



Centro de
Especializaciones
Noeder

Diploma de Especialización Internacional

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA

CLASE 03

PROGRAMAS PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP (PARTE II)

Mg. Ing. Brenda Rodríguez Vera



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

DECRETO SUPREMO N° 007-98-SA REGLAMENTO SOBRE VIGILANCIA Y CONTROL SANITARIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS Y SUS MODIFICATORIAS

TITULO I

Artículo 1. El presente reglamento establece:

- a) Las normas generales de higiene así como las condiciones y requisitos sanitarios a que deberán sujetarse la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y el expendio de los alimentos y bebidas de consumo humano con la finalidad de garantizar su inocuidad.
- b) Las condiciones, requisitos y procedimientos a que se sujetan la inscripción, la reinscripción, la modificación, la suspensión y la cancelación del Registro Sanitario de alimentos y bebidas.
- c) Las condiciones, requisitos y procedimientos para la certificación sanitaria de productos alimenticios y la habilitación de establecimientos con fines de exportación.
- d) Las normas a que se sujeta la vigilancia sanitaria de las actividades y servicios vinculados a la producción y circulación de productos alimenticios.
- e) Las medidas de seguridad sanitaria así como las infracciones y sanciones aplicables.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

TITULO IV DE LA FABRICACION DE ALIMENTOS Y BEBIDAS CAPITULO I

De la estructura física e instalaciones de las fábricas

Artículo 30. Ubicación de las fábricas

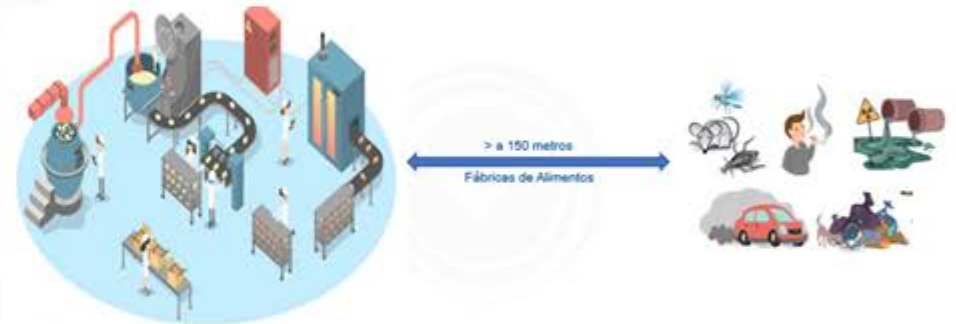
Artículo 31. Exclusividad del local

Artículo 32. Vías de acceso

Artículo 33. Estructura y acabados

En las salas de fabricación o producción:

- Las uniones de las paredes con el piso deberán ser a mediacaña para facilitar su lavado y evitar la acumulación de elementos extraños.
- Los pisos tendrán un declive hacia canaletas o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos.
- Las superficies de las paredes serán lisas y estarán recubiertas con pintura lavable de colores claros.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

d) Los techos deberán proyectarse, construirse y acabarse de manera que sean fáciles de limpiar, impidan la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación de agua y la formación de mohos.

e) Las ventanas y cualquier otro tipo de abertura deberán estar construidas de forma que impidan la acumulación de suciedad y sean fáciles de limpiar y deberán estar provistas de medios que eviten el ingreso de insectos u otros animales.

Artículo 34. Iluminación

La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial, deben ser adecuadas al tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes:

a) 540 LUX en las zonas donde se realice un examen detallado del producto.

b) 220 LUX en las salas de producción.

c) 110 LUX en otras zonas.

Artículo 35. Ventilación



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO II

De la distribución de ambientes y ubicación de equipos



Artículo 36. Distribución de los ambientes

Artículo 37. Material de equipo y utensilios

Artículo 38. Diseño higiénico del equipo y utensilios

Artículo 39. Equipo de refrigeración

Todos los ambientes refrigerados deben estar dotados de dispositivos para la medición y registro de la temperatura. Dichos dispositivos deben colocarse en lugar visible y mantenerse en buenas condiciones de conservación y funcionamiento.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO III

Del abastecimiento de agua, disposición de aguas servidas y recolección de residuos sólidos

Artículo 40. Abastecimiento de agua

Artículo 41. Reusó de aguas servidas industriales tratadas
Las fábricas de alimentos y bebidas pueden recuperar las aguas servidas industriales y reusarlas, previo tratamiento, en el prelavado de envases

Artículo 42. Disposición de aguas servidas

Artículo 43. Recolección y disposición de residuos sólidos





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO IV De los aspectos operativos

Artículo 44. Flujo de procesamiento

Artículo 45. Cámaras de enfriamiento

Las fábricas de alimentos y bebidas que elaboran productos de fácil descomposición deben estar dotadas de cámaras de enfriamiento.

Artículo 46. Instalaciones y equipos accesorios o complementarios

Artículo 47. Dispositivos de seguridad y control

Los equipos utilizados en la fabricación, destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto, deben estar provistos de dispositivos de seguridad, control y registro que permitan verificar el cumplimiento de los procedimientos del tratamiento aplicado.

Artículo 48. Cuidados en la sala de fabricación

En las salas destinadas a la fabricación del producto no se podrá tener ni guardar otros productos, Artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los productos que se elaboran en dichos ambientes.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO V

De la higiene del personal y saneamiento de los locales



Artículo 49. Estado de salud del personal

Artículo 50. Aseo y presentación del personal

- El personal que labora en las salas de fabricación de alimentos y bebidas debe estar completamente aseado.
- Las manos no deberán presentar cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel y las uñas deberán mantenerse limpias, cortas y sin esmalte.
- El cabello deberá estar totalmente cubierto.
- No deberán usarse sortijas, pulseras o cualquier otro objeto de adorno cuando se manipule alimentos.
- Dicho personal debe contar con ropa de trabajo de colores claros proporcionada por el empleador y dedicarla exclusivamente a la labor que desempeña.
- La ropa constará de gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón y deberá mostrarse en buen estado de conservación y aseo.
- Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realicen en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas debe estar dotado de mascarilla y guantes.
- El uso de guantes no exime el lavado de manos.
- El personal que interviene en operaciones de lavado de equipo y envases debe contar, además, con delantal impermeable y botas.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Artículo 51. Personal de mantenimiento

Artículo 52. Capacitación en higiene de alimentos

Artículo 53. Vestuario para el personal

Los establecimientos de fabricación de alimentos y bebidas deben facilitar al personal que labora en las salas de fabricación o que está asignado a la limpieza y mantenimiento de dichas áreas, aún cuando pertenezca a un servicio de terceros, espacios adecuados para el cambio de vestimenta así como disponer facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto.

Artículo 54. Servicios higiénicos del personal

- a) De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario.
- b) De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario.
- c) De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios.
- d) De 50 a 100 personas: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios.
- e) Más de 100 personas: 1 aparato sanitario adicional por cada 30 personas.

Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de loza.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Artículo 55. Facilidades para el lavado y desinfección de manos

Se colocarán avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Deberá haber un control adecuado para garantizar el cumplimiento de este requisito.

Artículo 56. Limpieza y desinfección del local

[...]

La fábrica debe disponer de un programa de limpieza y desinfección, el mismo que será objeto de revisión y comprobación durante la inspección.

Artículo 57. Control de las plagas y del acceso de animales

Los establecimientos deben conservarse libres de roedores e insectos.

Para impedir el ingreso de roedores e insectos desde los colectores, en las cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe se colocarán tapas metálicas y, en las canaletas de recolección de las aguas de lavado, rejillas metálicas y trampas de agua en su conexión con la red de desagüe.

La aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes debe efectuarse tomando las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio.

Deben adoptarse las medidas que impidan el ingreso al establecimiento de animales domésticos y silvestres.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO VII

De las materias primas, aditivos alimentarios y envases

Artículo 62. Calidad sanitaria de las materias primas y aditivos alimentarios

Artículo 63. Aditivos permitidos

Queda prohibido el empleo de aditivos alimentarios que no estén comprendidos en la lista de aditivos permitidos por el Codex Alimentarius. Tratándose de aromatizantes-saborizantes están, además, permitidos los aceptados por la Food And Drug Administration de los Estados Unidos de Norteamérica (FDA), la Unión Europea y la Flavor And Extractive Manufacturing Association (FEMA). En las instalaciones de las fábricas de alimentos y bebidas no podrá tenerse aditivos alimentarios no permitidos.

Artículo 64. Envases

Los envases para uso de alimentos y bebidas y sus materias primas se ajustarán a lo dispuesto en los **Artículos 117 y 118 del presente reglamento.**

Queda prohibido el uso de envases que hayan sido utilizados para contener productos distintos a los alimentos y bebidas de consumo humano. Podrán reusarse envases retornables de alimentos y bebidas, siempre que sea posible someterlos a un proceso de lavado y esterilización y de manera que como resultado de éste se mantengan los estándares de inocuidad del envase.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

TITULO V

DEL ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

CAPITULO I

Artículo 70. Almacenamiento de materias primas y de productos terminados

Los almacenes situados fuera de las instalaciones de la fábrica, deben cumplir con lo señalado en los Artículos 30, 31, 32, 33, 34, 35, 39, 42 y 43 del presente reglamento

Artículo 71. Almacenamiento de los productos perecibles

Artículo 72. Estiba de productos no perecibles

Los alimentos y bebidas así como la materia prima deberán depositarse en tarimas (parihuelas) o estantes cuyo nivel inferior estará a no menos de 0.20 metros del piso y el nivel superior a 0.60 metros o más del techo.

Para permitir la circulación del aire y un mejor control de insectos y roedores el espacio libre entre filas de rumas y entre éstas y la pared serán de 0.50 metros cuando menos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Artículo 73. Estiba de productos perecibles

La estiba de los productos en el interior de las cámaras de enfriamiento debe permitir la circulación del aire frío y no interferir el intercambio de temperatura entre el aire y el producto. Para este fin, los productos se colocarán en estantes, pilas o rumas, que guarden distancias mínimas de 0.10 metros del nivel inferior respecto al piso; de 0.15 metros respecto de las paredes y de 0.50 metros respecto del techo. El espesor de las rumas debe permitir un adecuado enfriamiento del producto. En el acondicionamiento de los estantes o rumas se debe dejar pasillos o espacios libres que permitan la inspección de las cargas.

Artículo 74. Inspección sanitaria de almacenes





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO II Del transporte

Artículo 75. Condiciones del transporte

- a) De acuerdo al tipo de producto y a la duración del transporte, los vehículos deberán estar acondicionados y provistos de medios suficientes para proteger a los productos de los efectos del calor, de la humedad, la sequedad, y de cualquier otro efecto indeseable que pueda ser ocasionado por la exposición del producto al ambiente.
- b) Los compartimentos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no podrán ser utilizados para transportar otros productos que no sean alimentos o bebidas, cuando ello pueda ocasionar la contaminación de los productos alimenticios.
- c) No debe transportarse productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se emplean en su fabricación o elaboración, en el mismo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se transporten o se hayan transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas y cualquier otra sustancia análoga que pueda ocasionar la contaminación del producto.
- d) Cuando en el mismo compartimiento receptáculo, tolva, plataforma o contenedor se transporten simultáneamente diversos tipos de alimentos, o alimentos junto con productos no alimenticios, se deberá acondicionar la carga de modo que exista una separación efectiva entre ellos, si fuere necesario, para evitar el riesgo de contaminación cruzada.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Artículo 76. Limpieza y desinfección de vehículos
Todo compartimiento, receptáculo, plataforma, tolva, cámara o contenedor que se utilice para el transporte de productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se utilicen en su fabricación o elaboración, deberá someterse a limpieza y desinfección así como desodorización, si fuera necesario, inmediatamente antes de proceder a la carga del producto.

Artículo 77. Carga, estiba y descarga
Los procedimientos de carga, estiba y descarga deberán evitar la contaminación cruzada de los productos.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO II Del Rotulado

Artículo 116. Rotulación

Artículo 117. Contenido del rotulado.

- Nombre del producto.
- Declaración de los ingredientes y aditivos empleados en la elaboración del producto.
- Nombre y dirección del fabricante.
- Nombre, razón social y dirección del importador, lo que podrá figurar en etiqueta adicional.
- Número de Registro Sanitario.
- Fecha de vencimiento, cuando el producto lo requiera con arreglo a lo que establece el Codex Alimentarius o la norma sanitaria peruana que le es aplicable.
- Código o clave del lote.
- Condiciones especiales de conservación, cuando el producto lo requiera.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CAPITULO III De los envases

Artículo 118. Condiciones del envase

Artículo 119. Materiales de envases

Los envases, que estén fabricados con metales o aleaciones de los mismos o con material plástico, en su caso, no podrán contener:

- a) Impurezas constituidas por plomo, antimonio, zinc, cobre, cromo, hierro, estaño, mercurio, cadmio, arsénico u otros metales o metaloides que puedan ser considerados dañinos para la salud, en cantidades o niveles superiores a los límites máximos permitidos por la normatividad vigente.
- b) Monómeros residuales de estireno, de cloruro de vinilo, de acrilonitrilo, o de cualquier otro monómero residual o sustancia que puedan ser considerados nocivos para la salud, en cantidades superiores a los límites máximos permitidos por la normatividad vigente.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Artículo 119-A.- Certificación sanitaria de envases para alimentos y bebidas

A solicitud de parte, la DIGESA expedirá el certificado sanitario de envases para alimentos y bebidas por lote a certificar, para lo cual el interesado debe presentar:

- a) Formulario único establecido por la DIGESA, debidamente llenado y firmado por el representante legal. El RUC del solicitante debe estar activo.
- b) Ficha técnica del envase (especificando la composición del material y características físicas y uso previsto). En el caso de envases elaborados a partir de material reciclado PET (polietilentereftalato) de grado alimentario reciclado conforme el artículo 119 del presente reglamento, además deberá especificar origen de los residuos reciclados, control de proceso y trazabilidad.
- c) Certificado de evaluación de la conformidad del material del envase, respecto al cumplimiento de lo establecido en el artículo 119 del presente Reglamento, sustentado en un informe emitido por un organismo de evaluación de la conformidad acreditado por INDECOPI u otro organismo acreditador de país extranjero que cuente con reconocimiento internacional firmante del Acuerdo de Reconocimiento Mutuo de ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation) o del IAAC (Inter American Accreditation Cooperation). El certificado de evaluación de la conformidad debe tener una antigüedad no mayor de un (1) año de haber sido emitido. Los documentos expedidos en el extranjero deben estar acompañados de su respectiva traducción simple al español con la indicación y suscripción de quien ofició de traductor debidamente identificado.
- d) Pago por derecho de tramitación.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

DECRETO SUPREMO N° 007-98-SA REGLAMENTO SOBRE VIGILANCIA Y CONTROL SANITARIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS Y SUS MODIFICATORIAS

- Registro Sanitario de cada producto
- Habilitación sanitaria del establecimiento para las empresas que exportaban

DECRETO SUPREMO N° 004-2014 se modifico varios artículos de la norma DS 007-98-SA.

- Las MYPE – Certificación de Principios Generales de Higiene
- Régimen General – Validación Técnica Oficial de Plan HACCP



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

D.S. No 004-2014-SA: MODIFICAN E INCORPORAN ALGUNOS ARTICULOS DEL REGLAMENTO SOBRE VIGILANCIA Y CONTROL SANITARIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS, APROBADO CON D.S. N° 007-98-SA

Artículos modificados : 58°, 88°, 89°, 91°, 95°

Se establece:

1. El que cuente con Validación Técnica Oficial de Plan HACCP, será considerado Habilitado Sanitariamente.
2. Establece la Certificación de Principios Generales de Higiene, a que tipo de empresas aplica, los requisitos, vigencia y plazo (02 años) para que las empresas se ajusten a la norma.
3. Las micro y pequeña empresa (MYPE) y tiene un plazo de 02 años para la Certificación de Principios Generales de Higiene y 04 años para la Validación Técnica Oficial de Plan HACCP.
4. Establece un plazo para que la Autoridad Sanitaria establezca y publique la lista de alimentos y bebidas de alto riesgo.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

D.S. No 038-2014-SA: MODIFICAN REGLAMENTO SOBRE VIGILANCIA Y CONTROL SANITARIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS, APROBADO CON D.S. N° 007-98-SA

Artículos modificados : 105° d, 119° y segundo párrafo de decimo quinta disposición complementaria transitoria y final.

Se establece:

1. Cambios respecto a los análisis a realizarse para Registro Sanitario.
2. Amplia requisitos normativos para envases.
3. Estable requisitos para solicitud de parte para la Certificación sanitaria de envases para alimentos y bebidas.
4. Establece las instancias responsables del procedimiento sancionador.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

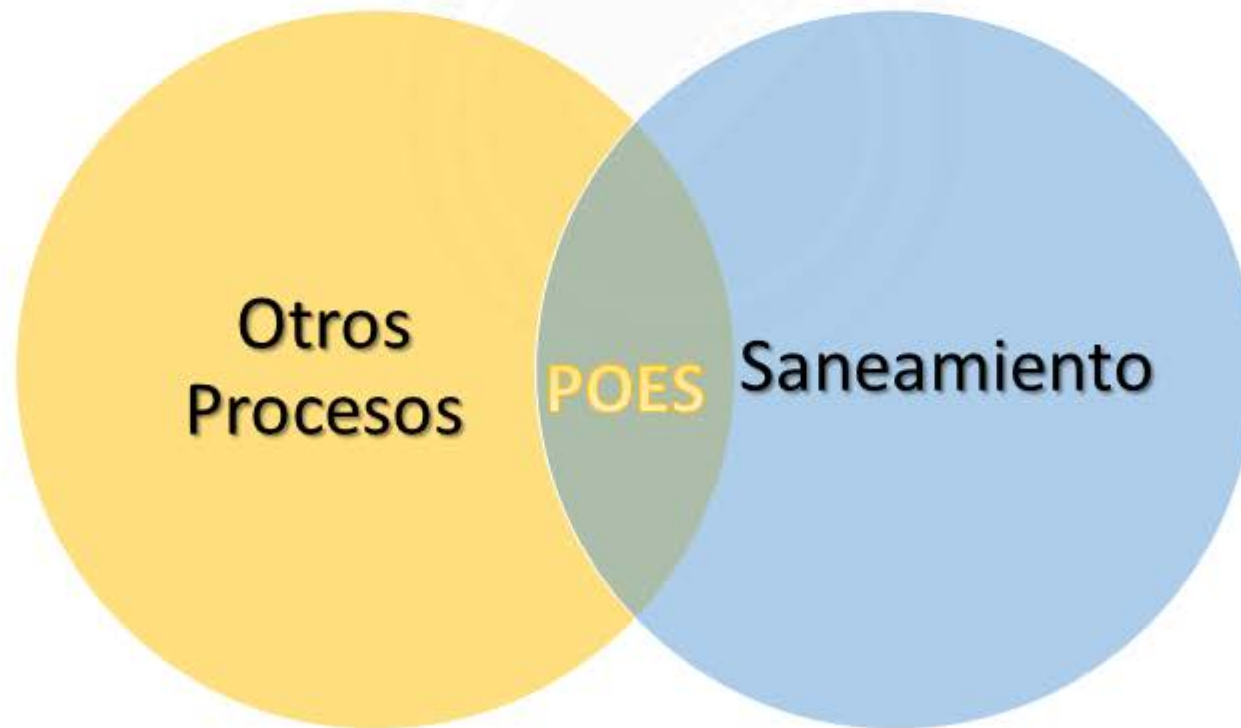
**PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTANDARIZADOS
Y
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTANDARIZADOS DE
SANEAMIENTO**



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

DIFERENCIAS

POE $\neq$ POES





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS

Procedimientos escritos cuyo objetivo principal es describir en forma estandarizada, la forma en que la instalación de alimentos realiza sus operaciones y controla su funcionamiento.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Detallar las actividades que se deben realizar	¿Qué?
Descripción de actividades a realizar	¿Cómo se hace?
Responsable: Cargo	¿Quién?
Frecuencia	¿Cuándo?
	¿Cada cuánto tiempo?
Acciones correctivas	¿Qué se hace cuando hay desviación?
Registros	¿Qué registros evidencian las acciones?
Monitoreo	¿Cómo se inspecciona?
Responsable del monitoreo	¿Quién inspecciona?
Otros datos importantes: Equipos con los que se realiza, procedimientos de verificación, formato asociados.	



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

1. Mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras

El correcto mantenimiento resulta fundamental para que las distintas actividades y procesos se desarrollen de una manera adecuada, especialmente los que tienen influencia en la inocuidad del alimento.



Contenidos mínimos del procedimiento:

**Listado de
Instalaciones y
equipos**

**Programa de
mantenimiento
preventivo**

**Reparaciones/
Correcciones**



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

2. Trazabilidad

Herramienta que permite “seguir la pista”, “conocer la historia” o “localizar los productos de la instalación de alimentos” de forma ágil, rápida, eficaz, a través de todas las etapas de producción, almacenamiento y distribución de un alimento.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Definición de lote

Registros e información





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

3. Investigación de reclamos

Un reclamo puede ocurrir cuando el producto que ofrece la instalación de alimentos no satisface las expectativas de los consumidores.

Se deberían analizar y gestionar los reclamos, especialmente aquellos relacionados a la inocuidad del producto, ya que permite a la instalación de alimentos manejar debilidades no identificadas internamente.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Recepción de los reclamos

Análisis del reclamo





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

4. Calibración y verificación de equipos e instrumentos

La correcta medición de parámetros como la temperatura, pesos, presiones, pH, vacío, etc. es indispensable para mantener el control del proceso productivo.

Por lo tanto, es necesario que los instrumentos y equipos que se utilicen entreguen mediciones exactas y precisas.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Programa de calibración de instrumentos y equipos

Frecuencia de calibración

Uso de los patrones certificados

Quien ejecuta las calibraciones

Uso de los certificados de calibración

Verificación de los instrumentos o equipos de trabajo



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

5. Capacitación

La capacitación del personal manipulador de alimentos es fundamental para lograr alimentos inocuos y de calidad.

Contenidos mínimos del procedimiento:

**Tipos de
capacitación**

**Programa de
capacitación**

**Evaluación de la
capacitación**





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

6. Control de Proveedores

Es importante garantizar que materias primas, insumos, envases y embalajes cumplan con las especificaciones técnicas establecidas, esto se logra a través de un Programa de Control de Proveedores.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Listado de
proveedores

Selección de
proveedores

Evaluación de
proveedores





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

7. Materias primas, material de empaque e insumos

La calidad de las materias primas, material de empaque e insumos son claves para la calidad e inocuidad de los productos elaborados. Por ello, es importante contar con especificaciones, las cuales estén claramente establecidas y acordadas con el proveedor.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Recepción

Almacenamiento





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

8. Retiro de productos

Procedimiento llevado a cabo por una instalación de alimentos y que consiste en retirar un producto del mercado cuando se tiene la certeza o sospecha de que éste no cumple con las exigencias reglamentarias vigentes.

Contenidos mínimos del procedimiento:

- Equipo de recall
- Responsabilidades
- Contactos para la gestión del recall





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO

- Se refieren a la descripción de actividades llevadas a cabo antes y durante operaciones para prevenir la contaminación directa de los productos.
- Un buen programa de sanitización controlará, muchos riesgos potenciales tanto biológicos, físicos y químicos en el proceso de los alimentos.
- Tienen por objetivo asegurar que el producto sea INOCUO.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

¿PARA QUÉ SIRVEN?

- Para evitar contaminación microbiológica y fisicoquímica de los alimentos.
- Para evitar la contaminación cruzada en el procesamiento de diferentes productos en un mismo equipo.
- Cumplimiento de normas.
- Por un ambiente limpio.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

ALGUNAS DEFINICIONES

- **Contaminación:** Introducción o presencia de un contaminante en un alimento o en el entorno alimentario.
- **Contaminante:** Cualquier agente biológico, químico o físico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos que puedan comprometer la inocuidad o la idoneidad de los alimentos.
- **Suciedad:** Es cualquier materia no deseada en superficies, que debe eliminarse antes de comenzar.
- **Sanearamiento:** Conjunto de acciones que se pueden aplicar sobre el ambiente para reducir los riesgos sanitarios, prevenir la contaminación y, consecuentemente, lograr mejores niveles de inocuidad. Comprende Limpieza y Desinfección.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

¿QUÉ TIPO DE SUCIEDAD SE ENCUENTRA EN UN LUGAR DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS?

- Residuos de productos alimenticios: grasa, azúcar.
- Restos de agua.
- Utensilios y equipos sucios.
- Suciedad por transito de trabajadores.
- ¡Microorganismos!





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.
Es posible el uso de detergentes y desengrasantes.

LIMPIEZA





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Procedimientos de Limpieza:

Eliminar de las superficies de trabajo como mesas, fuentes, maquinaria los residuos gruesos, cepillando o raspando con espátula (si fuera necesario) aquellos restos de alimentos, capas de grasa, suciedad, etc. y agregar agua para arrastrar el material retirado.

Aplicar una solución de detergente par desprender la capa de suciedad y de bacterias y mantenerlas en solución o suspensión.

Enjuagar con agua potable, para retirar la suciedad desprendida y residuos de detergente.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

CUATRO FACTORES DE LA LIMPIEZA



Limpieza manual



Limpieza fuera
del lugar (COP)



Limpieza en el
lugar (CIP)

Concentración Tiempo Temperatura Fuerza mecánica



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Recorte de la RESOLUCION MINISTERIAL N° 449-2001-SA-DM - Aprueban Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos

Artículo 14.- Métodos de limpieza

Los métodos de limpieza serán determinados de acuerdo con el tipo de materiales con los que están contruidos los pisos, paredes, techos, mesas y otras superficies. El proceso de limpieza debe considerar, por lo menos, las acciones siguientes:

- a) Retirar el polvo del piso mediante barrido o aspirado.
- b) Limpiar paredes y techos con trapeador.
- c) Limpiar el mobiliario, y disponer diariamente del contenido de los tachos de basura.
- d) Limpiar por fricción los pisos de los ambientes y pasadizos, utilizando trapeadores o cepillos impregnados en solución limpiadora (agua, detergente y desinfectante débil).
- e) Limpiar los servicios higiénicos con un equipo (cepillos y trapeadores) para uso exclusivo de dichos ambientes, por la mayor carga microbiológica que en ellos existe.
- f) Reemplazar la solución limpiadora, si se observa que ya se encuentra sucia.
- g) Aspirar el polvo de alfombras y cortinas, así como limpiar, mediante fricción, el vidrio de las ventanas.

CAPITULO V: LIMPIEZA DE AMBIENTES



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Recorte de la RESOLUCION MINISTERIAL N° 449-2001-SA-DM

Aprueban Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos

Artículo 15.- Lavado de los utensilios de limpieza

Todos los utensilios de limpieza deben ser lavados al final de cada jornada, manteniéndolos separados de aquellos que se usan para limpiar los servicios higiénicos.

Artículo 16.- Labores que no deben realizar el personal de limpieza

Queda terminantemente prohibido que el personal que efectúa los trabajos de limpieza de ambientes, manipulen alimentos o la vajilla del lugar donde realizan dichos trabajos, para evitar el riesgo de contaminación de los mismos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

DESINFECCIÓN

Reducción por medio de agentes químicos, o por métodos físicos, de la cantidad de microorganismos viables en las superficies, el agua o el aire hasta un nivel que no comprometa la inocuidad del alimento.



QUÍMICA

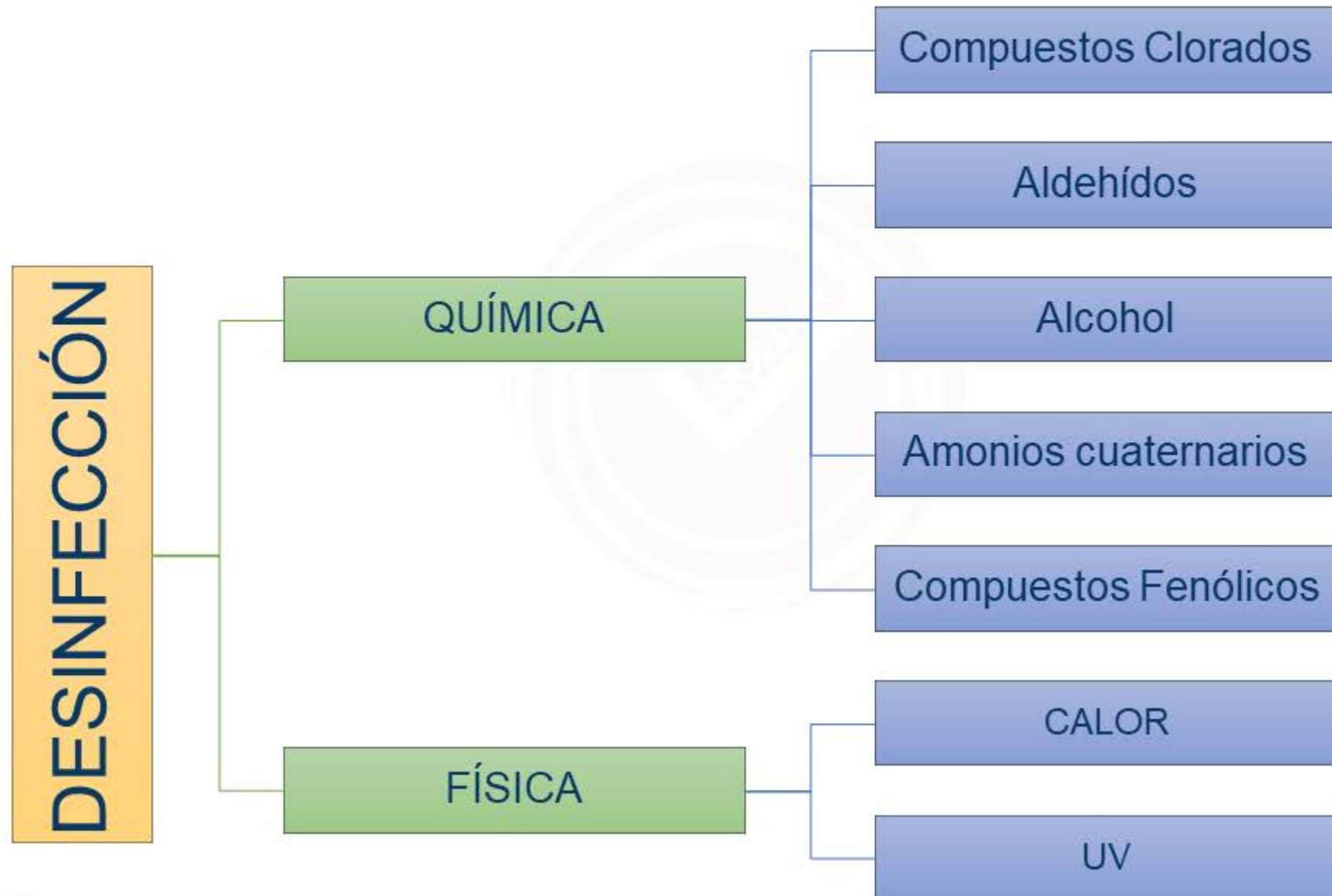


FÍSICA





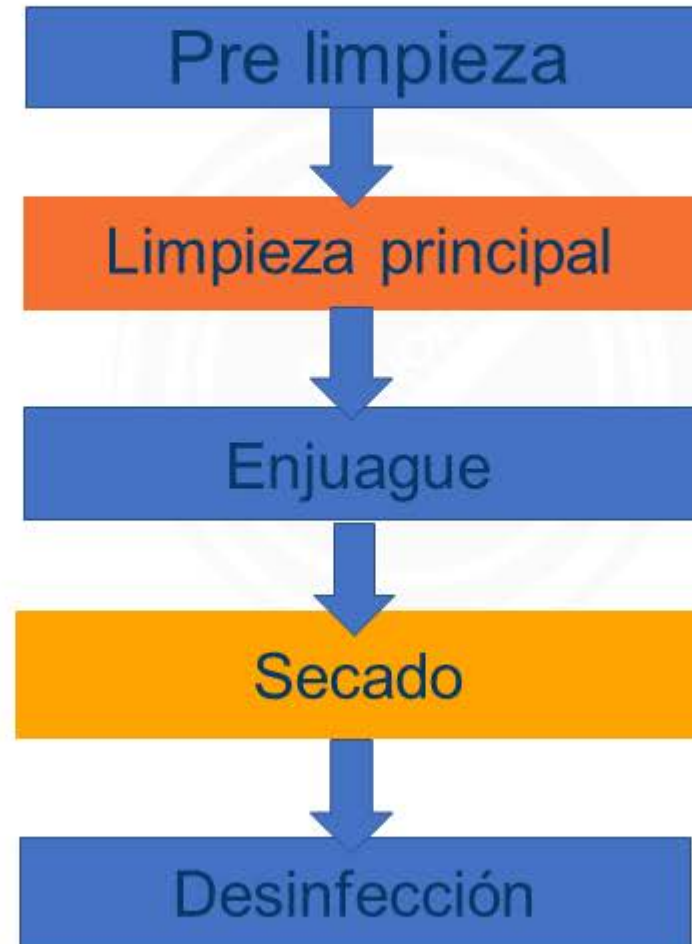
PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

PARTES DE UN PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

POES

Este manual debe establecer procedimientos a realizar durante las operaciones para garantizar un ambiente sanitario, donde se procese producto o se manipule.

Son Procedimientos diarios de Saneamiento de rutina que se realizan durante la operación con el fin de prevenir la contaminación directa o cruzada.

Procedimientos de limpieza y desinfección de los equipos, maquinaria y utensilios durante la producción, en los descansos entre turnos o medios turnos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

1. Control y seguridad de agua y hielo

Es utilizado como ingrediente, medio de transporte de productos; para la limpieza y desinfección de las instalaciones, utensilios, recipientes y equipos; la preparación de hielo y productos congelados. Un POES debe considerar las fuentes y el tratamiento del agua que entrara en contacto con el alimento o para preparar hielo.



Contenidos mínimos del procedimiento:

1. Especificar el tipo de uso del agua, ya que de ello dependerá el tipo de control y frecuencia de este.
2. Indicar el tipo de abastecimiento del agua, el cual puede ser particular o de una red pública. En caso de que sea particular, se debe implementar sistema de monitoreo de este.
3. Almacenamiento, señalando ubicación, capacidad de almacenamiento, responsable de limpieza y mantenimiento.
4. Sistema de distribución del agua al interior de la planta.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

2. Salud e higiene del personal

Los manipuladores de alimentos tienen un papel fundamental en la inocuidad de los alimentos, por lo que es de suma importancia:

- Estado de salud de los manipuladores
- Hábitos de higiene y comportamiento personal
- Uniforme de trabajo, apropiado a su actividad
- Capacitación

Contenidos mínimos del procedimiento:

1. Salud de los empleados, con el estándar ideal y pasos a seguir en caso de estas no se cumplan.
2. Presentación personal, uniforme adecuado y protección tal como cofia o gorro.
3. Hábitos higiénicos.
4. Flujo de personal en la planta y condiciones de ingreso a externos.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Lavado de manos

- El procedimiento debe establecer la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los servicios higiénicos, antes de ingresar a la planta de proceso, después de manipular desechos, al cambiar de actividad y todas las veces que sea necesario.

¿Cómo lavarse las manos?

¡Lávese las manos así cuanto esté visiblemente sucio! Si no, utilice la solución alcohólica

3 Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos



1 Rubbe las manos con agua.



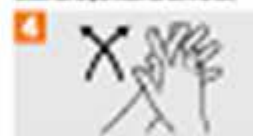
2 Despele con la palma de la mano una cantidad de agua suficiente para cubrir toda la superficie de las manos.



3 Rubbe las palmas de las manos entre sí.



4 Rubbe la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda, intercambiando los dedos y el codo.



5 Rubbe las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados.



6 Rubbe el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, apretando los dedos.



7 Rubbe con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, después con la palma de la mano derecha y el codo.



8 Rubbe la parte de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y el codo.



9 Enjuague las manos con agua.



10 Seque con una toalla desechable.



11 Gire la toalla para cerrar el grifo.



Las manos son seguras.

El lavado de manos es una de las medidas más importantes para prevenir la transmisión de enfermedades. Se debe realizar con agua y jabón, o con solución alcohólica, durante al menos 40 segundos. Este procedimiento es obligatorio en todas las plantas de procesamiento de alimentos.

Desarrollado por el Ministerio de Salud, Bogotá, 2010.





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Ejemplo: Planilla de Monitoreo Control de Salud e Higiene del Personal

LOGO EMPRESA	MONITOREO DE CONTROL SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL						Código:
							Revisión N°
NOMBRE	FECHA:			Hora:		ÁREA/SECCIÓN:	
	UNIFORME COMPLETO Y LIMPIO	UÑAS CORTAS	PELO CORTO / TOMADO	ZAPATOS LIMPIOS	COFIA CUBRE LAS OREJAS	AUSENCIA DE RELOJ O JOYAS	AUSENCIA DE MAQUILLAJE



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

3. Prevención de la contaminación cruzada

- Es la transferencia de contaminantes biológicos o químicos a los productos alimenticios cocidos o listos para el consumo, desde los alimentos crudos, desde los manipuladores de alimentos, desde las superficies o utensilios sucios, el ambiente donde se realiza la manipulación de los alimentos.
- **Contenidos mínimos del procedimiento:**

Buenas prácticas de higiene por parte del personal

Mantener el orden, limpieza y un manejo de desechos adecuado

Aplicación de un buen programa integrado de plagas

Asegurar un óptimo manejo de productos químicos

Prevenir la contaminación a través del agua

Contar con barreras físicas tales como áreas separadas para diferentes fines en la planta de proceso.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

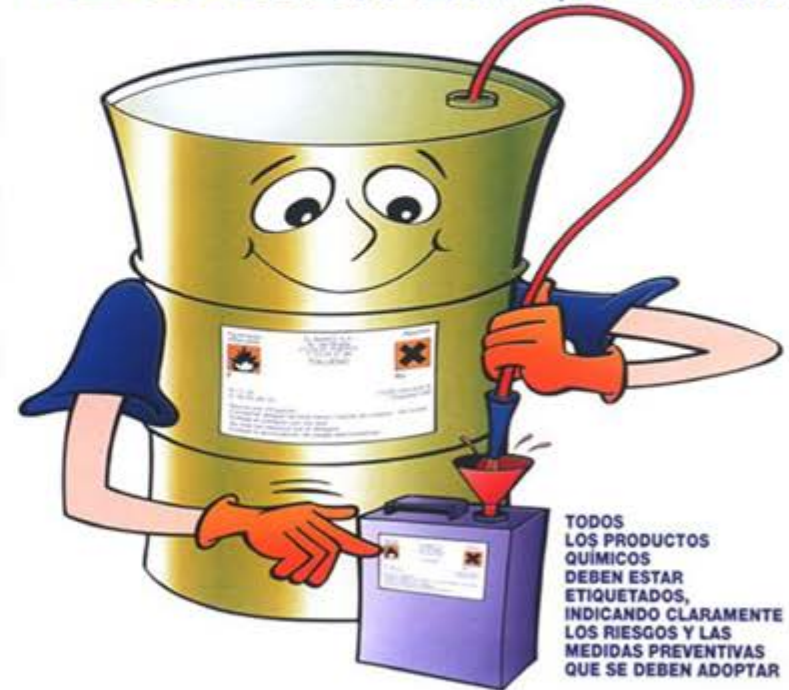
4. Etiquetado, almacenamiento y manejo de productos químicos

El correcto manejo de productos químicos contempla el rotulado, almacenamiento y uso de los compuestos químicos, de manera que no constituyan un peligro de contaminación cruzada para los alimentos.

Contenidos mínimos del procedimiento:

1. Recepción de productos químicos
2. Almacenamiento de productos químicos
3. Uso de productos químicos, acorde a las instrucciones del fabricante

AL TRASVASAR, RECUERDA ETIQUETAR





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

5. Aseo y sanitización de equipos, utensilios y estructura

El programa de limpieza y sanitización es un conjunto de operaciones que tienen como fin eliminar la suciedad y mantener controlada, dentro de los límites permitidos, la carga microbiana u otros contaminantes, preparando las instalaciones para el siguiente ciclo productivo.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Definición de áreas y equipos a limpiar

Frecuencia de limpieza

Productos a utilizar

Pasos para realizar la limpieza y pasos para realizar la sanitización

Control y manejo de desechos durante la operación



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Detallar las actividades que se deben realizar	¿Qué?
Descripción de actividades a realizar	¿Cómo se hace?
Responsable: Cargo	¿Quién?
Frecuencia	¿Cuándo?
	¿Cada cuánto tiempo?
Productos químicos	¿Con qué?
Acciones correctivas	¿Qué se hace cuando no esta limpio?
Registros	¿Qué registros evidencian las acciones?
Monitoreo	¿Cómo se inspecciona?
Responsable del monitoreo	¿Quién inspecciona?
Otros datos importantes: Equipos con los que se realiza, diluciones de los químicos, procedimientos de verificación, formato asociados.	



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

Ejemplo: programa de limpieza y sanitización

Qué	Cómo					Cuándo	Quien
AREA	SUPERFICIE / EQUIPO / UTENSILIO	PROCEDIMIENTO	PRODUCTOS QUÍMICOS	DOSIS	OBSERVACIONES	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Sala 1							
Sala 2							
Sala 3							
Sala 4							



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

6. Control de plagas

Las plagas de insectos, roedores y otras especies animales constituyen una importante amenaza a la inocuidad alimentaria, tanto por el transporte mecánico de gérmenes patógenos, como por la destrucción de los productos alimenticios que provocan.

Contenidos mínimos del procedimiento:

Medidas para impedir el acceso y el anidamiento: Que incluyan barreras físicas, sanitización del medio, BPM y mantenimiento de instalaciones.

Procedimientos detallados de tratamientos de erradicación y control de plagas





PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

VERIFICACIÓN DEL POES

- Deberá existir un responsable de Control de Calidad que evalúe o audite la aplicación del POES, para ello deberá hacerlo a través de registros de verificación y el seguimiento de las acciones correctivas y/o preventivas, que permitan verificar su adecuada implementación.
- En acciones correctivas/preventivas, deben adoptarse cuando ocurren desviaciones de los procedimientos de sanitización establecidos.

REGISTROS

- Los registros del procedimiento POES deberán permanecer en las áreas correspondientes de planta por 48 horas, esto incluye el registro de verificación y el de seguimiento de las acciones correctivas.
- Además de analizar registros, deberá implementarse un programa de muestreo de superficies y equipos que tengan contacto directo con el producto, para confirmar la eficacia del programa de sanitización del establecimiento.



PROGRAMA PRE REQUISITO DEL SISTEMA HACCP

PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

En las plantas de alimentos el complemento a las BPM es el Plan de Higiene y Saneamiento (PHS). Este debe ser un documento accesible y de fácil entendimiento por todo el personal.

La palabra “saneamiento” se refiere a todas las prácticas higiénicas para la limpieza y desinfección de todo aquello que entre en contacto con los alimentos, por lo que se incluye: higiene del personal, limpieza de ambientes, control de plagas, entre otras.

De esta manera, se asegura que las instalaciones de la planta se encuentren limpias tanto en el interior como en los alrededores.

Para elaborar un plan adecuado de Higiene y Saneamiento es importante responder algunas preguntas básicas:

¿Por qué limpiamos?

Porque así retiramos los contaminantes, reducimos la posibilidad de ocasionar merma en los productos y evitamos el riesgo de ocasionar enfermedades.

¿Qué se limpia y desinfecta?

Las instalaciones y componentes de la planta: pisos, paredes, techos, puertas, ventanas, etc. Asimismo, equipos, superficies e implementos no descartables.

¿Qué es limpiar y desinfectar?

Es un proceso que sigue el siguiente orden: limpieza en seco (barrido de pisos), pre-enjuague (hasta retirar visualmente la suciedad), lavado con detergente, enjuague para retirar el detergente, inspección y finalmente la sanitización. Los detergentes y desinfectantes a utilizarse siempre deben contar con indicaciones visibles y registro de SENASA.

¿Cuándo limpiar y desinfectar?

El momento y la frecuencia dependerán del tipo de materiales, el uso que se haga y el horario de mayor actividad en la planta. El protocolo general indica que se debe limpiar, luego de cada proceso.

¿Quién debe realizar la limpieza y desinfección?

Se debe designar como rotará la responsabilidad de limpieza de la planta dentro del personal disponible. Para la limpieza los operarios deberán usar indumentaria distinta a la de producción.

¡Gracias!



Centro de
Especializaciones
Noeder

Conócenos más haciendo clic en cada botón

