



DIPLOMA DE ESPECIALIZACIÓN
GESTIÓN DE LA
INOCUIDAD ALIMENTARIA

Ing. Karla Castro Rodríguez

SESIÓN 19 – MÓDULO IV

ISO 22000:2018



ISO 22000:2018 – 8. OPERACIÓN



8.1 Planeación y control operacional

8.1 Planeación y control operacional

La organización debe planear, implementar, controlar, mantener y actualizar los procesos necesarios para cumplir los requerimientos para la realización de productos inocuos, y para implementar las acciones determinadas en el apartado 6.1, mediante:

- a) el establecimiento de criterios para los procesos;
- b) la implementación del control de los procesos de acuerdo con los criterios;
- c) el mantenimiento de la información documentada en la extensión necesaria para tener la confianza para demostrar que los procesos se han llevado a cabo según lo planeado.

La organización debe controlar los cambios planeados y revisar las consecuencias de los cambios no previstos, tomando acciones para mitigar todo efecto adverso, cuando sea necesario.

La organización debe asegurarse que los procesos contratados externamente estén controlados (ver 7.1.6).



CONTROL DE CAMBIOS

¿Cuándo vamos a realizar un cambio? Cuando se realicen las siguientes actividades:

1. Auditorías internas y externas,
2. Verificaciones al mantenimiento del estado validado,
3. Desviaciones (actividades que logran identificar no conformidades, oportunidades o riesgos, que indiquen la necesidad de un cambio).



CONTROL DE CAMBIOS

Es importante para realizar el cambio tomar en consideración los siguientes factores:

1. Identificar la necesidad del cambio. Se identifica que puede mejorar en el sistema por ejemplo: la compra de materia prima cuando aplique, un equipo más eficiente, instalaciones, una parte del proceso, etc.
2. Identificar el propósito del cambio y los riesgos potenciales, se deben evaluar ventajas y desventajas del cambio.
3. Asegurar la Integridad del Sistema de Gestión de Calidad.
4. Asignar Recursos.
5. Identificar y comunicar las modificaciones de procedimientos, protocolos, planos, etc. que se modifican con el cambio.
6. Llevar a cabo el plan.
7. Verificar la eficacia de la aplicación.



8.2 Programas de prerrequisitos(PPR)

6.1.2 La organización debe planear:

8.2.1 La organización debe establecer, implementar, mantener y actualizar PPR para facilitar la prevención y/o reducción de contaminantes (incluyendo peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos) en los productos y sus procesos y en el ambiente de trabajo.

8.2.2 Los PPR deben:

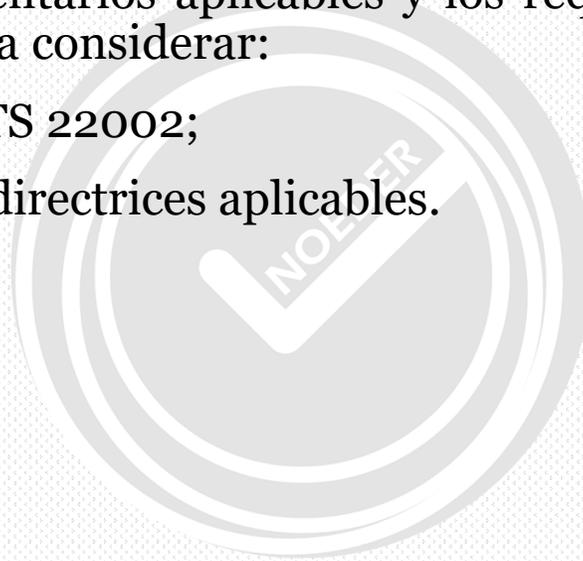
- a) ser apropiados para la organización y su contexto en relación a la inocuidad de los alimentos;
- b) ser apropiados al tamaño y al tipo de operación, y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan;
- c) implementarse a través de todo el sistema de producción, tanto como programas de aplicación en general o como programar aplicables a un producto o proceso en particular;
- d) ser aprobados por el equipo de la inocuidad de los alimentos.



8.2 Programas de prerrequisitos(PPR)

8.2.3 Cuando se seleccionan y/o establecen los PPR, la organización debe# asegurar que se identifican los requerimientos legales y reglamentarios aplicables y los requerimientos mutuamente acordados con el cliente. La organización debiera considerar:

- a) la parte aplicable de la serie ISO/TS 22002;
- b) las normas, códigos de práctica y directrices aplicables.



8.2 Programas de prerrequisitos(PPR)

8.2.4 La organización debe#61 considerar lo siguiente al establecer los PPR:

- a) la construcción y la distribución de los edificios y las instalaciones relacionadas;
- b) la distribución de los locales, incluyendo el establecimiento de zonas de trabajo y las instalaciones para los empleados;
- c) los suministros de aire, agua, energía y otros servicios;
- d) los servicios de control de plagas, desechos y aguas residuales y servicios de apoyo;
- e) la idoneidad del equipamiento y su accesibilidad para la limpieza, el mantenimiento;
- f) los procesos de aprobación y aseguramiento de proveedores (por ejemplo, materias primas, ingredientes, productos químicos y envases);
- g) la recepción de materiales entrantes, almacenamiento, despacho, transporte y manipulación de productos;
- h) las medidas para prevenir la contaminación cruzada;
- i) la limpieza y desinfección;
- j) la higiene del personal;
- k) la información del producto/concientización del consumidor;
- l) otros aspectos según sea apropiado.

La información documentada debe#62 especificar la selección, el establecimiento, el seguimiento aplicable y la verificación de los PPR.





8.3 Sistema de rastreabilidad/trazabilidad

El sistema de rastreabilidad/trazabilidad debe#63 poder identificar de manera única el material entrante de los proveedores y la primera etapa de la ruta de distribución del producto terminado. Al establecer e implementar el sistema de rastreabilidad/trazabilidad se debe#64 considerar como mínimo lo siguiente:

- a) la relación de lotes de materiales recibidos, ingredientes y productos intermedios hasta los productos terminados;
 - b) el reproceso de materiales/productos;
 - c) la distribución del producto terminado.
- La organización debe#65 asegurarse que se identifiquen los requerimientos del cliente y los requerimientos legales y reglamentarios aplicables.
 - Se debe#66 conservar la información documentada como evidencia del sistema de rastreabilidad/trazabilidad durante un período de tiempo definido que incluya como mínimo la vida útil del producto. La organización debe#67 verificar y probar la efectividad del sistema de rastreabilidad/trazabilidad.
 - NOTA Cuando corresponda, se espera que la verificación del sistema incluya la conciliación de las cantidades de productos terminados con la cantidad de ingredientes como evidencia de la efectividad.





FECHA:
dd mm aa

EJERCICIO: Real Simulacro

No. DE REPORTE:

PLATILLO/MATERIA PRIMA QUE RASTREAR: _____
No. DE LOTE: _____

TOTAL, DE PRODUCTO RASTREADO: _____
% DE PRODUCTO RASTREADO: _____

TRAZABILIDAD					
MATERIA PRIMA					
Materia prima	No. de lote	Fecha de recepción	Cantidad recibida	¿El transporte fue inspeccionando?	¿Se encontró alguna desviación durante la inspección? Si, ¿Cuál?

PREPARACIÓN										
Fecha de elaboración	Producto	Turno	Cantidad	No. de lote	Temperatura de cocción [°C]	Temperatura de barra de servicio [°C]	¿Los equipos fueron limpiados y sanitizados?	Quien participo en la preparación (nombre del personal)	¿Quién liberó?	Fecha de entrega al comensal

STOCK EN COCINA		
Fecha	No. de lote	Cantidad

CONCLUSIONES DEL EJERCICIO DE TRAZABILIDAD



ALERTA PARA RETIRADA DE PRODUCTO

TIPO DE ALERTA PARA EL RETIRO DE PRODUCTO: Simulacro Real

Se cita a "Reunión Urgente" a los integrantes del Equipo de Inocuidad para atender el reclamo que se detalla a continuación.

Nombre del reclamante: 	Folio: Fecha: Hora:
Descripción del reclamo:	Nombre de quién recibió el reclamo: Puesto:
Producto:	No. de lote:
Cantidad producida:	Cantidad entregada:
Cantidad recuperada:	Cantidad a desecho:
ASISTENTES	
Fecha de reunión:	Hora de inicio:
Hora de finalización:	



8.4 Preparación y respuesta ante emergencias

8.4.1 Generalidades

La alta dirección debe#68 asegurar que los procedimientos para responder a situaciones de emergencia potenciales o incidentes que pueden afectar a la inocuidad de los alimentos y que son pertinentes a la función de la organización en la cadena alimentaria, están disponibles.

Se debe#69 establecer y mantener información documentada para administrar estas situaciones e incidentes.



8.4.2 Administración de emergencias e incidentes

La organización debe#70:

- a) responder a situaciones e incidentes de emergencia reales:
 - 1) asegurando que se identifiquen los requerimientos legales y reglamentarios aplicables;
 - 2) a través de la comunicación interna;
 - 3) a través de la comunicación externa (por ejemplo, proveedores, clientes, autoridades apropiadas, medios)
- b) tomar medidas para reducir las consecuencias de la situación de emergencia, de acuerdo con la magnitud de la emergencia o incidente y el potencial impacto sobre la inocuidad de los alimentos;
- c) cuando sea práctico, probar periódicamente los procedimientos;
- d) revisar y, de ser necesario, actualizar la información documentada después de la ocurrencia de todo incidente, situación de emergencia o pruebas.

NOTA Ejemplos de situaciones de emergencia que pueden afectar la inocuidad y/o producción de los alimentos son los desastres naturales, accidentes ambientales, bioterrorismo, accidentes en el lugar de trabajo, emergencias de salud pública y otros accidentes como la interrupción de servicios esenciales como agua, electricidad o suministro de refrigeración.

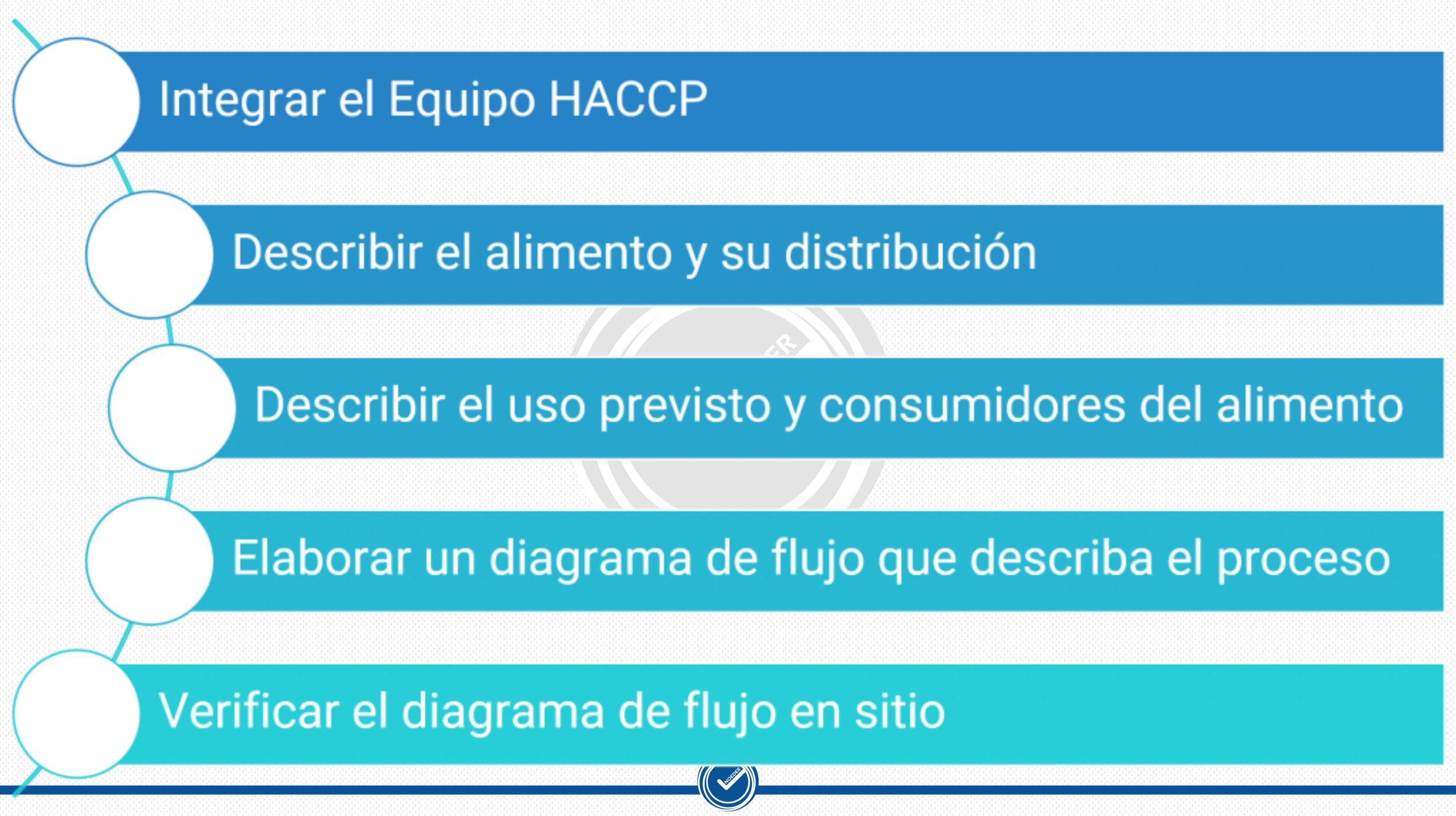


8.5 Análisis de peligros

ISO 22000: 2018

8.4	Preparación y respuesta ante emergencias	23
8.4.1	Generalidades	23
8.4.2	Administración de emergencias e incidentes.....	23
8.5	Control de peligros	24
8.5.1	Pasos preliminares para permitir el análisis de peligros	24
8.5.2	Análisis de peligros.....	26
8.5.3	Validación de las medidas de control y combinaciones de medidas de control.....	28
8.5.4	Plan de control de peligros (plan HACCP/APPCC /PPRO).....	29
8.6	Actualización de la información que especifica los PPR y el plan de control de peligros.....	30
8.7	Control del seguimiento y la medición	31
8.8	Verificación relacionada con los PPR y el plan de control de peligros.....	32
8.8.1	Verificación	32
8.8.2	Análisis de los resultados de las actividades de verificación.....	32





Integrar el Equipo HACCP

Describir el alimento y su distribución

Describir el uso previsto y consumidores del alimento

Elaborar un diagrama de flujo que describa el proceso

Verificar el diagrama de flujo en sitio



¡GRACIAS!

Hemos concluido la sesión 19.

