

CURSO:

Otecinnovachile Spa.

**“Formación de Auditor Interno NCh
2861-Sistema de Análisis de Peligros y
Puntos Críticos de Control”**



Objetivos del curso:



- ✓ Establecer e implementar un sistema de auditorías basado en la norma NCh 2861:2011 – HACCP el cual permitirá mejorar, revisar y modificar los procesos.
- ✓ Formular y generar los conocimientos necesarios para poder planificar el sistema de auditorías internas dentro de la organización.



actualmente en
la industria alimentaria?



Jornada 1

¿Qué está ocurriendo actualmente en el entorno de la industria alimentaria en el mundo?



¿Qué está ocurriendo actualmente en el entorno de la industria alimentaria en el mundo?



Dado los acontecimientos, hoy la industria debe cuidar



¿Qué medidas se han tomado a nivel Mundial?



Global Food Safety Initiative

Alimentos inocuos para los consumidores en todas partes



GFSI
Global Food
Safety Initiative

¿Qué es GFSI?



La Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria (GFSI por su sigla en inglés)



Visión de GFSI

Alimentos seguros para los consumidores, en todas partes.

Misión de GFSI

Proporcionar mejora continua en la gestión de sistemas de seguridad alimentaria para garantizar que se proporcionan alimentos seguros para los consumidores en todo el mundo

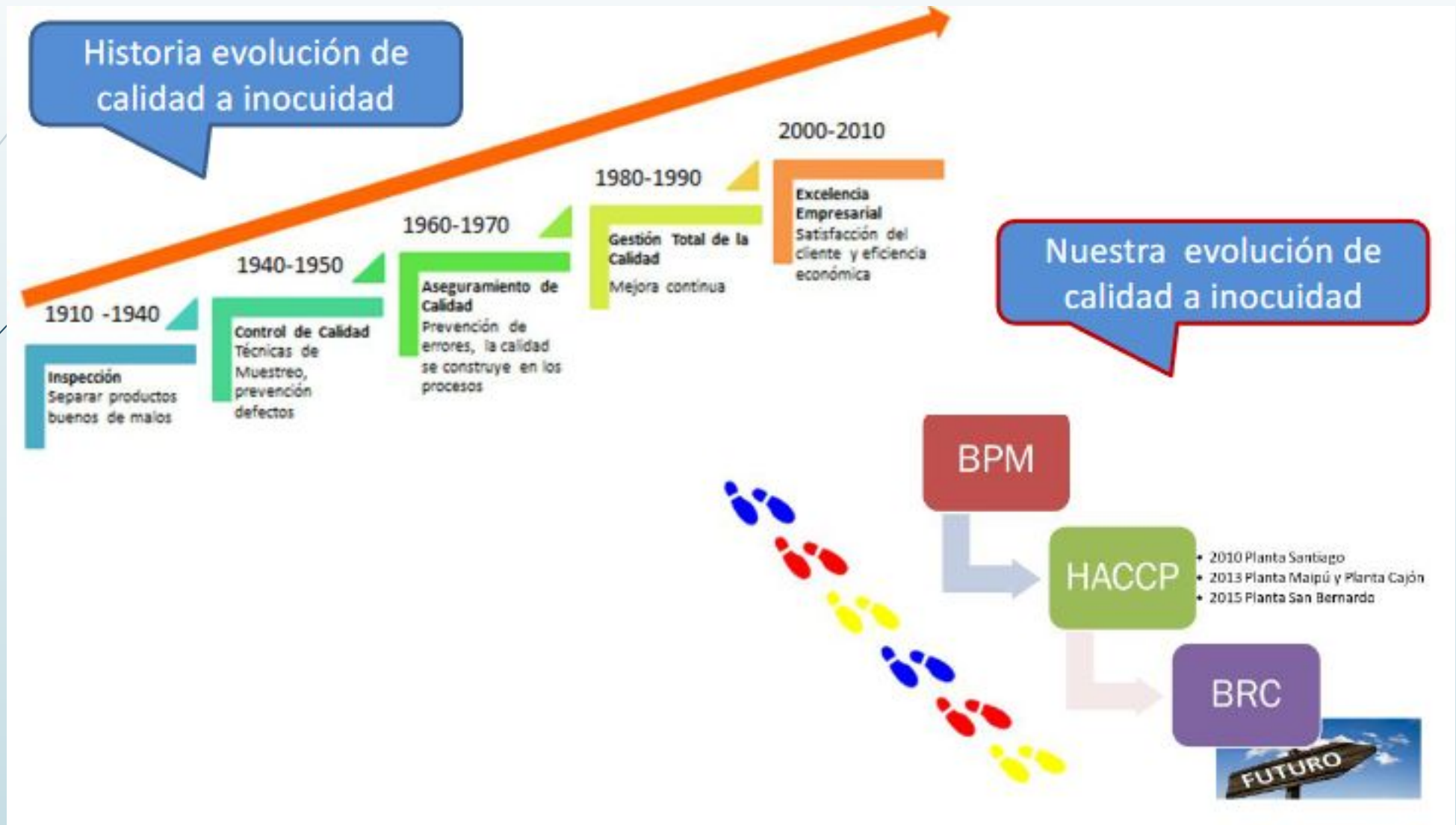
Estándares Reconocidos por GFSI





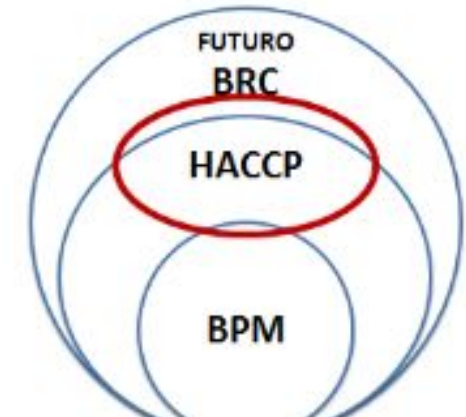
¿Cómo creen ustedes que ha sido el camino que se ha recorrido en la industria de alimentos y en nuestra Planta para cumplir las nuevas exigencias de la autoridad y de mercado?

Evolución desde Calidad a Inocuidad



Hazard
Analysis and
Critical
Control
Points

¿Qué es
HACCP?



HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Points

APPCC

Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control NT 174 2015 (RSA – DS977)

Proceso sistemático y **preventivo que garantiza la inocuidad** alimentaria .

En él se identifican, evalúan y previenen los peligros de contaminación de alimentos.



Objetivo del HACCP



Prevenir, eliminar o reducir los peligros, a fin de asegurar la inocuidad de los alimentos y ser capaz de probarlo.



Pirámide del HACCP



El éxito de implementación de un Sistema HACCP esta basado en una **correcta y sólida implementación de un Programa de Prerrequisitos.**



Programa de Prerrequisitos



Programa de Prerrequisitos (PPR o PRP por sus siglas en inglés):

las Buenas Prácticas de Manufactura, los Procedimientos Operacionales Estandarizados de Sanitización (SSOP o POES) y los Procedimientos Operacionales Estandarizados (SOP o POE). (NT 174)



La fabricación de productos alimenticios debe registrarse por NORMAS que garanticen su adecuada elaboración, y en consecuencia, su calidad e inocuidad.



BPM

Buenas Prácticas de Manufactura

BPF

Buenas Prácticas de Fabricación

BPE

Buenas Prácticas de Elaboración

GMP

Good Manufacturing Practices



Buenas Prácticas de Manufactura BPM



Comprenden las prácticas aplicadas de **higiene**, orientadas a asegurar las condiciones básicas y favorables necesarias para la producción de alimentos inocuos y que están en conformidad con lo códigos, normas, leyes y reglamentos. (NT 174)



¿Cuál es el alcance de las BPM?



Instalaciones



Equipos



Personal Manipulador



Documentación

Programa de Prerrequisitos



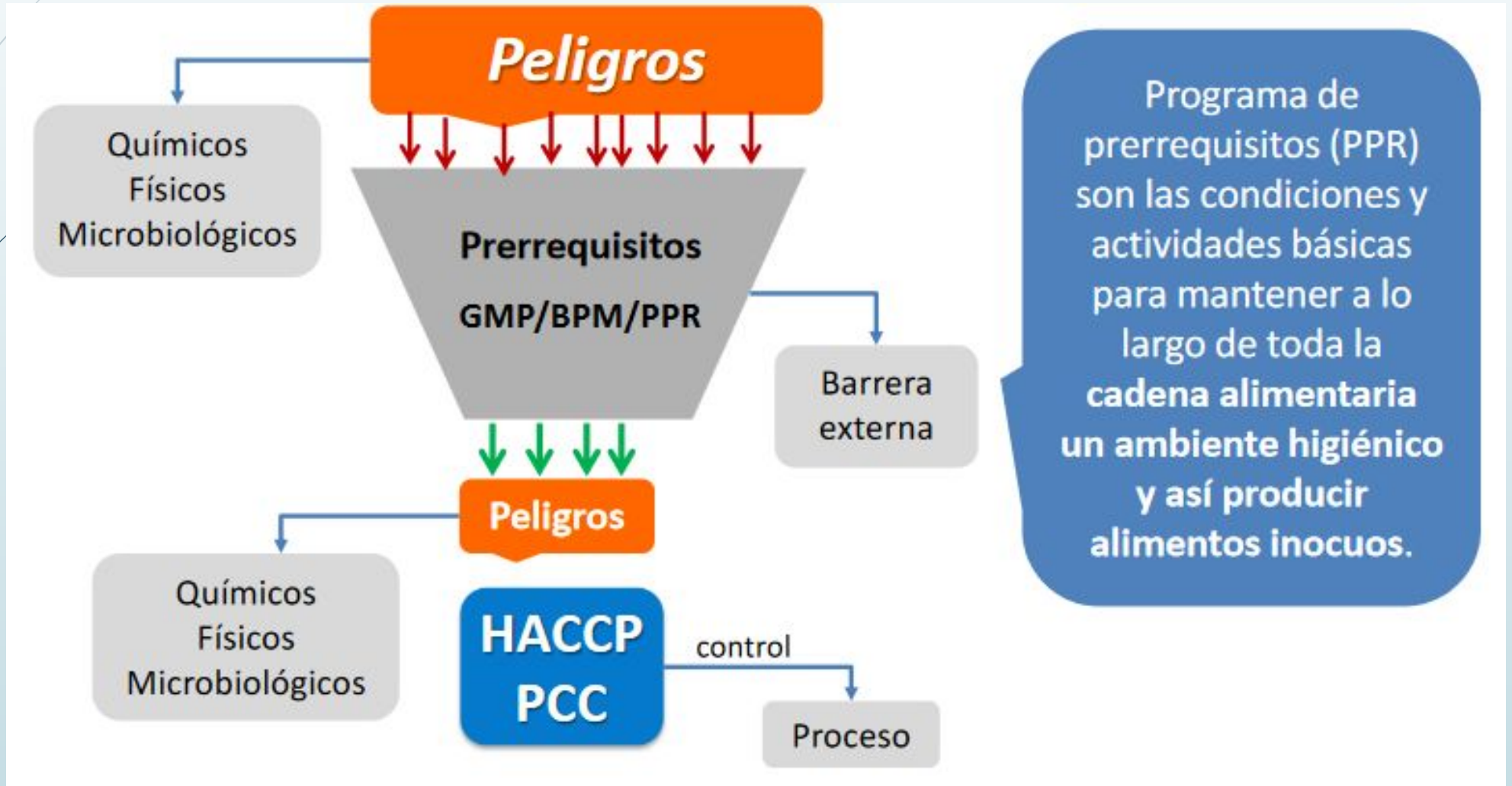
- Son un componente esencial de las operaciones de un establecimiento.
- Son prácticas obligatorias requeridas antes de implementar un HACCP.



Objetivo

Evitar que los **peligros potenciales** de **bajo riesgo** se transformen en **alto riesgo** como para poder afectar en forma adversa la seguridad del alimento.

¿Cuál es la Importancia de las BPM/PPR?



Con el cumplimiento del programa de
prerrequisitos se procura mantener el control
preciso y continuo sobre:



- Edificios e instalaciones
- Equipos y utensilios
- Personal manipulador de alimentos
- Requisitos higiénicos de fabricación
- Aseguramiento y control de calidad
- Saneamiento
- Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización.



Las BPM son un Requisito Legal



El Ministerio de Salud, mediante el Reglamento Sanitario de los Alimentos, establece las condiciones sanitarias a que deberá ceñirse la producción, importación, elaboración, envase, almacenamiento, distribución y venta de alimentos para uso humano.

➤ Reglamento Sanitario de los Alimentos **Decreto Supremo 977.**

Fecha Publicación :13-05-1997

Fecha Promulgación :06-08-1996



¿Quién Fiscaliza el cumplimiento de las BPM?



La Secretaría Regional Ministerial (SEREMI) de salud puede fiscalizar el cumplimiento de la legislación.

¿Qué pasa si no cumpla la LEY?



Nuestros procedimientos nos dicen como Hacer las actividades



SOP / POE

- Standard Operating Procedure
- Procedimiento Operacional Estándar



SSOP / POES

- Sanitation Standard Operating
- Procedure Procedimiento Operacional Estándar de Saneamiento



GMP/BPM

SSOP/POES Documentos donde está descrito la manera segura y eficiente de cómo llevar un programa de higiene de la planta.



Etiquetado,
almacenamiento y
manejo de Productos
Químicos



Manejo de Desechos



Higiene y Salud del
personal



Aseo y sanitización de
equipos, utensilios y
estructuras



Control y Seguridad de
agua y hielo



Prevención de la
contaminación cruzada



Control de Plagas

NT 174-2015

Previenen la contaminación física, química y/o
microbiológica

SSOP/POES

Documentos donde está descrito la manera segura y eficiente



de
la p



Mantenimiento de
equipos, utensilios y
estructura



Trazabilidad



Retiro y recuperación



Capacitación



Calibración y
contrastación de
equipos



Proveedores



Materias primas y
material de empaque



Investigación y
retroalimentación de
reclamos

NT 174-2015

**Al seguir instrucciones escritas todos lo hacemos igual
y evitamos cometer errores.**

¿Cómo comprobamos que lo que está escrito es lo que se hace ?



Observando y Registrando



Desarrollo de los prerrequisitos y mejora continua PHVA



Monitoreo y Registros



Secuencia planificada de observaciones o mediciones relacionadas con el cumplimiento de una buena práctica en particular.

Monitoreo:



Registro:

Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia objetiva de actividades desempeñadas.

Veamos algunos ejemplos de alcance de BPM en el R.S.A.



CEjemplos de GMP/ BPM Personal R.S.A



Artículo 55 RSA

El personal que manipula alimentos deberá lavarse y cepillarse siempre las manos antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los servicios higiénicos, después de manipular material contaminado y todas las veces que sea necesario.

Higiene del personal

Ropa de trabajo.



Art. 56 RSA.

Los manipuladores deberán mantener una esmerada limpieza personal mientras estén en funciones debiendo llevar ropa protectora, tal como: cofia o gorro que cubra la totalidad del cabello, y delantal. Estos artículos deben ser lavables, a menos que sean desechables y mantenerse limpios.

Ejemplos de GMP/ BPM Personal R.S.A.



Higiene del personal

Art. 57 RSA.



En las zonas en que se manipulen alimentos deberá prohibirse todo acto que pueda contaminar los alimentos, como: comer, fumar, masticar chicle, o realizar otras prácticas antihigiénicas, tales como escupir.

Personal

Salud

Art. 53 RSA.

La empresa tomará las medidas necesarias para evitar que el personal que padece o es portador de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o tenga heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarrea, trabaje en las zonas de manipulación de alimentos en las que haya probabilidad que pueda contaminar directa o indirectamente a éstos con microorganismos patógenos. Toda persona que se encuentre en esas condiciones debe comunicar inmediatamente al supervisor su estado de salud.



Ejemplos de GMP/ BPM Instalaciones R.S.A.



Instalaciones - Emplazamiento



Art. 22 RSA.

Los establecimientos deberán estar situados en zonas alejadas de focos de insalubridad, olores objetables, humo, polvo y otros contaminantes y no expuestos a inundaciones.

Art. 23 RSA.

Las vías de acceso y zonas de circulación que se encuentren dentro del recinto del establecimiento o en sus inmediaciones, deberán tener una superficie dura, pavimentada o tratada de manera tal que controlen la presencia de polvo ambiental.

Edificio y áreas de trabajo



- *Las estructuras* deben estar sólidamente construidas con materiales resistentes, fáciles de mantener, limpiar y sanitizar.(Art. 25)
- *Las paredes*, se construirán de materiales impermeables, no absorbentes, lavables y atóxicos y serán de color claro.(Art. 25.b)
- *Los pisos* deberán estar contruidos de manera que el desagüe y la limpieza sean óptimas (Art. 25.a)

FIN DE JORNADA 1

Otecinnovachile Spa.

