



# Trazabilidad

## los expertos opinan

**D**esde el 1 de enero de 2005, según lo establecido en el Reglamento (CE) 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo en su artículo 18, existe la obligatoriedad para los tostadores, y el resto de agentes de la cadena alimentaria, de implantar sistemas de gestión de trazabilidad en su trabajo, imponiéndose así, al operador económico de la empresa la obligación legal de identificar a su proveedor inmediato, así como a su cliente directo.

La implantación de este sistema, sin embargo, no es algo sencillo, ni rápido y son muchas las empresas que trabajan día a día para mejorarlo. Para conocer de primera mano como dos empresas tipo (un tostador local y un grupo con delegaciones en varios países) han aplicado la trazabilidad en su trabajo, hemos entrevistado a Pere Cornellà, gerente de Cafés Cornellà (Girona) y a Catarina Pires, directora de Sistemas Integrados y de Calidad, Medio Ambiente, SST, HACCP y SA de Delta Cafés, grupo con sede corporativa en Portugal.

### ¿Qué ventajas ofrece la trazabilidad para el tostador y sus clientes?

La trazabilidad forma parte de una estructura industrial coherente y ordenada y por ello es tan importante para la industria alimentaria, siempre, claro, que se ejecute correctamente y junto a un sistema de calidad efectivo, *explica Pere Cornellà*.

La trazabilidad es un sistema de control que obliga a las industrias a tener un sistema organizado, ordenado y técnico. Para aquellas en las que sea más difícil implantar un sistema de este tipo, significa que la calidad no está bien definida.

Para el tostador, continúa el gerente de Cafés Cornellà, es importante porque, en caso de alerta sanitaria, el proceso de inmovilización y/o retirada de café del mercado será justo el necesario, sin tener que abarcar más cantidad que la afectada. Al cliente, por su parte, le garantiza la fiabilidad de la información del etiquetado del producto y la seguridad o tranquilidad en caso de crisis alimentaria.

A todo ello, *Catarina Pires* añade que, además de la seguridad del consumidor, la trazabilidad favorece la respectiva sustentabilidad del negocio. Gracias a la implantación de este tipo de sistemas, sabemos que lotes de materia prima componen cada lote de producción; que lotes de materiales subsidiarios (como por ejemplo los embalajes que están en contacto con el producto) le están asociados, cual es el palet que ha constituido o a cuales ha dado origen a lo largo de la cadena logística, por donde ha pasado (almacenes, transportes...), y por último nos dice a quien lo hemos entregado.





**¿Es viable la trazabilidad en productos como el café, donde las diferencias culturales y de legislación entre países productores y consumidores, son muchas?**

Vuestra pregunta tiene toda la razón de ser pues estamos hablando de un producto agrícola y muchas veces de lotes de materia prima compuestos por pequeños lotes de diferentes productores (agricultores), *reflexiona Pires*. Aún y así, es posible, siempre y cuando se trabaje bajo parámetros fiables. En este sentido, pongo como ejemplo la practicidad de los sistemas de información SAP (Sistema Administrador de Proyectos), mediante los cuales se da entrada a todas las materias primas y a todos los otros materiales que llegan a la fábrica. En una primera fase se recogen muestras del café recepcionado para el laboratorio, que lo controla, acepta o rechaza, según el resultado. Bajo los parámetros establecidos para este tipo de sistema, el café que pasa a fábrica sigue bajo control, quedando registrados todos los exámenes y asociando a cada orden de producción los respectivos materiales, máquinas y productos, que forman parte de la fabricación de cada uno de los lotes. No es difícil, es metódico y exigente, *afirma Pires*.

Cornellà coincide con la Directora de Sistemas Integrados y de Calidad de Delta Cafés, y certifica que la trazabilidad en el café es totalmente viable, aunque su materia prima sea el café verde producido en los países intertropicales. Únicamente, asegura, hay que conocer los límites de los parámetros que permite la legislación del país del tostador y cumplirlos.





### ¿Cómo se aplica la trazabilidad en: "origen", "fábrica" y "punto de venta"?

La trazabilidad en "origen" o hacia atrás, *explica Pere Cornellà*, consiste en conocer los datos del proveedor y las características del origen de café verde que llega a nuestras instalaciones.

La trazabilidad en "fábrica" o interna, -continua- implica conocer cada parte del proceso de producción de un determinado lote, y su materia prima utilizada. Todos los productos, materiales y máquinas además, añade Pires, van asociados a una orden de producción y a esta orden se le asigna un lote, es decir, un código alfanumérico y simultáneamente de barras, que es el elemento fundamental para la trazabilidad. El código alfanumérico puede ser leído e interpretado por cualquier ojo humano y el de barras está especialmente diseñado para su lectura óptica en los terminales de ventas.

La trazabilidad en "punto de venta" o hacia delante, *continúa el gerente de Cafés Cornellà*, corresponde en registrar los productos que llegan a los clientes. La documentación que sale de fábrica, *explica Peris*, lleva la información por lote comercial y por lote de producción. En el caso de un intermediario, tipo distribuidor, este deberá dar entrada y salida de toda esta información a la recepción y entrega posterior en "casa" del cliente del producto. Así siempre podremos saber donde esta el café.



### ¿Que registros son obligatorios en "fábrica"? ¿Qué garantiza cada uno de ellos?

Ambos entrevistados coinciden en el hecho que los registros del sistema de trazabilidad interna dependen de cada tostador y de su proceso de producción. En general las informaciones que requieren un sistema de trazabilidad son las siguientes:

- Recepción: lote, proveedor, cantidad, contenedor, variedad y fecha de recepción.
- Laboratorio: número de muestra y registros de análisis.
- Almacenamiento de café verde: cantidad, fecha y ubicación en el almacén.
- Mezcla de café verde: cantidad, fecha e identificación de los silos.
- Tueste de café: cantidad y tipo de café verde, fecha y hora, cantidad de café tostado y merma, y silos de destino del café tostado.
- Molienda de café: fecha, identificación del molino utilizado, identificación del silo de almacenado, lote del café tostado y lote del producto terminado.
- Envasado y etiquetado: unidades envasadas, silo de envasado utilizado, fecha y lote de producto terminado.
- Palet: cuando se forma el palet, se le asocia el respectivo EAN-UCC.
- Si se está conforme con la especificación del producto, se acepta en SAP y puede ser expedido.



**¿Como se refleja el sistema de trazabilidad en el paquete y en la taza final de café que llega a su cliente?**

En nuestro caso, *explica el gerente de Cafés Cornellà*, tenemos un proceso totalmente automatizado que nos permite conocer la trazabilidad en todo momento. Este sistema relaciona todo el curso del proceso de fabricación de un lote determinado: desde los lotes de las materias primas utilizadas, hasta las tostadoras utilizadas (fecha, hora y rendimiento), pasando por el número de silo donde se ha almacenado o todos los parámetros del envasado del café (fecha, hora y silo de envasado). El paquete de café que llega a nuestro cliente lleva un número de siete cifras que se corresponde con el número de orden de fabricación realizada. De modo que automáticamente podemos obtener toda la información de trazabilidad del producto.



El sistema aplicado por Delta es el mismo. Nuestros paquetes, *explica Peris*, tienen un código alfanumérico a través del cual sabemos todo de ese producto, si el cliente necesita alguna información solo necesita comunicarnos ese código.