

Trazabilidad en la industria de alimentación y bebidas

*Información pormenorizada
sobre trazabilidad y cumplimiento
normativo para productores
de alimentos y bebidas*



Índice

Sobrevivir a una retirada total de productos: la mayor amenaza para la rentabilidad de los productores de alimentos y bebidas	3
La importancia de la trazabilidad	4
Cómo puedes mejorar la trazabilidad gracias a la tecnología	5
Qué hacer en caso de retirada de alimentos del mercado	6
El cumplimiento de la normativa es crucial	8
Cómo te ayuda Sage 200	11

Sobrevivir a una retirada total de productos: la mayor amenaza para la rentabilidad de los productores de alimentos y bebidas

Información pormenorizada sobre trazabilidad y cumplimiento normativo para productores de alimentos y bebidas

Según el bufete de abogados Clyde & Co, con presencia internacional, el número de alertas alimentarias va en aumento. Al analizar datos de la UE, descubrieron que las alertas alimentarias habían pasado de 10 en 1995 a 519 alertas graves en 2013.

Las retiradas de productos del mercado siguen una tendencia al alza y el interés de los organismos públicos al respecto es cada vez mayor. Clyde & Co atribuye esta tendencia a diferentes factores, como una mejor capacidad para detectar contaminación alimentaria y problemas persistentes con alérgenos no declarados de determinados alimentos.

Existen motivos de peso para la retirada de productos

La seguridad alimentaria es el aspecto principal en el que se centra todo productor de alimentos y bebidas de éxito. Estas empresas asumen la responsabilidad de producir bebidas y alimentos seguros, que contengan los ingredientes y las características nutricionales que afirman tener. Reviste especial importancia para la producción, porque los consumidores deben tener la seguridad de que los productos que han comprado son totalmente fiables.

Facilitar información exacta a los consumidores permite que estos puedan tomar decisiones fundadas sobre los productos que consumen. Por lo tanto, no resulta sorprendente que en todo el mundo existan órganos reguladores y normas alimentarias que velen por que las empresas de este sector actúen correctamente en beneficio de los consumidores.

Una presión normativa necesaria

Las empresas de alimentación y bebidas se encuentran sometidas a una gran presión normativa, por las repercusiones que puede tener en los consumidores y en los medios la contaminación de los alimentos. Asimismo, las sanciones impuestas por las autoridades públicas son severas e incluyen embargos, retirada o destrucción de productos del mercado, multas e incluso cargos penales.

Los consumidores podrían ser el principal factor de impulso de este cambio. Por ejemplo, muchos millennials quieren que las empresas a las que compran alimentos y bebidas asuman una responsabilidad social y se comporten de manera ética, y por eso les hacen más preguntas sobre los productos que fabrican y la manera en que lo hacen.

La importancia de la trazabilidad

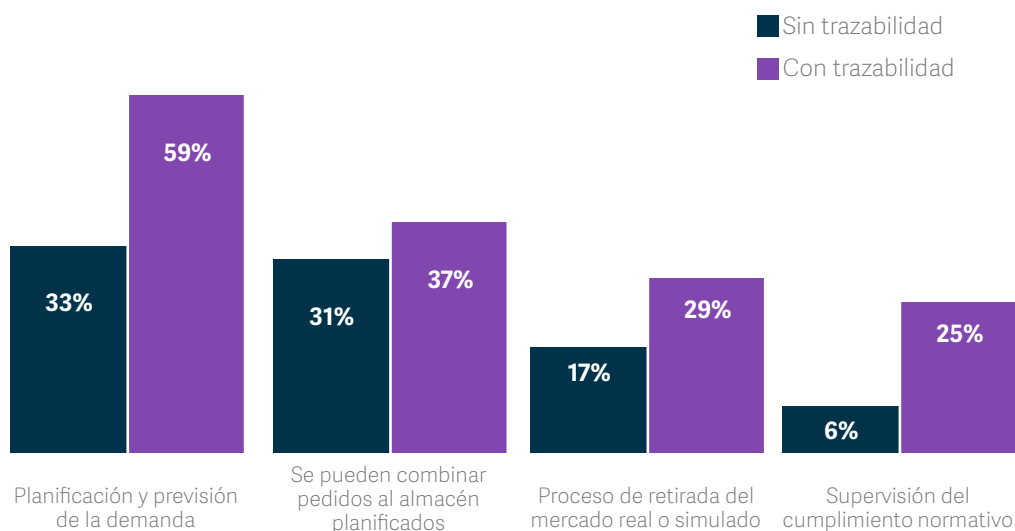
Una de las peores pesadillas de una empresa de este sector es que sus productos resulten contaminados por una fuente desconocida. En el año 2013, se registró en Europa un sonado escándalo al detectarse que algunos productos publicitados como carne de ternera contenían carne de caballo – en algunos casos hasta un 100%. El problema salió a la luz cuando se informó de que se había descubierto ADN de caballo en hamburguesas de ternera congeladas que se vendían en algunos supermercados británicos e irlandeses.

Este suceso puso de relieve la importancia de la trazabilidad para los productores de alimentos y bebidas, que han de ser capaces de llevar un seguimiento de los productos a lo largo de la cadena de suministro, que suele ser larga y compleja. Gracias a los sistemas modernos de planificación de recursos empresariales (ERP) se consigue una transparencia total – algo crucial para documentar el cumplimiento normativo y elaborar informes al respecto.

La trazabilidad permite a las empresas comprobar la trayectoria y la ubicación de un producto, a través de un proceso de verificación documentado y registrado, además de ayudar a los productores a mejorar significativamente sus operaciones. Las empresas de primer nivel que siguen un proceso de trazabilidad tienen cuatro veces más probabilidades que las demás de supervisar el cumplimiento normativo ya que, como parte de su producción por procesos, tienen la capacidad necesaria para retirar productos del mercado.

Gracias a la trazabilidad, que proporciona información de carácter vital, los productores de alimentos y bebidas también pueden:

- Promover la eficiencia y mejorar la toma de decisiones.
- Gestionar los materiales y la logística de manera más inteligente.
- Negociar mejores condiciones con los proveedores.
- Conseguir una planificación óptima de la demanda.
- Garantizar el suministro de productos frescos al tiempo que se controlan los costes.



Cómo puedes mejorar la trazabilidad gracias a la tecnología

Existen tecnologías nuevas y emergentes que permiten a las empresas de alimentación y bebidas registrar datos sobre productos y transacciones. La información útil que se extrae de dichos datos constituye el eje central de las operaciones de trazabilidad.

Veamos tres formas de conseguir el objetivo empresarial de trazabilidad:

1. El internet de las cosas (IoT)

Gracias al internet de las cosas, los dispositivos pueden conectarse en cualquier lugar y en cualquier momento. El uso de tecnología de etiquetado, como la identificación de radiofrecuencias (RFID) y los códigos de respuesta rápida (QR), permite recabar datos para llevar un seguimiento de todo el recorrido del producto a lo largo de la cadena de suministro. Se puede registrar todo: desde la temperatura durante el transporte hasta el origen de los ingredientes.

2. El análisis de big data

Mediante el análisis de big data, las empresas de alimentos y bebidas pueden detectar dónde ha tenido lugar un problema, frenarlo y evitar que se repita a lo largo de la cadena de suministro. En caso de imprevistos y posibles crisis como la contaminación de productos en la cadena de suministro, al haber realizado la identificación, el seguimiento y la trazabilidad de todo, se puede dar una respuesta rápida al problema.

3. La nube

Tus empresas de alimentos y bebidas pueden recurrir actualmente a soluciones en la nube y gestionar así mediante un software aspectos como la infraestructura de sistemas, el sistema operativo, la base de datos y las aplicaciones. De este modo se dedica menos tiempo y energía a tareas repetitivas con elevada carga administrativa y más a las operaciones importantes.

Trazabilidad es sinónimo de visibilidad

Para lograr una visibilidad total de la trazabilidad en la cadena de suministro, deben integrarse en los sistemas ERP el internet de las cosas (IoT), el análisis de big data y la nube. El ERP debería diseñarse pensando en los productores de alimentos y bebidas, con una amplitud suficiente para registrar transacciones de toda la cadena de suministro, pero también con suficiente profundidad para ofrecer funcionalidades específicas del sector: por ejemplo, el registro de los materiales de origen, el análisis de los resultados, una forma de tomar medidas preventivas y el cumplimiento de una estricta normativa.

Qué hacer en caso de retirada de productos alimentarios

La legislación otorga mayor poder a los órganos de gobierno para intervenir en las operaciones de los productores de alimentos y bebidas. Si no quedan satisfechos, los exigentes consumidores pueden reaccionar de forma rápida y pública usando las tecnologías para comunicarse. En consecuencia, las retiradas de productos son ahora algo más frecuente en el sector de alimentos y bebidas.

A continuación se incluyen cinco consejos sobre la cadena de suministro para gestionar una retirada de productos del mercado:

1. Mantenerse al día de los cambios en la normativa

La normativa en materia de seguridad de los productos es compleja, varía de un país a otro y cambia con frecuencia – casi siempre introduciendo pautas más estrictas. Esto significa que cuando un productor de alimentos y bebidas se expande a diferentes países, las cargas que implica el cumplimiento normativo se incrementarán, al igual que la probabilidad y complejidad de las retiradas de productos.

Los sistemas de ERP modernos dotados de un repositorio central de normativa deben ayudar a las empresas de alimentación y bebidas a cumplir las normas en vigor y aplicar las nuevas que vayan surgiendo. Así dispondrán de un marco de referencia fiable para no incurrir en irregularidades, independientemente del lugar en el que se opere.

2. Mantener una amplia visibilidad de la cadena de suministro en tiempo real

Cuando se identifique que un producto está defectuoso, independientemente de que lo hagan los consumidores o se detecte en un nivel superior de la cadena de suministro resultará esencial que se identifique el alcance potencial de la contaminación, realizando estas preguntas:

- ¿Qué lotes de productos eran defectuosos?
- ¿Qué materias primas se vieron afectadas?
- ¿Qué otros lotes compartían las mismas materias primas o pasaron por las mismas instalaciones de producción?
- ¿Se trata de un problema nuevo o lleva ya algún tiempo produciéndose?

Al disponer de datos en tiempo real para responder a estas preguntas, puedes identificar de manera rápida y exacta dónde está el problema y resolverlo con seguridad, ofrecer nuevas garantías al mercado y mitigar el coste que supone la retirada de productos.

Para acceder a los datos en tiempo real, tienes que almacenarlos en un entorno central, de manera que se puedan someter a seguimiento desde los puntos más distantes de la cadena de suministro, a lo largo del proceso de producción, y hasta los clientes.

En ocasiones, las empresas de alimentación y bebidas no disponen de códigos de lote suficientemente específicos. En lugar de dividir la producción en códigos de lote diferentes, para poder limitar el alcance de las retiradas de productos, utilizan el mismo código de lote para diversos ciclos de producción.

Los órganos reguladores esperan que ingredientes y clientes se conecten mediante procesos complejos para la producción de varios productos. Si no se implantan dichos procesos, la consecuencia podría ser una retirada de productos masiva que podría llevar a una empresa a la quiebra.

3. Sé totalmente transparente

La información corre como un reguero de pólvora. Los consumidores pueden tener acceso a posibles problemas con productos alimentarios y bebidas en cuanto alguien los publica. La mala gestión de una retirada de productos puede dañar la reputación de la empresa – a veces de manera irreparable – por lo que debes controlar la forma en que se habla de ella.

La mejor estrategia, y la más segura, consiste en que tu empresa comunique de forma fidedigna que la situación está controlada y que se han adoptado las soluciones adecuadas. Para no perder la confianza de los consumidores, no afirmes nada de lo que no estés completamente seguro, en especial cuando recibes presiones durante una retirada de productos del mercado.

En estos casos, resulta crucial disponer de una amplia visibilidad de la cadena de suministro, porque nos permite ser sinceros sobre el alcance potencial de los problemas y señalar rápidamente la causa, algo esencial para proteger nuestra reputación.

4. Reducir el riesgo y la repercusión de una retirada de productos

Más vale prevenir que curar y, aunque es imposible eliminar al 100% las probabilidades de experimentar una retirada de productos alimenticios o bebidas, sí existen medidas para reducirlas y para mitigar sus consecuencias:

- Optimizar y afinar las líneas de productos y las opciones de envasado.
- Ser ultraprecisos y específicos con el sistema de fijación de los códigos de lote.
- Conservar muestras de los lotes de productos para realizar pruebas rápidamente por si hubiera defectos.
- Reducir las cantidades de los lotes para que sea más fácil aislar los productos defectuosos.
- Mantener una sólida comunicación con todas las personas de la cadena de suministro.
- Analizar y mejorar continuamente los procesos de la cadena de suministro para reducir al mínimo el riesgo.
- Llevar un seguimiento de los comentarios de los clientes, incluso en las redes sociales, para identificar defectos de inmediato.
- Mantener un equipo de gestión de crisis dedicado.

5. Tener un plan de gestión de crisis preparado para casos de emergencia

La rapidez resulta esencial cuando se produce un problema de seguridad con productos alimentarios y bebidas. Además, es recomendable, y posiblemente necesario desde el punto de vista legal, disponer de un plan de gestión de crisis predeterminado para estar preparados en todo momento.

Un plan de gestión de crisis eficaz para el sector de alimentos y bebidas podría incluir todas las medidas que se enumeran a continuación o algunas de ellas:

- Determinar la gravedad del riesgo.
- Identificar el alcance de la contaminación y aislar los lotes afectados.
- Notificar a los distribuidores y los minoristas lo antes posible.
- Poner en práctica procedimientos de retirada de productos que se hayan probado y testado.
- Informar sobre el problema con el producto a la autoridad competente.
- Publicar información transparente sobre la retirada para los consumidores.

Para acceder a los datos en tiempo real, tienes que almacenarlos en un entorno central, de manera que se puedan someter a seguimiento desde los puntos más distantes de la cadena de suministro, a lo largo del proceso de producción, y hasta los clientes.

El cumplimiento de la normativa es crucial

Tanto en Estados Unidos como en la Unión Europea, se revisaron determinados aspectos de los sistemas de retirada de productos de consumo en 2017 y 2018.

En el Reino Unido, por ejemplo, la Food Standards Agency se encuentra inmersa en una importante revisión de los procesos de retirada de productos alimentarios, mientras que en Estados Unidos se ha generado cierta inquietud porque algunos productores no notificaron a tiempo a las autoridades tras haber detectado posibles defectos en unos productos. Estos hechos se sancionaron con la imposición de multas millonarias.

Muchos países han subido el listón en cuanto a cumplimiento normativo. En Estados Unidos, está vigente la Food Safety Modernization Act (Ley de modernización de la seguridad alimentaria o FSMA), que ha elevado considerablemente los niveles de cumplimiento, rendimiento y calidad que deben cumplir las empresas.

Para evitar problemas de cumplimiento de la normativa, las empresas de alimentación y bebidas pueden:

- Integrar el cumplimiento y la trazabilidad en sus procesos.
- Implementar un repositorio central con las leyes y los reglamentos en vigor pertinentes, al que tengan acceso los empresarios, los órganos reguladores y los partners, para mantenerse al día de los cambios en la regulación.
- Digitalizar los procesos de gestión de documentos para avanzar al mismo ritmo que la normativa y facilitar información puntual y unificada a los encargados de la toma de decisiones.
- Implementar sistemas empresariales que sienten las bases para el control y la automatización de los procesos, además de garantizar su integración e interoperabilidad, para evitar silos de datos.
- Mantener las herramientas de software actualizadas, para que puedan gestionar las exigencias de elaboración de informes que impone la regulación y garantizar el cumplimiento.

Resulta crucial disponer de una única versión de la verdad. De esta manera se garantizará que toda la empresa funcione de acuerdo con los requisitos en vigor, con sistemas bien integrados y que interactúen entre sí. Es aquí donde entra en juego el ERP.

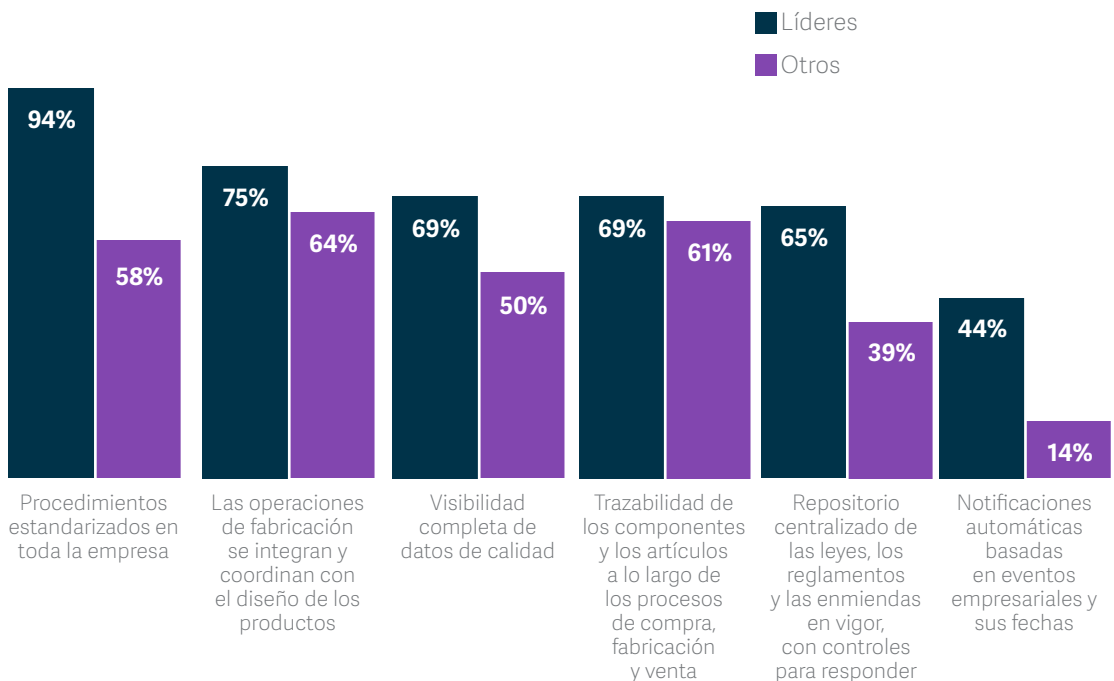


Mantener las herramientas de software actualizadas, para que puedan gestionar las exigencias de elaboración de informes que impone la regulación y garantizar el cumplimiento.

Capacidades críticas para la fabricación de alimentos y bebidas a través de una solución ERP

Un sistema ERP ofrece capacidades esenciales que permiten a los principales productores de alimentos y bebidas gestionar un panorama normativo difícil, tal como muestra la siguiente gráfica del Grupo Aberdeen.

Además de un repositorio centralizado y notificaciones automáticas, el sistema ERP también admite procesos estandarizados, la coordinación de la producción con el diseño de los productos y una visibilidad total de datos de calidad.



Fuente: "How ERP addresses the critical needs of food and beverage companies," Grupo Aberdeen, noviembre de 2017

Un sistema ERP de calidad te servirá de asistente

Con el sistema ERP, se mantiene la misma composición y el sabor de los productos.

Tus empresas deberían minimizar toda variable desconocida que pudiera afectar al cumplimiento, y lo ideal sería que la eliminasen. Con la estandarización se consigue un planteamiento sistemático en toda la empresa, lo que genera oportunidades de automatización cuando se documentan y estandarizan los procesos.

El sistema ERP integra las operaciones de fabricación con el diseño de productos.

Así se puede reducir el número de procesos con un coste elevado, que requieren equipo y controles personalizados para fabricar el producto y mantener unos niveles de calidad constantes. Se puede fomentar la innovación desde ambas vertientes del proceso de desarrollo de tu producto, es decir, desde el diseño hasta la fabricación, y viceversa.

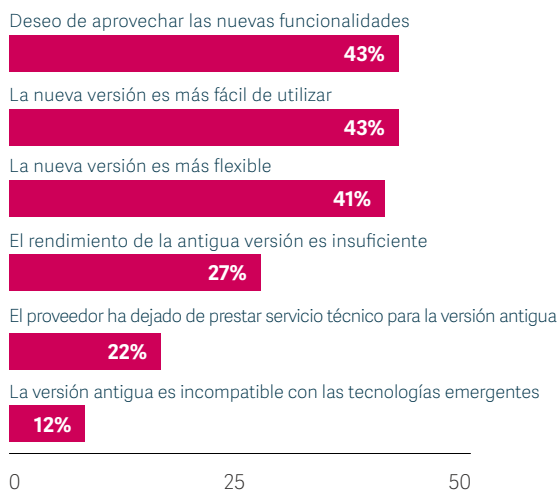
Un sistema ERP es sinónimo de control de calidad.

Al disponer de una completa visibilidad de todos los datos, se puede alertar de forma precoz sobre posibles desviaciones o condiciones fuera del rango de tolerancia en el equipo o el nivel de productos, lo que podría evitar problemas de calidad. Para disponer de visibilidad en tiempo real, es necesario integrar los sistemas de todas tus aplicaciones empresariales.

La aplicación ERP ofrece una completa visibilidad de datos de calidad.

Cuando los archivos se mantienen de forma manual, resulta muy difícil gestionar las retiradas correctamente. Los sistemas ERP tienen que mantener los registros en una base de datos central que permita actualizar y automatizar la recopilación de datos fácilmente. La documentación dinámica actualizaría los registros de forma automática en caso de que se produjese un cambio en un proveedor o ingrediente, por ejemplo.

Más motivos para actualizar o sustituir el ERP



El problema que plantean las soluciones ERP anticuadas

Las soluciones ERP tienen un problema. Según el informe de 2016 sobre sistemas ERP y software empresarial realizado por Panorama Consulting Solutions, solo el 12% de los ejecutivos se mostraban "muy satisfechos" con su solución ERP actual, y al 59% de las empresas multinacionales les parecía una "carga".

Las soluciones ERP permiten dejar de trabajar con Excel y hojas de cálculo para la contabilidad y las finanzas básicas. Su objetivo es proporcionar un sistema centralizado que controle todos los procesos empresariales relevantes, y que proporcione datos prácticos y de utilidad.

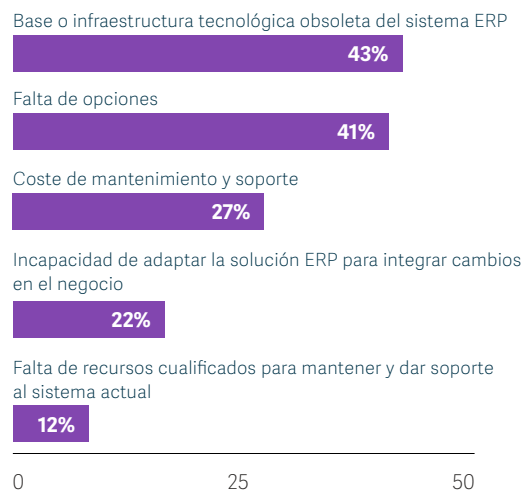
Diferentes sectores con los mismos problemas

Por desgracia empresas de gran variedad de sectores han experimentado las mismas dificultades con las soluciones ERP y existen numerosas "historias para no dormir" sobre implementaciones de este tipo de sistemas. Dada la complejidad y los elevados precios del mercado del software empresarial, los litigios y demandas por fallos en los despliegues constituyen un riesgo real.

Muchas empresas han descubierto que sus soluciones ERP no les aportan valor. Comprenden todas las ventajas que supone contar con una solución más moderna y buscan un partner que les ayude con la innovación empresarial, además de con la tecnología y las prácticas recomendadas del sector.

Incluso si las empresas están satisfechas con la solución ERP que utilizan, muchas de ellas buscan soluciones novedosas que les proporcionen nuevas funciones, ofrezcan un uso más sencillo y sean compatibles con las tecnologías emergentes.

¿Por qué no funcionan las soluciones ERP existentes?



Cómo te ayuda Sage 200

Sage 200 te ofrece una solución integral en tiempo real que proporciona datos exactos y actualizados, que identifican y mitigan las consecuencias de las retiradas de los productos y otros problemas de la cadena de suministro.

Gracias a nuestra solución, los productores de alimentos y bebidas pueden:

- Aplicar y cumplir rápidamente nuevas exigencias reglamentarias y conseguir que todos los equipos sigan actuando conforme a la normativa.
- Obtener informes con datos útiles que se pueden emplear dentro de la empresa – y también para proveedores, clientes y órganos reguladores – procedentes de una única fuente de datos centralizada que incluye información de toda la cadena de distribución.
- Identificar la causa principal de los defectos en los productos y el alcance de la contaminación en la cadena de suministro lo antes posible.
- Comunicarse de manera efectiva con las partes interesadas y el resto de la cadena de suministro durante las retiradas de productos.
- Sistematizar otras tareas para evitar retiradas de productos y mitigar sus consecuencias.
- Mantener y ejecutar planes de gestión de crisis.

Con Sage 200, tu empresa de alimentación y bebidas dispondrá de un modo más rápido, más sencillo y flexible de reducir al mínimo los costes y los daños para la reputación que pueden provocar las retiradas de productos.

¿Por qué Sage, por qué ahora?

Sage es líder internacional en gestión empresarial con:

- Más de 30 años de experiencia.
- Ayudamos a los emprendedores actuales con soluciones que permiten gestionarlo todo, desde el dinero hasta el personal.
- Ofrecemos apoyo permanente a los emprendedores a través de opciones, soporte, experiencia e innovación.
- Disponemos de un amplio Ecosistema de partners y empresas colaboradoras (ISV), que ofrecen servicio de proximidad y soluciones conectadas de alto valor añadido.

Realiza una visita guiada o contacta con el equipo de ventas de Sage para que te hagan una demostración:

<https://www.sage.com/es-es/productos/sage-200/>



Moraleja Building One
Avenida de Europa
19, planta 1 (28108 Madrid)
España
Tel 900 87 80 60

<https://www.sage.com/es-es/productos/sage-200/>



Todos los derechos reservados. Sage, los logotipos de Sage y los nombres de los productos y servicios de Sage aquí mencionados son marcas comerciales de The Sage Group plc o de sus licenciantes. Todas las demás marcas comerciales son propiedad de sus respectivos dueños. NA/WF 183498.