



Centro de
Especializaciones
Noeder

Diploma de Especialización Internacional

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA

CLASE 02

PROGRAMAS PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP (PARTE I)

Mg. Ing. Brenda Rodríguez Vera



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.





BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

¿QUE SON LAS 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).



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

¿QUÉ CONTEMPLAN LAS BPM?





SELECCIÓN DE PROVEEDORES



Criterios de selección:

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



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

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.





BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

UBICACIÓN, ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES

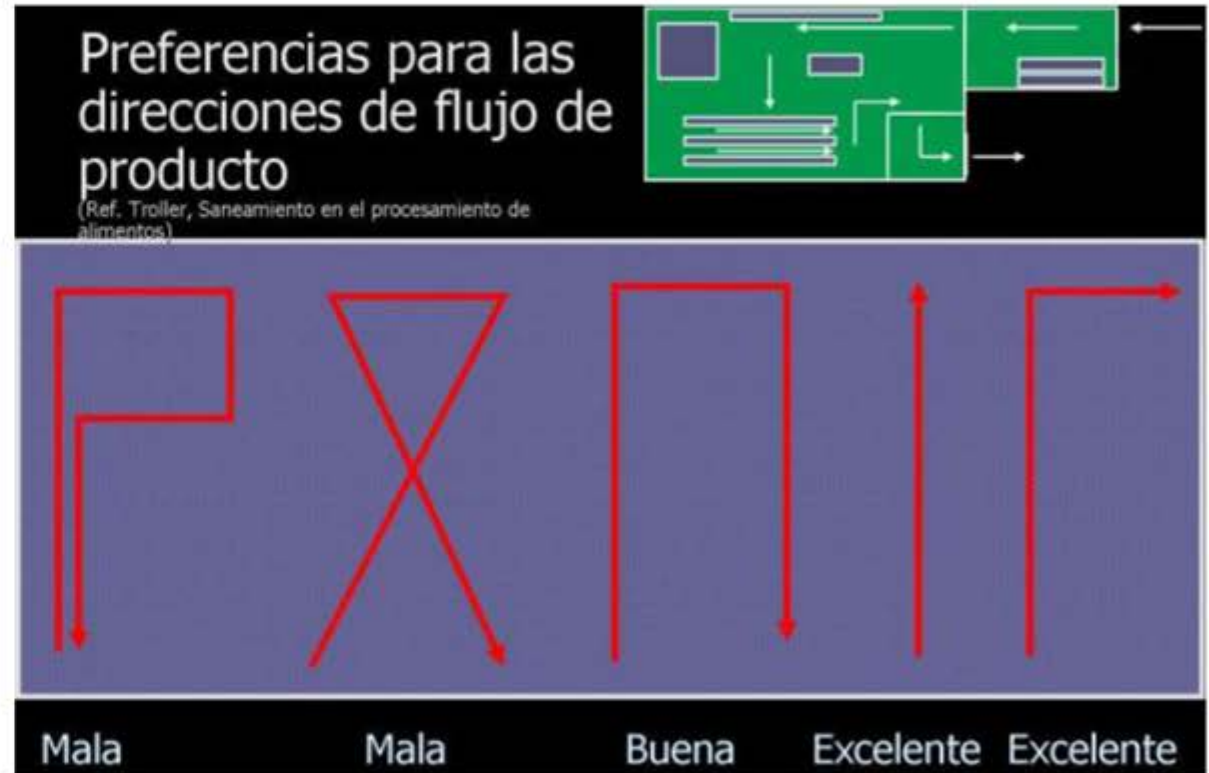
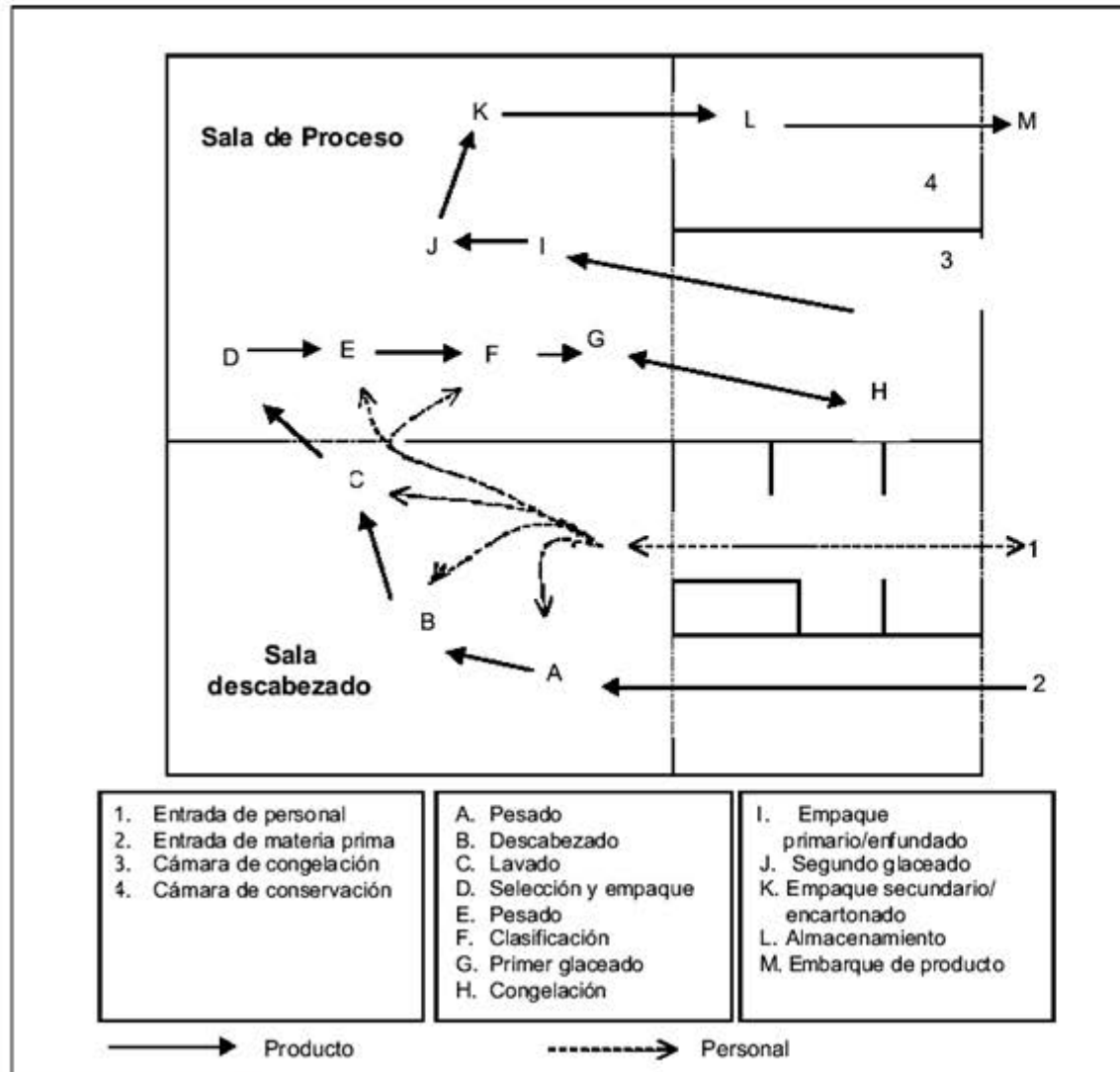


- Los terrenos que hayan sido rellenos sanitarios, basurales, cementerios, pantanos o que están expuestos a inundaciones, no pueden ser destinados a la construcción de establecimientos que se dediquen a la fabricación de alimentos y bebidas.



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

DISTRIBUCIÓN





BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

ESTRUCTURA FISICA





BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

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.
- Inclínación (pendiente de 1 a 2%) de tal manera que permita el correcto desagüe a las alcantarillas del drenaje.
- El material de las rejillas y trampas deberá ser liso y resistente a la corrosión.





BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

PAREDES Y VENTANAS



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.

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.



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

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, guardapolvos, 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 contruidos 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.



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

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.



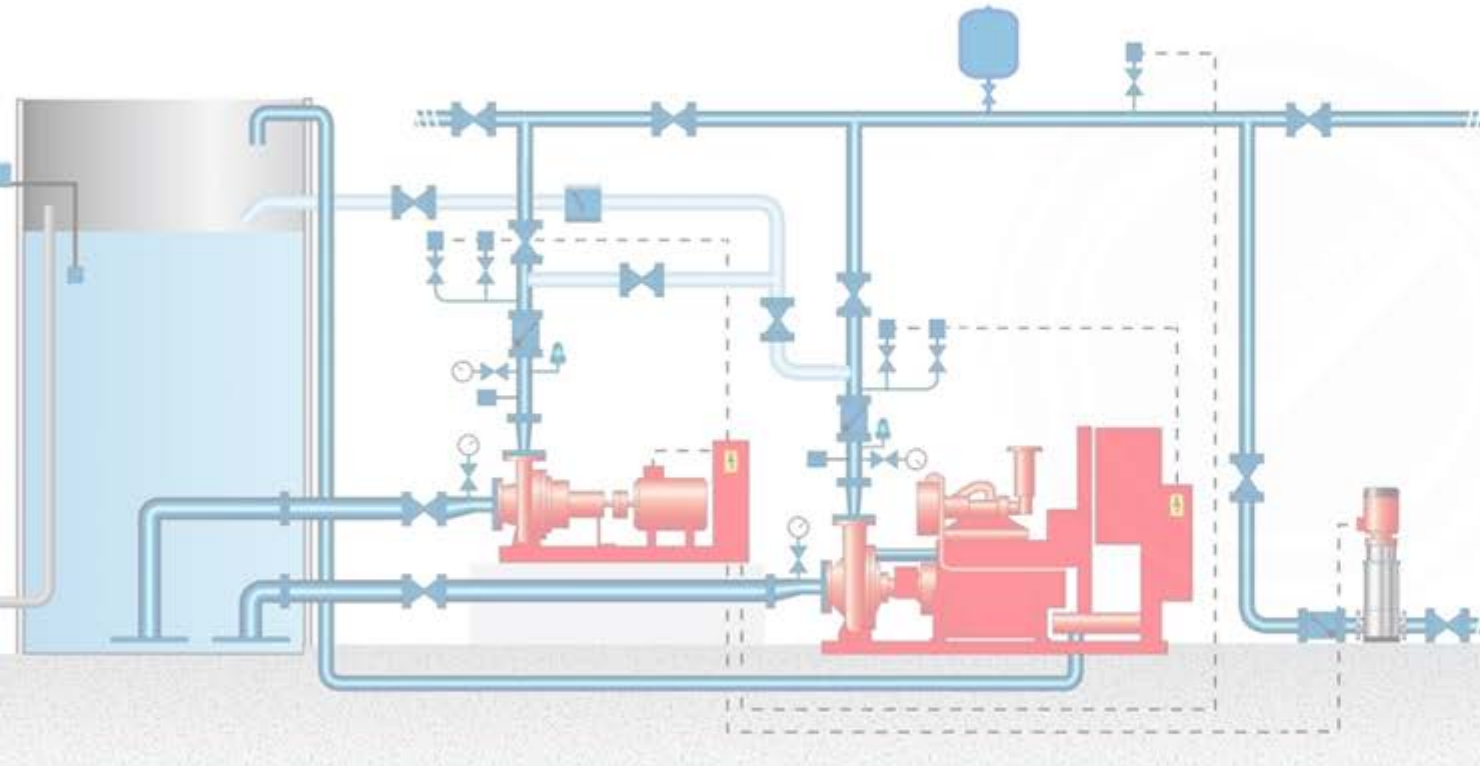
MANTENIMIENTO Y CALIBRACIÓN

- 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





BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA



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



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

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.



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

- Transporte que prevenga la contaminación.
- Los vehículos deben ser acondicionados y provistos de medios de protección de los efectos de la humedad, sequedad y otros efectos indeseables 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.



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA



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.



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

ETIQUETADO E IDENTIFICACIÓN



Etiqueta de una caja de galletas



- 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



PROGRAMA DE RETIRO DE PRODUCTOS



PARA EVALUAR LA EFICACIA DEL PROCEDIMIENTO

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



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

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

**SI NO TIENES TRAZABILIDAD,
NO TIENES HISTORIA DE TU PRODUCTO.**





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP



CODEX ALIMENTARIUS



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Marco de principios generales para la producción de alimentos inocuos y aptos para el consumo, al establecer los controles necesarios de higiene y de inocuidad de los alimentos que se deben aplicar en la producción (incluida la producción primaria), elaboración, fabricación, preparación, envasado, almacenamiento, distribución, venta al por menor, operación de servicios de comidas y transporte de alimentos y, cuando corresponda, medidas específicas de control de la inocuidad de los alimentos en determinadas fases de la cadena alimentaria.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

PRINCIPIOS GENERALES

La inocuidad e idoneidad de los alimentos debería controlarse mediante un enfoque preventivo

Los programas de prerrequisitos, que incluyen las BPH, deberían proporcionar la base para un sistema HACCP eficaz.

Cada OEA debería ser consciente de los peligros asociados a las materias primas y otros ingredientes, al proceso de producción o preparación y al entorno

Dependiendo de la naturaleza del alimento, del proceso alimentario y de la posibilidad de que se produzcan efectos adversos para la salud, puede ser suficiente aplicar las BPH para controlar los peligros.

Las medidas de control que resulten fundamentales para alcanzar un nivel aceptable de inocuidad de los alimentos deberían estar validadas científicamente.

La aplicación de las medidas de control debería ser objeto de vigilancia, medidas correctivas, verificación y documentación.

Los sistemas de higiene de los alimentos se deberían revisar para determinar si es necesario modificarlos.

Se debería mantener una comunicación adecuada sobre los alimentos y el proceso alimentario.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE

7. INTRODUCCIÓN Y CONTROL DE LOS PELIGROS ALIMENTARIOS



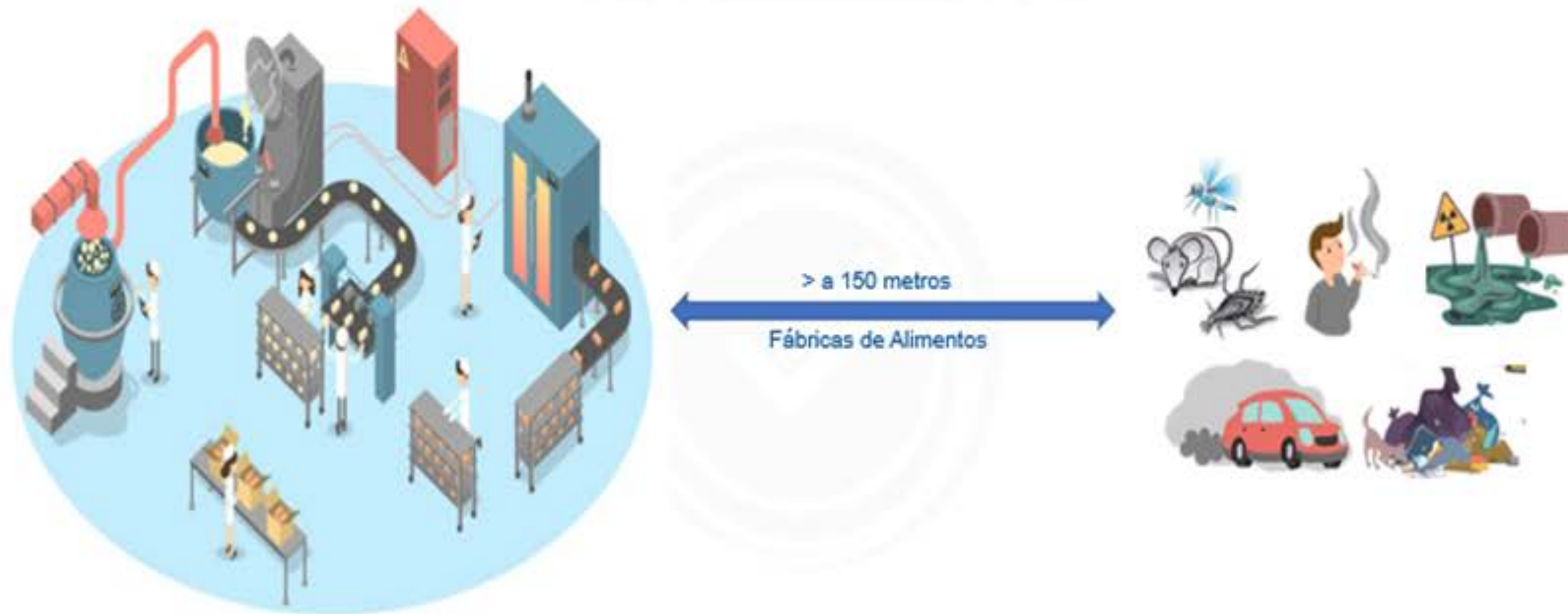


PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9. ESTABLECIMIENTO - DISEÑO DE LAS INSTALACIONES Y EQUIPO

9.1. UBICACIÓN Y ESTRUCTURA

9.1.1. UBICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.1.2. DISEÑO Y DISPOSICIÓN DEL ESTABLECIMIENTO ALIMENTARIO





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.1.3. ESTRUCTURAS INTERNAS Y ACCESORIOS





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.2. INSTALACIONES

9.2.1 DRENAJE Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

- Deben proporcionarse sistemas e instalaciones de drenaje y eliminación de residuos adecuados y bien mantenidos.

9.2.2. INSTALACIONES DE LIMPIEZA

Deberá disponerse de instalaciones adecuadas y convenientemente designadas para la limpieza de los utensilios y el equipo. Dichas instalaciones deberán contar con un suministro adecuado de agua caliente y/o fría, cuando sea necesario.

9.2.3. INSTALACIONES Y ASEOS PARA LA HIGIENE DEL PERSONAL



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.2.4. TEMPERATURA

En función de la naturaleza de las operaciones alimentarias emprendidas, deberá disponerse de instalaciones adecuadas para calentar, enfriar, cocinar, refrigerar y congelar los alimentos, para almacenar los alimentos refrigerados o congelados y, cuando sea necesario, para controlar la temperatura ambiente a fin de garantizar la inocuidad e idoneidad de los alimentos.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.2.5. CALIDAD DEL AIRE Y VENTILACIÓN



Se debería disponer de medios adecuados de ventilación natural o mecánica, en particular para:

- reducir al mínimo la contaminación de los alimentos transmitida por el aire.
- contribuir a controlar la temperatura ambiente;
- controlar los olores que puedan afectar a la idoneidad de los alimentos; y
- Controlar la humedad para garantizar la inocuidad y la idoneidad de los alimentos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.2.6. ILUMINACIÓN

Natural o artificial adecuada para que la empresa alimentaria pueda funcionar de manera higiénica.

9.2.7. ALMACENAMIENTO

- facilitar un mantenimiento y una limpieza adecuados;
- evitar el acceso y refugio de plagas;
- permitir que los alimentos se protejan eficazmente de la contaminación, incluido el contacto cruzado con alérgenos
- cuando sea necesario, proporcionar un entorno que reduzca al mínimo el deterioro de los alimentos (control de T y H).





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

9.3. EQUIPOS

9.3.1 CONSIDERACIONES GENERALES

El equipo y los recipientes que vayan a estar en contacto con los alimentos deberían ser aptos.



9.3.2. EQUIPOS DE CONTROL Y MONITOREO DE LOS ALIMENTOS





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

10. FORMACIÓN Y COMPETENCIA

10.1. CONOCIMIENTO Y RESPONSABILIDADES

- El personal debería contar con los conocimientos y capacidades necesarios para poder manipular los alimentos en condiciones higiénicas.



10.2. PROGRAMAS DE CAPACITACIÓN



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

10.3. INSTRUCCIÓN Y SUPERVISIÓN

- El tipo de instrucción y supervisión necesarias dependerá del tamaño de la empresa, la naturaleza de sus actividades y los tipos de alimentos de que se trate. Los gerentes, supervisores y/o operarios/trabajadores deberán tener conocimientos suficientes de los principios y prácticas de higiene alimentaria para poder identificar las desviaciones y tomar las medidas necesarias según corresponda a sus funciones.

10.4. CAPACITACIÓN Y ACTUALIZACIÓN

Se deberían mantener registros de las actividades de capacitación.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

11. MANTENIMIENTO, LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS, Y CONTROL DE PLAGAS

11.1. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

11.1.1. GENERALIDADES

Los establecimientos y equipos deben mantenerse en condiciones adecuadas para:

- facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección;
- funcionan según lo previsto; y
- evitar la contaminación de los alimentos, por ejemplo, por plagas, fragmentos de metal, escamas de yeso, desechos, productos químicos, madera, plástico, vidrio o papel.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

11.1.2. MÉTODOS Y PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

La limpieza puede llevarse a cabo mediante el uso separado o combinado de métodos físicos, como el calor, el fregado, el flujo turbulento y la limpieza al vacío (u otros métodos que eviten el uso de agua), y métodos químicos que utilicen soluciones de detergentes, álcalis o ácidos.

11.1.3. VIGILANCIA DE LA EFICACIA

Deben tomarse medidas para la toma de muestras y la realización de pruebas en el entorno y las superficies en contacto con los alimentos (por ejemplo, hisopos de prueba de proteínas y alérgenos, o pruebas microbiológicas para detectar organismos indicadores).



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

11. 2. SISTEMAS DE CONTROL DE PLAGAS

11.2.1. CONDICIONES GENERALES





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

11.2.2. PREVENCIÓN

Los establecimientos deben mantenerse en buen estado para impedir el acceso de las plagas y eliminar posibles lugares de cría. Deben taparse los agujeros, desagües y otros lugares a los que puedan acceder las plagas. Las puertas enrollables deben cerrar herméticamente contra el suelo. Las mallas metálicas, por ejemplo en ventanas abiertas, puertas y ventiladores, reducirán el problema de la entrada de plagas.

11.2.3. ANIDAMIENTO E INFESTACIÓN

La disponibilidad de alimentos y agua favorece el refugio de plagas y la infestación. Las posibles fuentes de alimentos deben almacenarse en contenedores a prueba de plagas y/o apilarse por encima del suelo y, preferiblemente, lejos de las paredes. Las zonas, tanto dentro como fuera de los locales alimentarios, deben mantenerse limpias y libres de residuos. Cuando proceda, los residuos deberán almacenarse en contenedores cubiertos a prueba de plagas. Deberá eliminarse cualquier posible refugio, como equipos viejos o en desuso.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

11.3. GESTIÓN DE RESIDUOS

Deberán tomarse disposiciones adecuadas para la eliminación y el almacenamiento de los desechos.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

12. HIGIENE PERSONAL

12.1. ESTADO DE SALUD

El personal del que se sabe o se sospecha que padece o es portador de alguna enfermedad que probablemente se transmita por medio de los alimentos no debería ingresar a ninguna área de manipulación de alimentos, siempre que exista alguna posibilidad de que los contamine. Toda persona afectada debería comunicar inmediatamente a la dirección la enfermedad o los síntomas que padece. Puede ser adecuado apartar al personal durante un tiempo limitado, hasta que desaparezcan los síntomas o, para algunas enfermedades, hasta obtener autorización médica para volver al trabajo.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

12.2. ENFERMEDADES Y LESIONES

- Ictericia;
- Diarrea;
- Vómitos;
- Fiebre;
- Dolor de garganta y fiebre;
- Lesiones cutáneas visiblemente infectadas (forúnculos, cortes, etc.); y
- Secreción de los oídos, ojos o nariz.

Se asignará al personal con cortes y heridas a trabajar en zonas en las que no tenga contacto directo con los alimentos. Cuando se permita al personal seguir trabajando, se deberían cubrir los cortes y heridas con apósitos adecuados resistentes al agua y, cuando corresponda, con guantes.

Deberían aplicarse medidas adecuadas para garantizar que los apósitos no se conviertan en una fuente de contaminación (por ejemplo, apósitos de un color que contraste con el alimento o detectables mediante un detector de metales o un detector de rayos X).



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

12.3. LIMPIEZA PERSONAL

12.4. CONDUCTA PERSONAL

12.5. VISITANTES Y OTRAS PERSONAS AJENAS AL ESTABLECIMIENTO



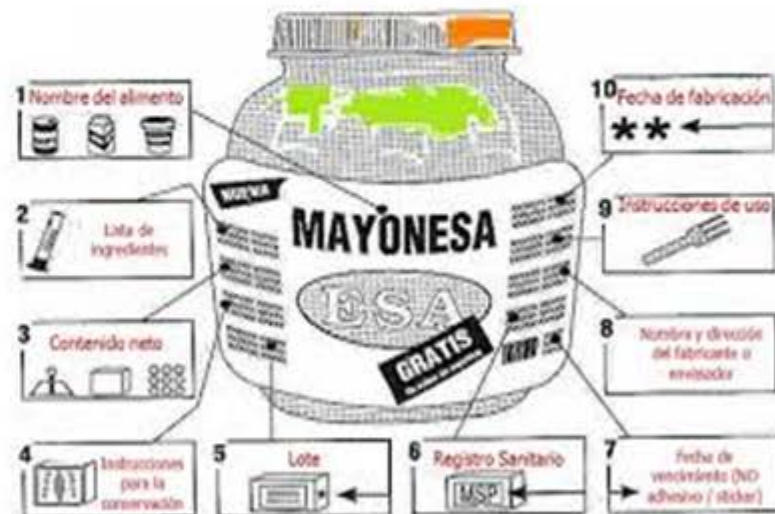
PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13. CONTROL DE LAS OPERACIONES

13.1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Y PROCESO

La descripción podría incluir, según corresponda:

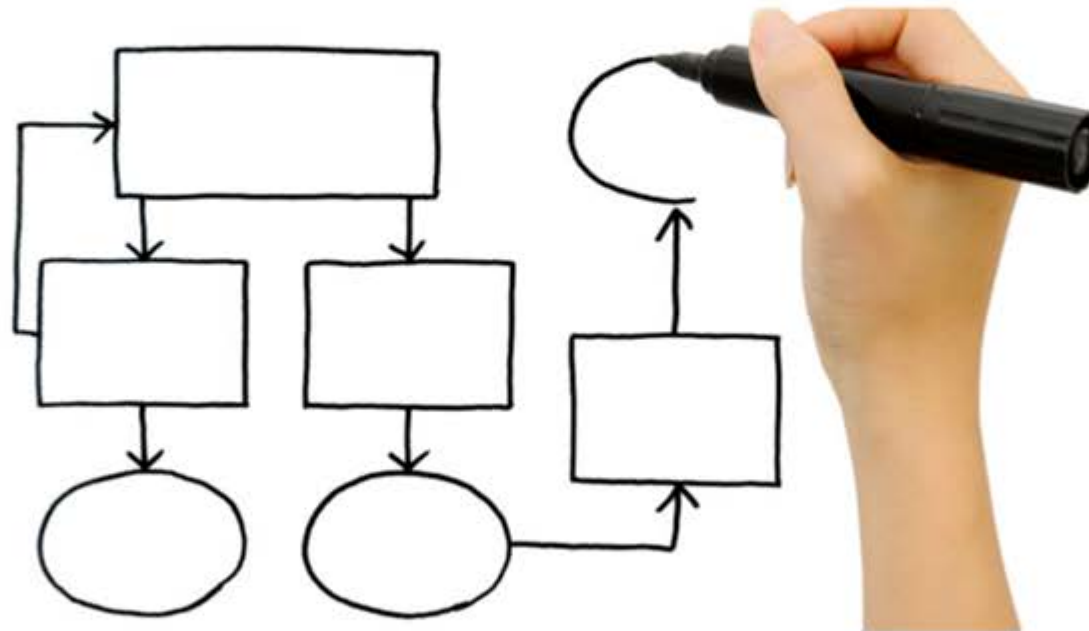
- El uso previsto del alimento
- Los productos destinados a grupos de consumidores vulnerables específicos,
- Cualquier especificación pertinente, como la composición de los ingredientes, aw, pH, tipo de método de conservación utilizado
- Cualquier límite pertinente establecido para el alimento por la autoridad competente o, en ausencia de esta, por el OEA;
- Las instrucciones para su uso
- Las condiciones necesarias de almacenamiento del producto
- Los materiales de envasado de alimentos utilizados.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.1.2. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.1.4. VIGILANCIA Y MEDIDAS CORRECTIVAS



- Recuperar el control del proceso, por ejemplo, alterando la temperatura o el tiempo, o la concentración del desinfectante;
- Aislar cualquier producto afectado y evaluar su inocuidad o idoneidad;
- Establecer el destino correcto del producto afectado que no sea aceptable para el mercado;
- Identificar la causa que ha dado lugar a la desviación; y
- Tomar medidas para evitar que vuelva a ocurrir.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.1.5. VERIFICACIÓN

Según corresponda:

- El examen de los procedimientos de BPH, de vigilancia, las acciones correctivas y los registros;
- El examen cuando se produzca cualquier modificación en el producto, en el proceso o en otras operaciones asociadas con la actividad; y
- La evaluación de la eficacia de la limpieza.

Se deberían mantener registros de las actividades de verificación de las BPH, cuando corresponda

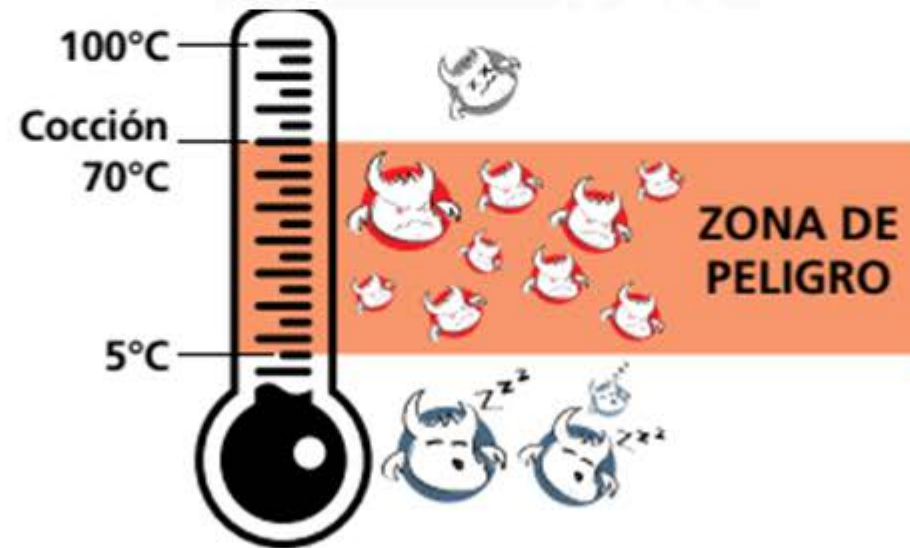




PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2. ASPECTOS CLAVE DE LAS BPH

13.2.1 CONTROL DEL TIEMPO Y LA TEMPERATURA





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2.3 ESPECIFICACIONES MICROBIOLÓGICAS, FÍSICAS, QUÍMICAS Y DE ALÉRGENOS

Si se utilizan especificaciones microbiológicas, físicas, químicas y de alérgenos para la inocuidad o la idoneidad de los alimentos, dichas especificaciones se deberían basar en principios científicos sólidos y deberían indicar, cuando corresponda, los parámetros de muestreo, los métodos analíticos, los límites aceptables y los procedimientos de vigilancia.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2.4 CONTAMINACIÓN MICROBIOLÓGICA

Se debería contar con sistemas para impedir o reducir al mínimo la contaminación de los alimentos por microorganismos.



13.2.5 CONTAMINACIÓN FÍSICA

Pertenencias del personal, especialmente con objetos duros o afilados, por ejemplo, joyas, vidrio, fragmentos de metal, hueso(s), plástico, fragmentos de madera, que podrían provocar lesiones o suponer riesgo de asfixia.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2.6 CONTAMINACIÓN QUÍMICA



Materiales de limpieza, lubricantes de uso no alimentario, residuos químicos de plaguicidas y medicamentos veterinarios como antibióticos. Los compuestos de limpieza tóxicos, desinfectantes y productos químicos plaguicidas se deberían identificar, almacenar y utilizar de forma segura a fin de evitar la contaminación de los alimentos, las superficies de contacto con los alimentos y los materiales de envasado de alimentos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2.7 GESTIÓN DE ALÉRGENOS





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2.8 MATERIALES ENTRANTES



Únicamente se deberían utilizar materias primas y otros ingredientes adecuados a su finalidad. Los materiales entrantes, incluidos los ingredientes alimentarios, se deberían obtener de acuerdo con las especificaciones correspondientes y, cuando sea necesario, se debería verificar su conformidad con las especificaciones de inocuidad e idoneidad de los alimentos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.2.9 ENVASADO

El diseño y los materiales de envasado deberían ser inocuos y aptos para uso alimentario, ofrecer una protección adecuada de los productos.

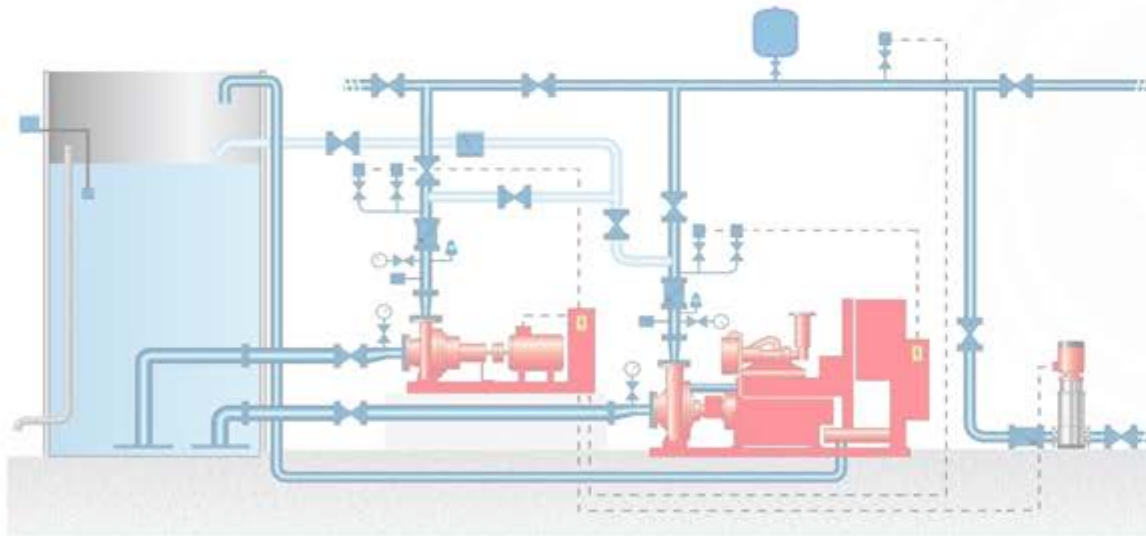
Cuando se utilicen materiales o gases para el envasado, estos no deberían contener contaminantes tóxicos ni representar una amenaza para la inocuidad y la idoneidad de los alimentos en las condiciones de almacenamiento y uso especificadas.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.3 AGUA



- El agua, así como el hielo y el vapor de agua, deberían ser aptos para su uso previsto según un enfoque basado en el riesgo
- El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

13.4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Se deberían conservar registros adecuados de la actividad de la empresa de alimentos durante un período superior a la vida útil del producto o durante el tiempo que establezca la autoridad competente.

13.5 PROCEDIMIENTOS DE RETIRO DEL MERCADO: RETIRO DE ALIMENTOS NO INOCUOS DEL MERCADO

Garantizar que se cuenta con procedimientos eficaces para responder a cualquier fallo en el sistema de higiene de los alimentos. Se debería evaluar el impacto de las desviaciones en la inocuidad o en la idoneidad de los alimentos. Los procedimientos deberían permitir la identificación y el retiro completo, rápido y eficaz del mercado.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

14. INFORMACIÓN SOBRE LOS PRODUCTOS Y SENSIBILIZACIÓN DE LOS CONSUMIDORES

14.1. IDENTIFICACIÓN Y RASTREABILIDAD DEL LOTE

14.2. INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO

Todos los productos alimenticios deben ir acompañados de información adecuada, o llevarla, para que el siguiente proveedor de alimentos de la cadena alimentaria o el consumidor puedan manipular, preparar, exponer, almacenar y/o utilizar el producto de forma segura y correcta.

14.3. ETIQUETADO DE LOS PRODUCTOS

Los alimentos preenvasados deben etiquetarse con instrucciones claras que permitan a la siguiente persona de la cadena alimentaria manipular, exponer, almacenar y utilizar el producto de forma segura. También debe incluir información que identifique los alérgenos alimentarios.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

15. TRANSPORTE

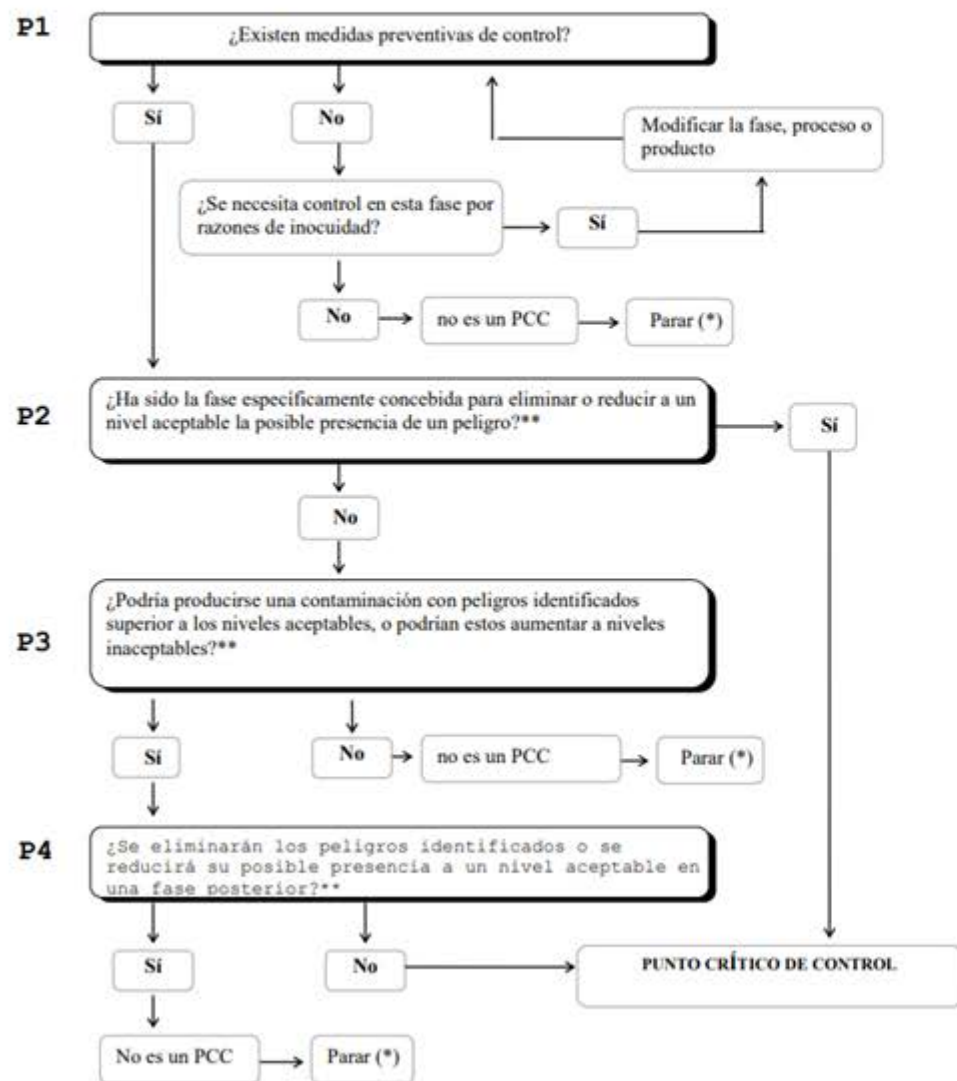
- no contaminar los alimentos ni los envases;
- pueden limpiarse eficazmente y, en caso necesario, desinfectarse y secarse;
- permitir la separación efectiva de alimentos diferentes o de alimentos de artículos no alimentarios que puedan causar contaminación cuando sea necesario durante el transporte;
- proporcionar una protección eficaz contra la contaminación, incluidos el polvo y los humos;
- puede mantener eficazmente la temperatura, la humedad, la atmósfera y otras condiciones necesarias para proteger los alimentos de la proliferación microbiana nociva o indeseable y del deterioro que pueda hacerlos inseguros o inadecuados para el consumo; y
- permiten comprobar la temperatura, la humedad y otras condiciones ambientales necesarias.

15.3. USO Y MANTENIMIENTO



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

ÁRBOL DE DECISIONES



- Se enfoca en los controles de cada etapa del proceso.
- Identifica si los peligros se controlan con un programa prerrequisito o un PCC.
- Se centra en la prevención, eliminación y control de peligros.

Pregunta 1. En esta etapa, ¿puede controlarse el peligro significativo hasta un nivel aceptable mediante un programa de prerrequisitos?

Si

La etapa no es un PCC.

NO

Pregunta 2. En esta etapa, ¿existe una medida de control específica para el peligro significativo?

Si

La etapa no es un PCC, pero se deben evaluar las siguientes fases para determinar si son PCC.

NO

Pregunta 3. ¿Puede una etapa posterior prevenir, eliminar o reducir hasta un nivel aceptable el peligro significativo?

Si

La etapa no es un PCC, pero la siguiente etapa debería ser un PCC, por lo que no se debe olvidar evaluarla.

NO

Pregunta 4. Esta etapa, ¿puede prevenir, eliminar o reducir hasta un nivel aceptable el peligro significativo?

Si

La etapa es un PCC. Si el control de este peligro se realiza a través de medidas de control combinadas en diferentes etapas del proceso, todas deben ser consideradas como PCC.

NO

Se debe modificar la etapa, el proceso o el producto y volver hacer un análisis, para implementar medidas de control.

NEW

¡Gracias!



Centro de
Especializaciones
Noeder

Conócenos más haciendo clic en cada botón

