



Buenas Prácticas para Almacenamiento y Distribución

La **logística** es parte integral de gestión en la **cadena de suministro**, ocupándose de actividades como el almacenamiento, manejo y distribución. En el sector alimentario, **juega un papel vital** para evitar problemas de **contaminación y deterioro** de los productos.

Las **Buenas Prácticas** tienen que ver con el desarrollo y cumplimiento de **hábitos de higiene y de manipulación**, tanto por parte del personal involucrado en los procesos, como en las instalaciones. Estas **Condiciones y Prácticas de Almacenamiento y Distribución** se documentan en **programas** que debe cumplir una organización para poder almacenar y distribuir productos sistemáticamente. **Aseguran** que la **calidad e inocuidad** de las materias primas, productos terminados y materiales, se mantengan, de acuerdo a los requisitos del fabricante, **desde la recepción y hasta su despacho**.

Si bien, la implementación de estos programas representa **retos para las organizaciones** de almacenamiento y distribución, también representa importantes **beneficios y ventajas**.

En esta pantalla podrá descargar el **PDF** sobre las **Buenas Prácticas para Almacenamiento y Distribución para Alimentos**, en español en una práctica ficha, así como una interesante presentación.



Solicitar
Información



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación



Principales REQUISITOS

Los elementos básicos necesarios para el cumplimiento de las BPA, considerados en la presente, son:

- **Personal** suficiente y capacitado, para desempeñar sus actividades de forma consciente
- Programas de mantenimiento y conservación de **Instalaciones, Equipos e instrumentos**
- Gestión de **Entrada de materiales, envases y etiquetas** que cumplan con los requisitos previamente acordados
- **Documentación** de los Procedimientos de Operación
- **Plan de limpieza e higiene** básico que contemple las zonas a limpiar, métodos, responsables, utensilios y método de verificación.
- **Gestión de plagas**, como parte de las políticas de higiene e infraestructura
- Implementación de un Sistema de **Quejas y Reclamaciones**
- Procedimiento para la **Trazabilidad** y el **Retiro de Producto de Mercado**, para atender incidentes que puedan afectar al consumidor
- Control de los Procesos de **Almacenamiento y Transporte**
- **Auditorías Internas**, para Verificar la correcta implementación de los requisitos y mejora continua
- Gestión de **Correcciones y Acciones Correctivas**

Ejemplos de ACCIONES PRÁCTICAS A IMPLEMENTAR

- Mejorar la Infraestructura de la organización a través de inspecciones periódicas, resolviendo tanto el equipamiento, como la propia edificación: paredes, pisos, luminarias, huecos, desagües, techos, etc.
- Documentar planes y programas que mejoren la higiene en el almacenamiento y distribución de alimentos
- Involucramiento del personal para llevar a cabo las tareas y cumplimiento de las políticas.
- Plan de saneamiento básico que contemple las zonas a limpiar, métodos, responsables, utensilios y método de verificación.
- Desarrollo de un Plan de Capacitación para el personal que incluya sus operaciones, manejo de productos químicos, control de plagas y todos los programas desarrollados, de acuerdo a su intervención.
- Sistema de trazabilidad y retiro de producto que permita la identificación de materias primas hasta producto terminado.
- Inspección de Transporte



Solicitar
Información



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación



Ventajas para LA ORGANIZACIÓN

Al mejorar la **Gestión del Almacén**, una empresa puede ser **más competitiva**, conseguir una **mayor satisfacción del cliente** y el **cumplimiento de la legislación en materia de inocuidad alimentaria**.

Una adecuada Gestión en el Almacenamiento tiene un impacto positivo en distintos niveles de la empresa:

- **Reducir las pérdidas o deterioros de productos.** Productos bien distribuidos, aprovechando el espacio.
- Llevar a cabo una **gestión de almacén coherente, estandarizada y eficaz** ayuda a reducir la carga de trabajo y **augmentar la productividad**.
- Permite **mantener la cadena de valor de un producto** y **ajustarse a todas las regulaciones y estándares de calidad**.
- **Estandariza las operaciones**, lo que paulatinamente se traduce en productividad

Ventajas para LOS CLIENTES

Los clientes (y otras partes interesadas) se benefician claramente de la implementación de las BPA's:

- **Mejorar el servicio a los clientes**, al llevar a cabo una mejor gestión de pedidos. Al mejorar la gestión de nuestro almacén, nuestra empresa puede ser más competitiva, conseguir una mayor satisfacción del cliente y de esta forma lograr un mayor número de ventas.
- **Debe ser un sistema fiable, rápido y estandarizado**, que permita potenciar la productividad y la rentabilidad de la compañía.
- **Da confianza** a otras partes interesadas al evidenciar que la organización tiene la capacidad de entregar productos con Calidad, Inocuidad y Legalidad.

Ventajas para EL MERCADO

A través de las BPA, se fomenta y establece una cadena alimentaria más segura, que se guía por los mismos Principios de Higiene de los Alimentos y proporciona garantías hacia los consumidores.

Sectores DE APLICACIÓN

Estas Buenas Prácticas son **aplicables a todas las organizaciones**, independientemente de su tamaño o complejidad, que estén **involucradas en actividades de transporte y almacenamiento** a lo largo de la cadena de suministro de alimentos, **que deseen implementar los Programas Prerrequisito**.



Solicitar
Información



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación