

PRIMERAS +50 PLANTAS PROCESADORAS CLASIFICADAS



Por: **Johnny Marchán**
Presidente Ejecutivo de SANIPES

Recientemente el SANIPES ha clasificado bajo el modelo de Fiscalización de Procesos Basada en Riesgos (FPBR) la planta procesadora (PP) número 50¹, pudiéndose afirmar que en este primer grupo se encuentran las plantas *top* de nuestro país; porque sus procedimientos productivos y de gestión atienden, controlan y cumplen con las normas técnicas sanitarias exigidas en nuestro país y en los países a donde se dirigen sus exportaciones.



Fig. 1. Plantas procesadoras clasificadas

Si bien el modelo de FPBR permite la certificación casi automática de la producción a exportar, las **+50 PP clasificadas** han preferido en su mayoría seguir exportando bajo el antiguo modelo de certificación Lote por Lote (LxL). Las cifras nos dicen que estas +50 PP en conjunto exportaron - desde que se clasificó cada una de ellas, respectivamente - 249,891 Tns de productos hidrobiológicos²; sin embargo, solo el 18% de este volumen fue exportado bajo el modelo de FPBR. Conclusión similar apreciamos cuando confirmamos que el número de certificados sanitarios para exportación solicitados bajo el modelo de FPBR representó solo el 35% de todas las solicitudes hechas por estas +50 PP desde que se clasificaron.

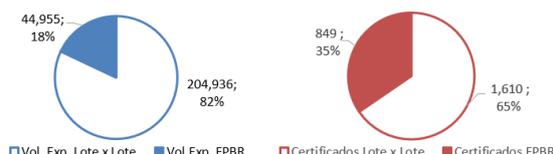


Fig. 2. Toneladas exportadas con el modelo FPBR

En esta línea, también se confirmó que fueron 34 PP las que estando clasificadas no exportaron nada bajo el nuevo modelo, 3 exportaron hasta el 25% de lo que produjeron, y en el extremo, fue sólo 1 PP - de Inversiones Perú Pacífico - la que ha exportado con la FPBR el 79% de lo que produjo desde que se clasificó.

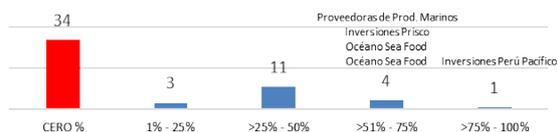


Fig. 3. Ratio % volumen exportado bajo FPBR por las PP clasificadas.

Lo que llevó a SANIPES a diseñar e implementar el modelo de FPBR, fue el hecho que este permitiría ahorros destacados a las PP en sus etapas de producción y comercialización. Estimamos, que ese 18% de volumen exportado bajo el modelo, les ha permitido a las PP generar ahorros en conjunto del orden de los 73 millones de soles; a su vez, por seguir certificando bajo el modelo de LxL, las PP han perdido en conjunto aproximadamente 335 millones de Soles; pérdidas que se acumulan en los costos

pagados por los ensayos de laboratorio, contratación de las entidades de apoyo y uso de almacenamiento, principalmente. A lo que se debe añadir, las consecuentes pérdidas de no contar con pronta disponibilidad de mercancía, ralentizar sus procesos de comercio y perder la oportunidad de garantizar en mejor forma sus productos en países de destino.



Fig. 4. Pérdidas conjuntas de PP por postergar certificación por FPBR

Si bien todas las PP clasificadas tienen la libertad de certificar sanitariamente para exportar bajo el modelo de FPBR o bajo el modelo de LxL, si resulta útil tratar de encontrar las razones que provocan el desaprovechamiento del nuevo modelo. Primero, es posible que las bondades técnicas y comerciales del modelo no sean conocidas por los representantes legales de las plantas procesadoras, quienes son más sensibles a la variable económica y a la rentabilidad de sus negocios; segundo, las entidades de apoyo, que son proveedores de servicios de ensayos de laboratorio y trámites de las PP, están jugando su papel para mantener por más tiempo un nicho de negocio de larga data; y tercero, algunas plantas procesadoras mantienen certificaciones propias de su producción bajo algún modelo que analiza todo lote producido y aún están tardándose en adecuarse a este cambio de SANIPES; principalmente.

El ritmo pausado de la clasificación de plantas, además de las razones ya mencionadas, se debería a que algunas PP no priorizan la exportación, que las diversas campañas en la pesca y acuicultura no hayan permitido que los técnicos de las PP se enfoquen en el proceso de clasificación, que la infraestructura requiera ser remozarla - por tanto, hacer algo de inversión-, o la combinación de todas estas.

SANIPES seguirá promoviendo el ingreso al modelo de FPBR, siendo oportuno destacar sus beneficios más visibles:

1. Una PP clasificada ingresa a un programa de fiscalización enfocado básicamente en la gestión de riesgos de interés regulatorio.
2. Transferencia de información en tiempo real, que permite agilizar relación Administrado-Sanipes.
3. Siendo que el análisis de riesgos se centra en los procesos, la certificación para exportar no requiere ensayos de laboratorio al lote terminado, ni es necesario que esta sea tramitada por entidad de ensayo; la propia PP puede hacerlo.
4. Al poderse certificar en el mismo día los lotes producidos, las PP pueden agilizar la comercialización.
5. Oportunidad de exportar productos en presentaciones frescos refrigerados.
6. No se requieren grandes almacenes.
7. Mayores competencias y capacidades de técnicos de las PP permiten actuar con enfoque preventivo.
8. Inversiones para el remozamiento actual de PP con fines de clasificar, resulta ser una inversión con rápido retorno.

Sanipes viene confirmando que el dinamismo de la exportación de la pesca y acuicultura está superando lo logrado el 2020 - en el mismo periodo -, por lo que estamos decididos a acompañar esta reactivación, lo cual será más exitoso si las plantas se clasifican y aprovechan las bondades del modelo de FPBR.

¹ Se han clasificado 53 plantas procesadoras que pertenecen a 21 grupos empresariales. Se prevé que a may.21 se clasifiquen 70 PP.

² En el IV Trim 2020 se han exportado productos congelados y curados; en el I Trim 2021 se han exportado congelados, curados y harina.