, en planta Libertad se debería evaluar la posibilidad de colocar ventiladores de pedestal más altos o ventiladores industriales en el área de tapado para evitar que el personal coloque el ventilador sobre la mesa de tránsito del producto sellado.
- A pesar de ser un producto acidificado, debería considerarse la posibilidad de llevar a cabo validación del proceso térmico con una Autoridad de Proceso
- Para una correcta implementación de los requisitos el plan de capacitación debería incluir al menos las siguientes capacitaciones:
 - o Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)
 - o Programas Pre-requisitos
 - o Evaluación de la vulnerabilidad de Fraude
 - o Programa de defensa alimentaria
 - o Monitoreo ambiental microbiológico
 - o Metodologías de evaluación de riesgos
 - o Análisis de causa raíz.

Atentamente,

Leyla Solórzano S.

Consultora.