Centro de Especializaciones Noeder

Curso de Especialización

PROGRAMAS PRE REQUISITOS DEL SISTEMA HACCP

BPM, POE Y POES

SESIÓN 01

Mg. Ing. Brenda Rodriguez Vera

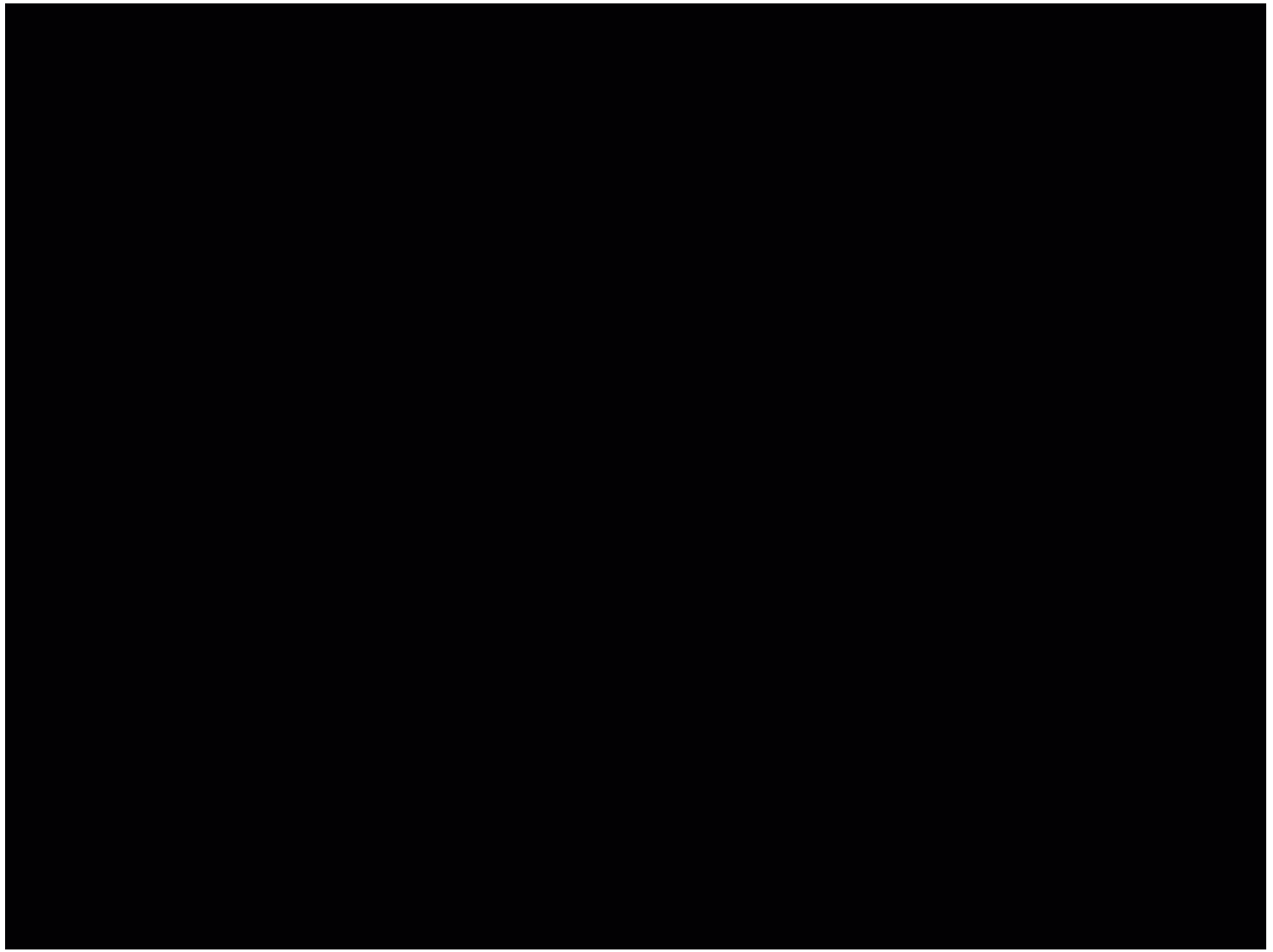
¿QUE SON LAS BPM?

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se refieren a las condiciones con las que debe cumplir un establecimiento, así como quien labore en él, para que de esta manera los productos elaborados sean inocuos para el consumidor.

También se les conoce como las “Buenas Prácticas de Elaboración” (BPE) o las “Buenas Prácticas de Fabricación” (BPF).

El Reglamento de Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas publicado – DS 007-98 establece el uso del BPM y Programa de Higiene y Saneamiento como base para la implantación del sistema HACCP.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA



PRINCIPALES FUENTES DE CONTAMINACIÓN

- **El medio ambiente:** agua (contaminada o no potable), polvo, tierra, aire.
- **Plagas:** insectos, roedores, aves.
- **Utensilios y locales:** si no tienen la higiene adecuada serán foco de infección.
- **Basura:** cerca de los alimentos.
- **Otros alimentos:** (Contaminación cruzada)
- **Manipulador de alimentos:** Falta de Higiene. Enfermedad. Posible contaminación al hablar, toser, sonarnos la nariz o estornudar cerca o delante de los alimentos, haciendo que las bacterias pasen a éstos.

¿QUÉ CONTEMPLAN LAS BPM?

- CONTROL DE PROVEEDORES
- UBICACIÓN, ESTRUCTURA FISICA E INSTALACIÓN
- EQUIPOS Y UTENSILIOS
- MANTENIMIENTO Y CALIBRACIÓN
- ABASTECIMIENTO DE AGUA
- HIGIENE DEL PERSONAL Y ESTADO DE SALUD
- CONTROL DE PLAGAS
- ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE
- ETIQUETADO, IDENTIFICACIÓN
- TRAZABILIDAD Y RETIRO DE PRODUCTOS

CADENA ALIMENTARIA

ADQUISICIÓN DE MATERIA PRIMA
- Control de proveedores
- Materia prima de calidad

ALMACENAMIENTO
- Conservación de la materia prima
- Temperatura, Humedad Relativa

PREPARACIÓN M.P
- Control de parámetros de calidad
- Control de operarios

PREPARACIÓN FINAL
- Parámetros de calidad del producto final.

TRANSPORTE
- Almacenamiento
- Comercialización.

SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Criterios de selección:

- Sistemas de aseguramiento de la calidad / inocuidad
- Registro sanitario
- Evaluación de muestras
- Fichas técnicas
- Certificados de análisis

CONTROL DE PROVEEDORES

- Lista de proveedores seleccionados.
- Evaluación periódica de acuerdo a cumplimiento de los requisitos: entrega de especificaciones técnicas, certificado de análisis por lote.
- Programación de auditorías de acuerdo al riesgo.
- Pruebas de laboratorio (plan de muestreo).
- Certificación de su Sistema de Aseguramiento de la Calidad, por la autoridad sanitaria o instituciones competentes.

RECEPCIÓN: CONTROL DE LAS MATERIAS PRIMAS, INSUMOS, ENVASES

- Se recibirá materias primas, insumos y envases sólo de proveedores seleccionados.
- No se recepcionará materias primas contaminadas, vencidas, deterioradas o aquellas no se encuentran permitidas por la legislación.
- Se llevaran controles de todo lo que ingresa en la recepción (materias primas, insumos, envases).
- Se efectuaran Pruebas de laboratorio en caso sea necesario

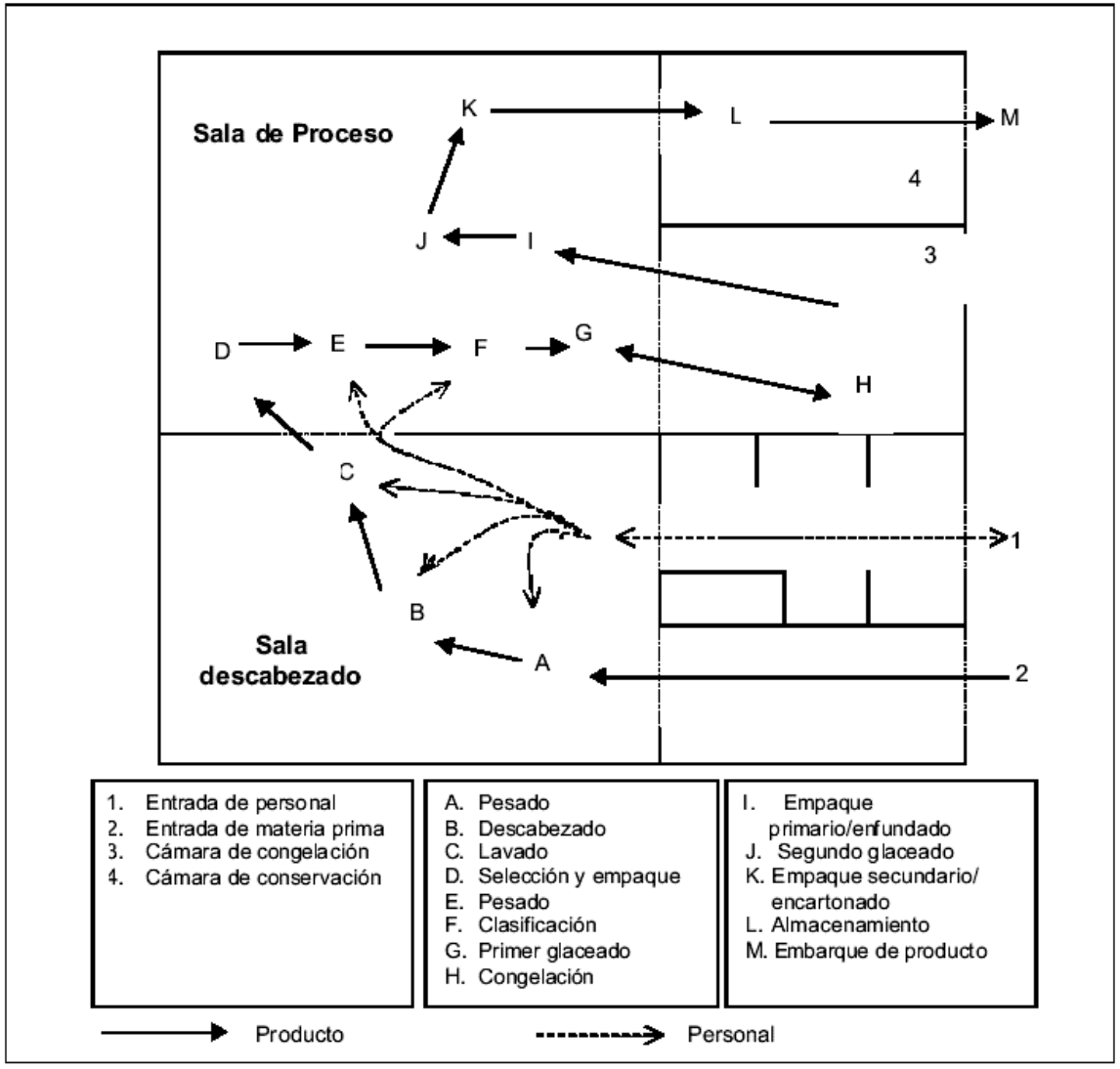
UBICACIÓN, ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES

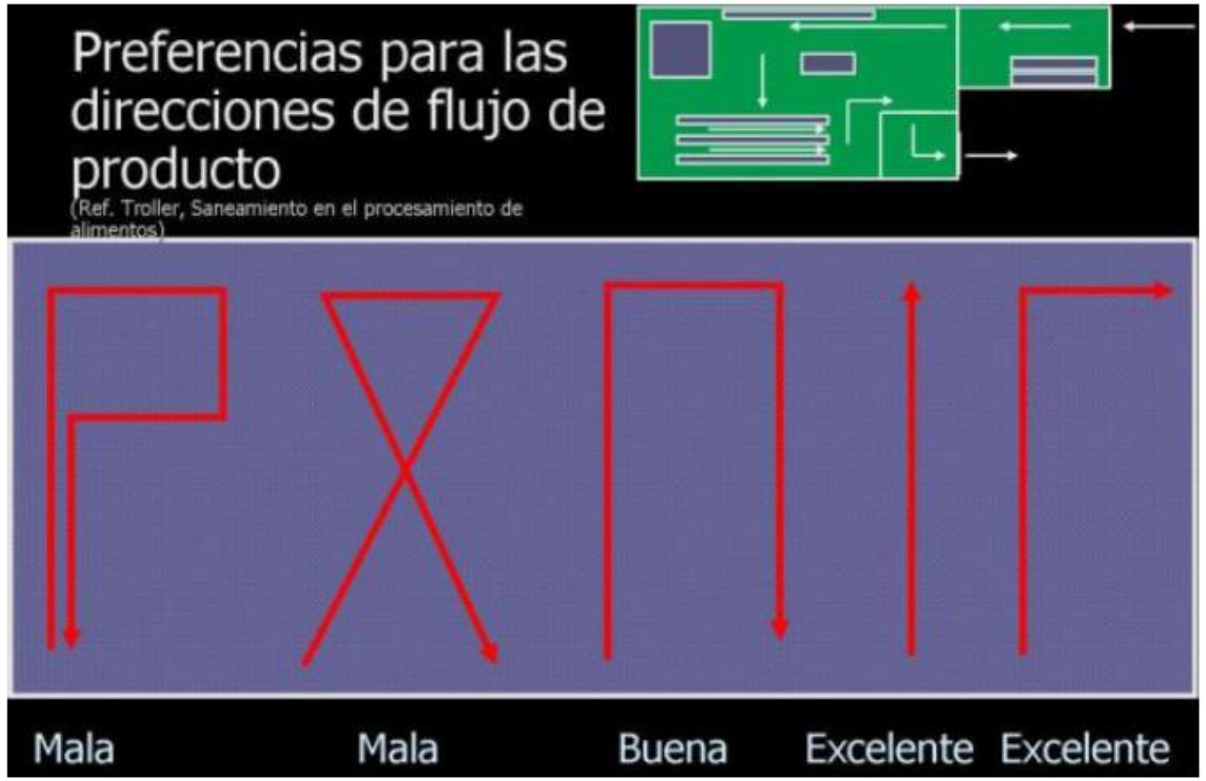
> a 150 metros

Fábricas de Alimentos

- Los terrenos que hayan sido rellenos sanitarios, basurales, cementerios, pantanos o que están expuestos a inundaciones, no pueden ser destinados a la construcción de establecimientos que se dediquen a la fabricación de alimentos y bebidas

DISTRIBUCIÓN





ESTRUCTURA FISICA

PISOS

- El área donde se manipule el alimento deberá tener un piso de superficie dura, no porosa e impermeable, no tóxico, fácil de limpiar y desinfectar.
- No deberá presentar grietas, deterioro o irregularidades que permitan que el agua se acumule y forme charcos.
- El material de construcción del piso deberá ser resistente a la carga, productos químicos y cambios de temperatura; las uniones de las paredes con el piso deberán ser redondeadas para facilitar su limpieza y desinfección.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

El piso deberá estar diseñado con una ligera inclinación (pendiente de 1 a 2%) de tal manera que permita el correcto desagüe a las alcantarillas del drenaje. El conducto de desagüe de las alcantarillas deberá ser de material tal que no se formen grietas, liso, impermeable, fácil de limpiar y desinfectar. Las alcantarillas de drenaje deberán estar tapadas con rejillas y poseer trampas para sólidos y olores, para evitar la entrada de fauna nociva y que la materia sólida sea descargada al drenaje directamente, dichas rejillas y trampas deberán ser desmontables para su fácil limpieza y desinfección. El material de las rejillas y trampas deberá ser liso y resistente a la corrosión

PAREDES Y VENTANAS

Las paredes internas del lugar en donde se manipulen los alimentos deberán ser lisas, impermeables, de colores claros, no deberán presentar grietas y deberán ser fáciles de limpiar y desinfectar.

Las ventanas del área de proceso no deben abrir al exterior, su función principal es dejar pasar la luz para efectos de iluminación. Es por ello que estas áreas deben contar con un sistema de ventilación adecuado. En el resto de las áreas como oficinas, comedor, vestidores, entre otras, se permite que las ventanas abran al exterior, con la debida protección. Es decir que cuenten con malla mosquitera resistente a la corrosión y desmontables para efectos de limpieza.

PUERTAS

Las puertas exteriores del establecimiento deberán poseer protecciones en buen estado que eviten la entrada de polvo, lluvia, insectos y roedores, como cortinas de aire, guarda-polvos, entre otros.

En el interior de la planta, tanto las puertas como sus marcos, deberán ser de material anticorrosivo, que resista los golpes y posea una superficie lisa para facilitar su limpieza. El ancho de las puertas deberá ser tal que permita la fácil entrada de los alimentos y las personas que transiten con ellos, así como del equipo que utilicen para su transporte.

TECHOS Y VENTILACIÓN

El techo exterior deberá contar con un sistema que no permita el estancamiento de agua. En caso de existir tragaluces, estos deberán ser construidos de manera que no existan grietas que permitan la entrada de agua al interior del establecimiento. La superficie interna de los techos deberá ser lisa, impermeable, no deberá presentar grietas ni aberturas, deberá ser de color claro y fácilmente lavables. De esta manera se logrará evitar la acumulación de polvo y se reducirá al mínimo la condensación que daría pie a la formación de moho.

La ventilación debe ser adecuada para evitar el calor excesivo.

Las aberturas de ventilación deberán taparse con rejillas y filtros de aire, los cuales deberán poder retirarse fácilmente para su limpieza. El aire que se extrae no deberá contaminar otras áreas del proceso.

ILUMINACIÓN

Las lámparas de los techos de las áreas donde se manipulen los alimentos deberán poseer protección, de tal manera que si se llegarán a romper no contaminen los alimentos. La iluminación deberá ser tal que no altere el color de los alimentos.

EQUIPOS Y UTELSILIOS

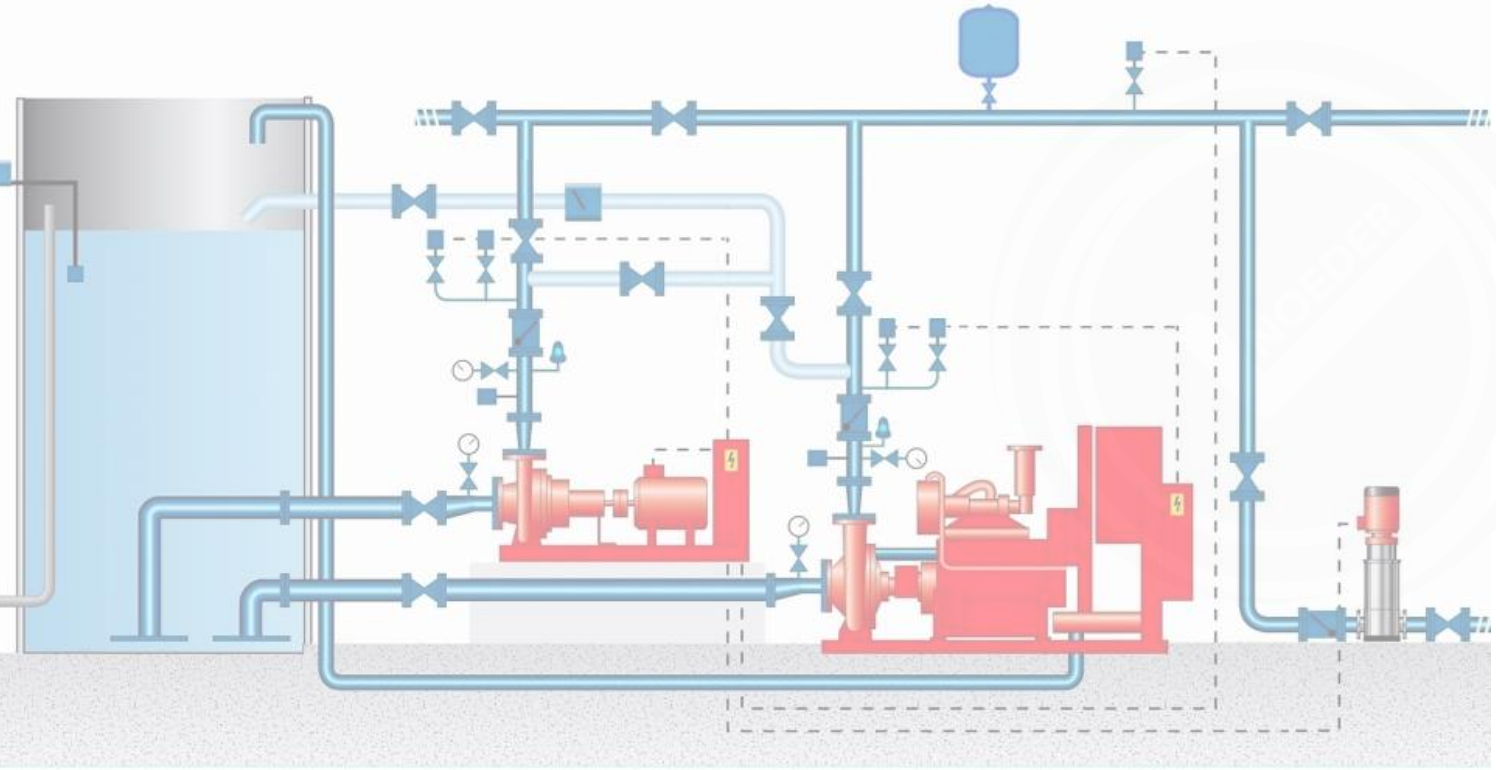
- El equipo y utensilios utilizados deberán tener un diseño sanitario que permita una adecuada limpieza, desinfección, mantenimiento e inspección.

- Los materiales utilizados en los equipos y utensilios, no deberán transmitir sustancias tóxicas, olores, sabores, ni ser absorbentes, pero si resistentes a la corrosión y al desgaste ocasionado por las repetidas operaciones de su uso e higiene.

MANTENIMIENTO Y CALIBRACIÓN

- Determinar maquinarias o equipos críticos para el proceso.
- Elaborar un cronograma de mantenimiento correctivo y preventivo.
- Determinar instrumentos de medición (termómetros, balanzas, etc.) críticos para el proceso.
- Elaborar un cronograma de calibración.

ABASTECIMIENTO DE AGUA



- Cumplimiento con los requisitos de agua potable (metales pesados, microbiológicos, análisis físico químicos, parásitos, entre otros)
- Monitoreo periódico de la calidad y seguridad del agua.
- Programas de limpieza de tanques y cisternas.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

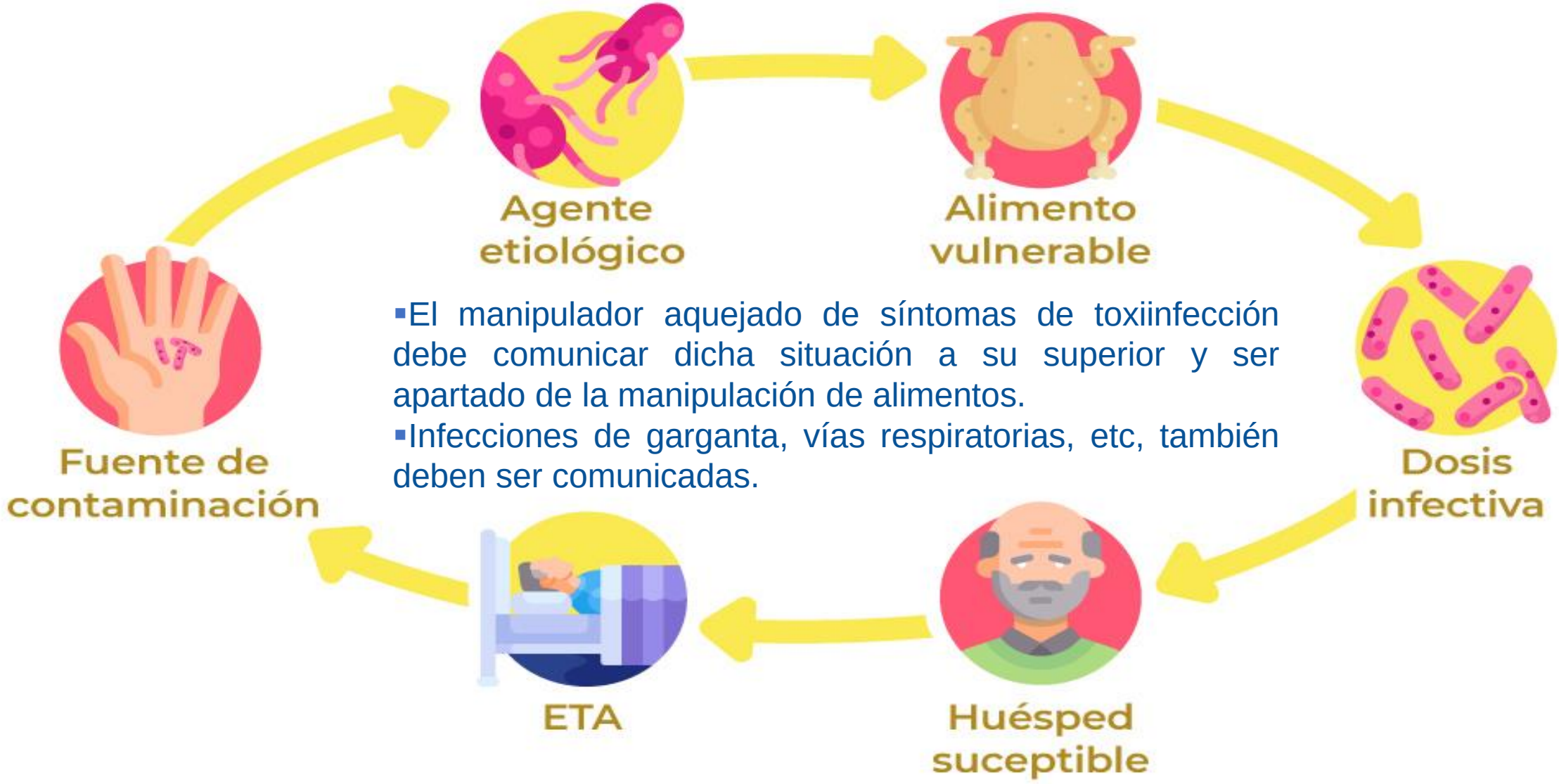
HIGIENE DE MANIPULADORES Y ESTADO DE SALUD

- Higiene de Personal
- Mantener una limpieza personal.
- Remover objetos que pudieran caer al alimento, equipo o recipientes.
- Las uñas deben estar limpias y cortas

VESTIMENTA

- La ropa del manipulador debe estar limpia.
- La ropa de manipulación solo se usará en el lugar de trabajo
- Son preferibles los colores claros y sin bolsillos

ESTADO DE SALUD



- El manipulador aquejado de síntomas de toxiinfección debe comunicar dicha situación a su superior y ser apartado de la manipulación de alimentos.
- Infecciones de garganta, vías respiratorias, etc, también deben ser comunicadas.

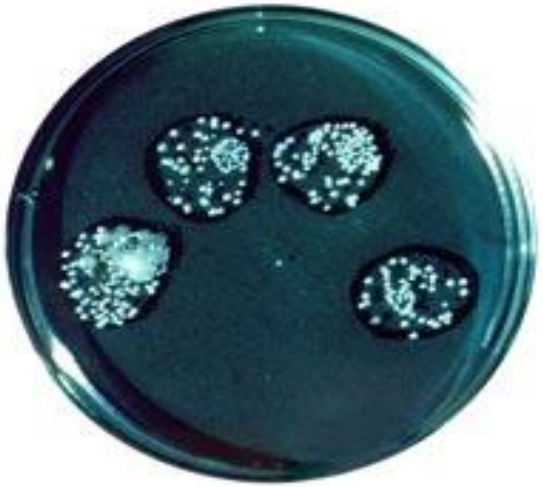
LAVADO DE MANOS

- La finalidad del lavado de manos es reducir la carga microbiana.
- Los lavamanos no deben accionarse con la mano y deben disponer de agua caliente y fría, material de limpieza y secado higiénico de las manos.
- Procedimiento para el lavado de manos.

LAVADO DE MANOS

Mano sin lavar

Mano enjuagada



Lavado por 20seg utilizando agua y jabón

Lavada por 20 segundos y desinfectada

CONTROL DE PLAGAS

- Tener un procedimiento y cronograma de control.
- Establecer frecuencia de control y verificación.
- Desratización, desinsectación, fumigación.
- Los productos químicos, pesticidas deben ser usados por un personal capacitado para tal fin.
- Primero: Eliminar los refugios de plagas (malezas, materiales en desuso, etc.) y luego establecer las barreras físicas y por último la aplicación de productos químicos o de control.

ALMACENAMIENTO

- Áreas exclusivas para el almacenamiento
- Ambientes que eviten la contaminación cruzada y garanticen la inocuidad de los alimentos.
- No deberán almacenarse otros materiales que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.
- Los productos terminados y las materias primas deben almacenarse en ambientes separados.
- Los almacenes deben:
- Permitir: mantenimiento, limpieza
- Evitar las plagas
- Proteger a los alimentos
- Tener control de T° y H
- Cumplir requisitos normativos

TRANSPORTE

- Trasporte que prevenga la contaminación.
- Los vehículos deben ser acondicionados y provistos de medios de protección de los efectos de la humedad, sequedad y otros efecto indeseable de la exposición al ambiente.
- Los compartimientos, tolvas, etc. no podrán utilizarse para transportar otros productos que no sean alimentos cuando ello pueda ocasionar contaminación. Ejm. tóxicos, insecticidas, etc.
- Deberá someterse a limpieza antes de proceder a la carga del producto.

CAPACITACIÓN

- La empresa debe contar con personal profesional calificado y capacitado para dirigir y supervisar todo el proceso productivo.
- El personal debe recibir capacitación continua en temas relacionados con la manipulación higiénica de alimentos, limpieza y desinfección, control de proceso, etc.

ETIQUETADO E IDENTIFICACIÓN

- Nombre del producto
- Tamaño / Peso / Volumen
- Ingredientes
- Fecha de Vencimiento
- Lote de Producción
- Datos del fabricante
- Información nutricional
- Condiciones de almacenamiento
- Otros datos de importancia como alérgenos, modo de consumo/preparación

QUEJAS DE CLIENTES

- Identificar y resolver las quejas.
- Externas e internas
- Separación de quejas
- Inocuidad
- Calidad
- Procedimientos de manejo
- Recepción
- Clasificación
- Considerarla como una oportunidad de mejora.
- Análisis de la información
- Evaluar tendencias

PROGRAMA DE RETIRO DE PRODUCTOS

PARA EVALUAR LA EFICACIA DEL PROCEDIMIENTO

- Simulacros
  - -Durante horas laborales
  - -Durante horas no laborales
- Registros
- Acciones correctivas

PROGRAMA DE TRAZABILIDAD

- Trazar, rastrear el producto lográndose establecer las materias primas, insumos y envases utilizados para su fabricación, controles en proceso y destino del mismo.
- Recepción
  - Identificación de materiales
- Almacenamiento
- Producción: Control de fórmulas, Identificación de ingredientes (N.º lote), Reprocesos.
- Envasado / empaquetado
- Almacenamiento y Despacho

Centro de Especializaciones Noeder

Curso de Especialización

PROGRAMAS PRE REQUISITOS DEL SISTEMA HACCP

GRACIAS

SESIÓN 01