



Otecinnovachile Spa.

CURSO:

**“BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA - BPM
EN LA INDUSTRIA
ALIMENTARIA”**



Prácticas de Manufactura

Materias Primas, Aditivos y Envases

**Calidad Sanitaria de
las Materias Primas
y Aditivos
Alimentarios**

**Caducidad de las
Materias Primas**



Almacenamiento

Almacenamiento de Materias Primas, Envases y Productos Terminados



Almacenamiento de Productos Perecibles



Condiciones de Almacenamiento de Productos no Perecibles



Condiciones de Almacenamiento de Productos Perecibles



Identificación de Lotes





GESTIÓN de la CONTAMINACIÓN CRUZADA

Deberá haber sistemas que permitan **reducir el riesgo de contaminación de los alimentos por cuerpos extraños**, como fragmentos de vidrios o de metal de la maquinaria, polvo, sustancias químicas indeseables, entre otras.

En la fabricación y elaboración se utilizarán, en caso necesario, **dispositivos necesarios o de detección**.

Además, la organización debe tener también en cuenta una correcta y efectiva **gestión de alérgenos** para prevenir la contaminación cruzada.



MANTENIMIENTO de EQUIPOS e INSTALACIONES

Tanto las instalaciones como los equipos deberán mantenerse en un **estado óptimo** de reparación.

Se deben describir los **mantenimientos** (preventivos y correctivos) que deben hacerse sobre las instalaciones y equipos de la organización.

Hay que garantizar el **perfecto funcionamiento** de todos los equipos (equipos de frío, termómetros, dosificadoras, etc.) así como su **integridad** (suelos, puertas, ventanas, etc.) y, las estructuras del interior de las instalaciones alimentarias deberán estar sólidamente construidas con materiales duraderos y ser fáciles de mantener, limpiar y, cuando proceda, desinfectar.

“Hay que GARANTIZAR que los equipos estén calibrados/verificados para poder CONFIAR en la medición que aporta.”



CONTROL OPERACIONAL

El objetivo del control de las operaciones es **producir alimentos inocuos**. Esto se da por medio de procedimientos operativos adaptados a productos e ingredientes, su formulación, composición, proceso, distribución y consumo.

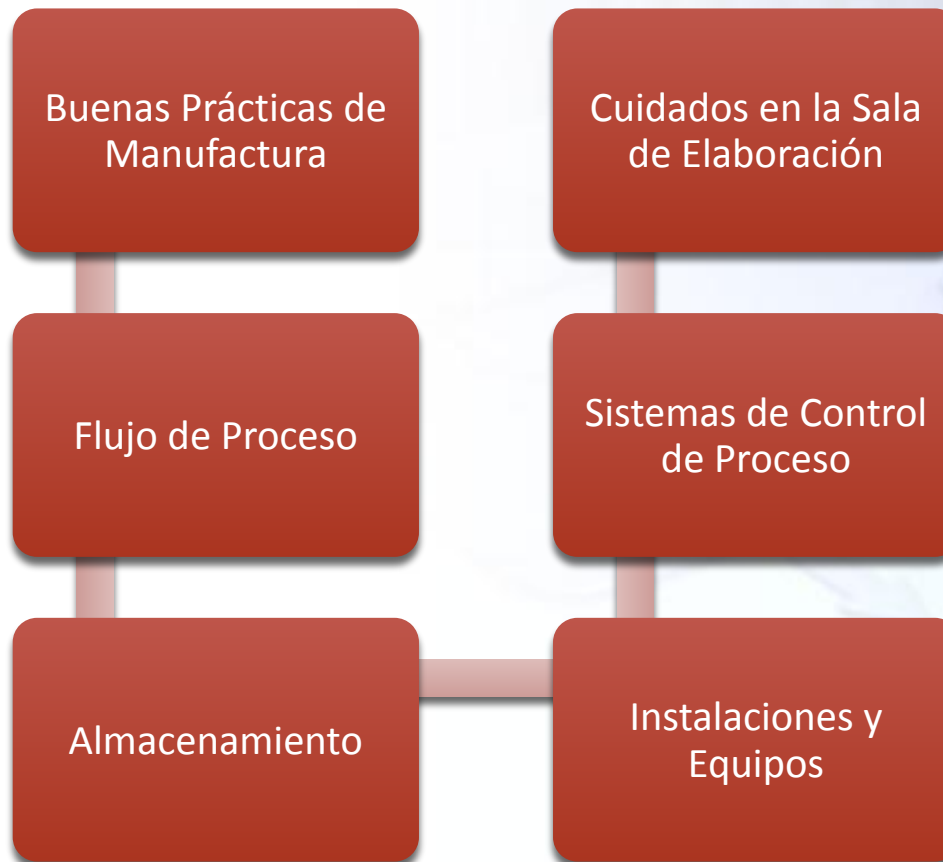
Esos procedimientos se aplican en la producción y manipulación de los alimentos. Debe realizarse la planificación, implementación, monitoreo y revisión de la **eficiencia de los sistemas de control**.

**“PLANIFICACIÓN BAJO
CONDICIONES CONTROLADAS”.**



Buenas Prácticas de Manufactura

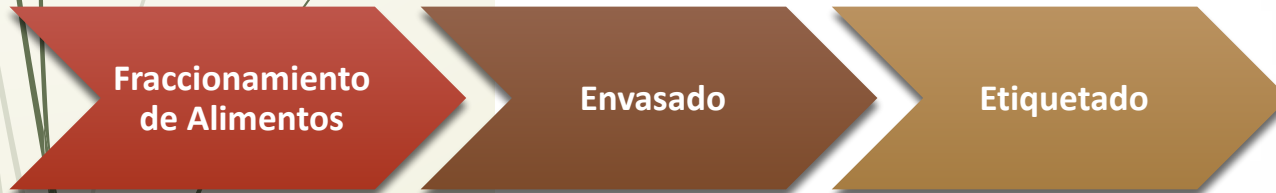
Aspectos Operativos





Buenas Prácticas de Manufactura

Fraccionamiento y Envasado





TRAZABILIDAD y RETIRO de PRODUCTO

Permitir la **identificación de los lotes de productos** y su relación con los lotes de materias primas, materiales de envasado en contacto directo con los alimentos o destinado a entrar en contacto con el alimento, y los **clientes a los que van dirigidos**.

“La efectividad de la trazabilidad debe ser probada con un ejercicio de trazabilidad o simulacro de retiro de productos del mercado”

También, debe existir un procedimiento que permitan una **rápida y completa recuperación de cada lote del producto existente en el mercado**. Cuando un producto se retira, porque representa un riesgo inmediato a la salud, otros productos elaborados en condiciones semejantes y que puedan representar un peligro similar a la salud pública, deben ser **evaluados en cuanto a su inocuidad y ser retirados** del mercado, si fuera necesario.



ALMACENAMIENTO

La **prevención de peligros** comienza con el control del material recibido. El grado de control ejercido sobre esos productos debe ser proporcional al riesgo existente.

Deben aplicarse las **especificaciones** según la naturaleza de la materia prima. Los productos o materias primas deben **inspeccionarse y clasificarse antes del procesamiento**.

Además, debe realizarse una **rotación efectiva en las existencias de productos o materia prima** por medio del sistema PEPS, por ejemplo.



TRANSPORTE y DISTRIBUCIÓN

El transporte de alimentos está sometido a requisitos de higiene que pretenden **preservar la inocuidad y características del producto alimentario** para el consumidor final.

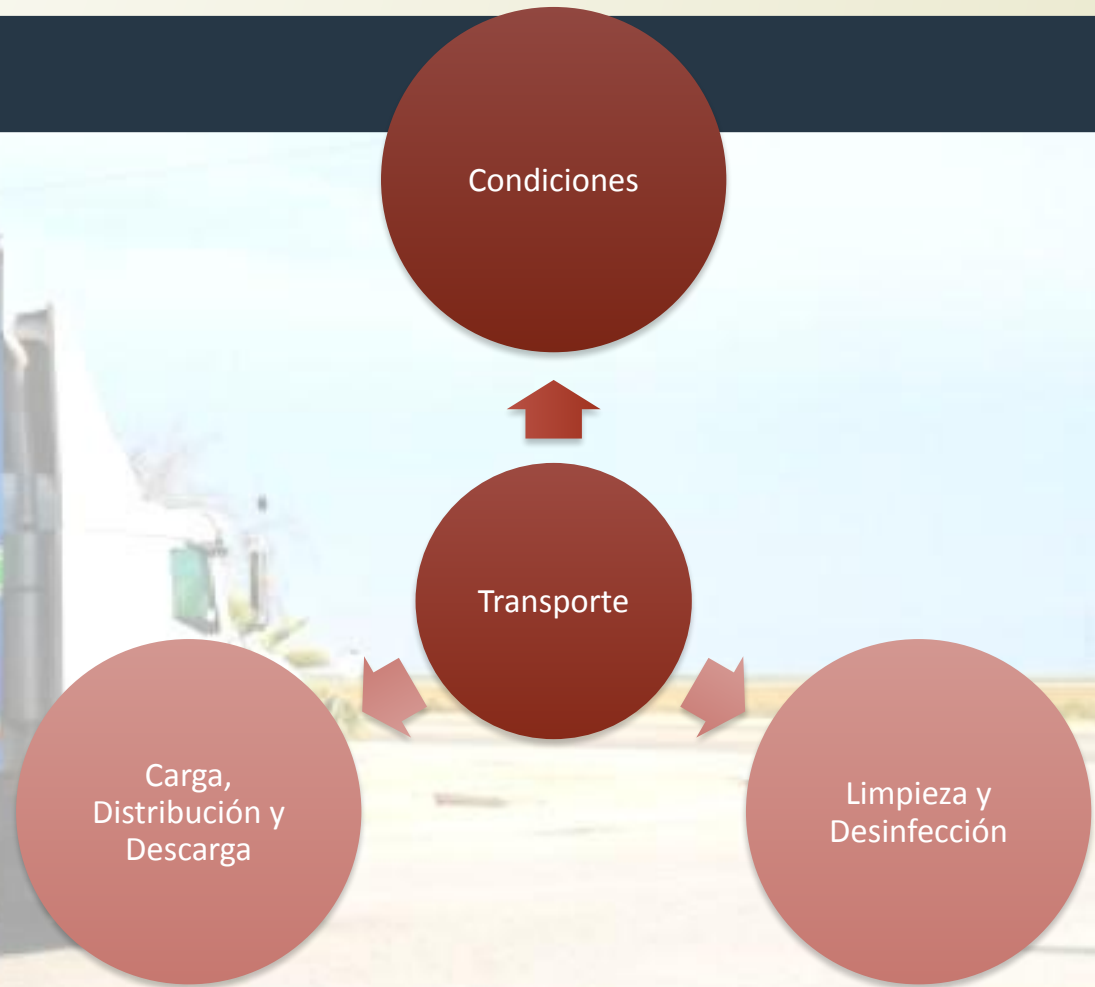
La organización debe establecer que **critérios son los óptimos para el transporte y distribución de su producto** (temperatura, humedad, ausencia de luz solar...). Los medios de transporte empleados deben ser **aptos para transportar alimentos**.





Buenas Prácticas de Manufactura

Transporte





¿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.



PLAN de FORMACIÓN

Todas las personas empleadas en operaciones relacionadas con los alimentos que vayan a tener contacto directo o indirecto con los alimentos, deberán recibir **capacitación y/o instrucción a un nivel apropiado para las operaciones que vayan a realizar.**

La capacitación es de **fundamental importancia** para cualquier sistema de higiene de los alimentos.

Una capacitación y/o instrucción y supervisión insuficientes sobre la higiene de cualquier persona que intervenga en operaciones relacionadas con los alimentos, representa una **posible amenaza para la inocuidad** de los productos alimenticios.

“La formación es un requisito indispensable para ser un empleado competente”



Buenas Prácticas de Manufactura

CAPACITACIÓN

• Todo el personal que opere en las zonas de producción, debe capacitarse en buenas prácticas de higiene por lo menos una vez al año:

- ✓ Higiene personal
- ✓ Naturaleza de los productos
- ✓ Procesamiento de alimentos
- ✓ Grado y tipo de producción o preparación
- ✓ Condiciones de almacenamiento
- ✓ Tiempo de vida útil o caducidad
- ✓ Repercusión del producto en la salud del consumidor





Verificación de las BPM's

- ❖ Verificación mediante inspecciones
- ❖ Auditorias
- ❖ Métodos analíticos





Beneficios en la Gestión de Seguridad Alimentaria **BAJO BPM**



¿A QUIÉN VA DIRIGIDO?

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se aplican en todos los procesos de elaboración y manipulación de alimentos, y son una herramienta fundamental para la obtención de productos inocuos.

Además, son aplicables en diferentes giros y sectores como: elaboración de medicamentos, cosméticos, productos médicos y farmacéuticos, entre otros.

DESARROLLA EL POTENCIAL DE TU ORGANIZACIÓN:

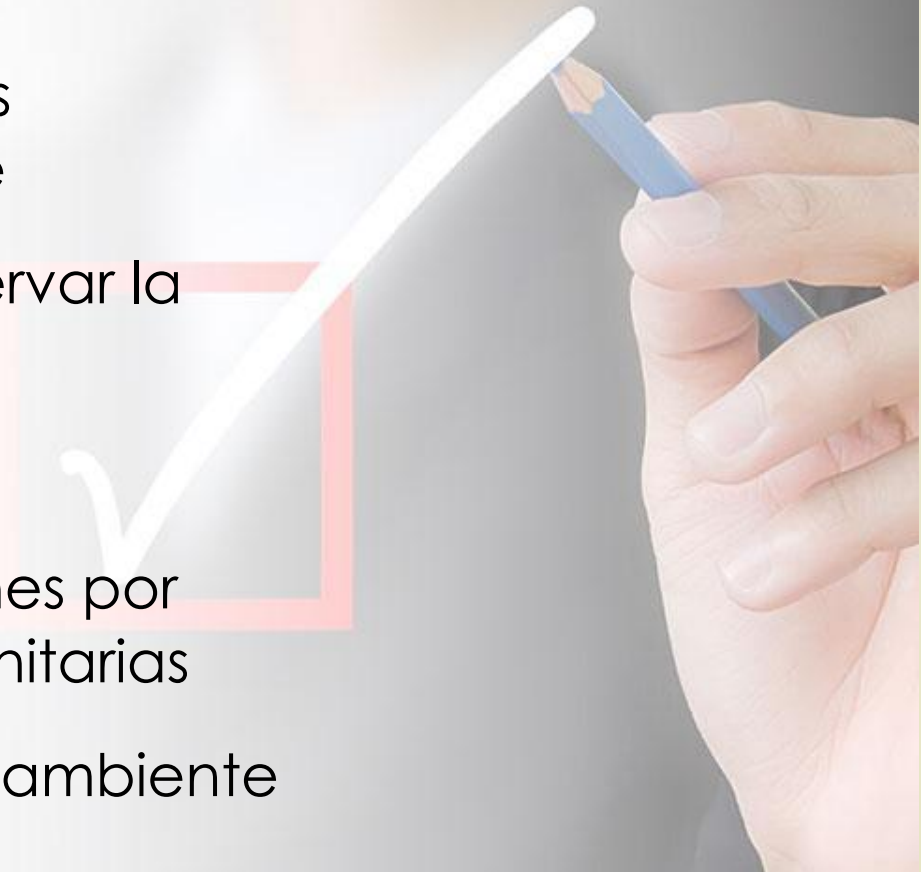
- | | | | |
|----|---|----|--|
| 01 | Mejorar los Sistemas de Calidad de la empresa | 06 | Minimiza el riesgo de contaminación a la población |
| 02 | Mejora de reputación | 07 | Mejorar el proceso de producción |
| 03 | Mejora las relaciones con las Autoridades de inocuidad de | 08 | La trazabilidad y el programa de retiro de producto de mercado ayudan a hacer frente a problemas de inocuidad. |
| 04 | Demuestra conformidad con los requisitos legales nacionales e internacionales | 09 | Demuestra a la sociedad el compromiso de la organización con la seguridad alimentaria. |
| 05 | Personal capacitado y consciente de sus actividades de desempeño | 10 | Evita sanciones por incumplimiento de Sanidad |

Y muchos más...



Beneficios

- Que el producto cumpla las especificaciones del cliente
- Asegurar la calidad y preservar la inocuidad
- Cumplir la normatividad
- Evitar al empresario sanciones por parte de las autoridades sanitarias
- Garantizar la seguridad del ambiente y del personal

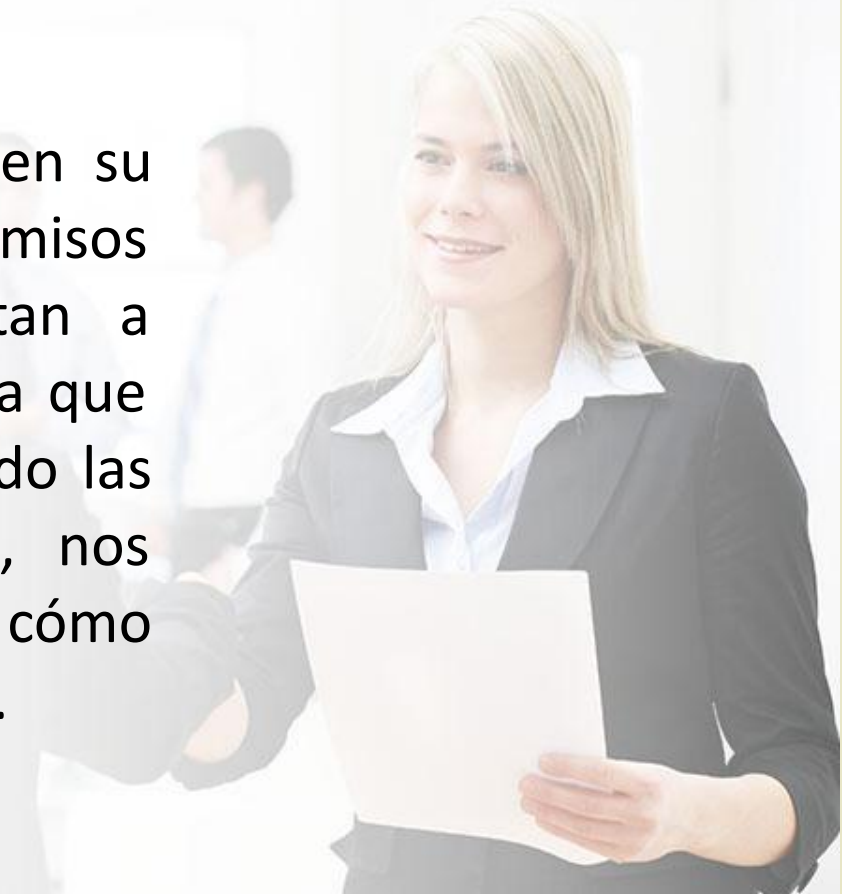




Conclusiones

Conclusión

Más allá de las ganas de hacer bien su trabajo existen fuerzas y compromisos legales y morales que nos invitan a realizar nuestras tareas de tal forma que no dañemos a nadie, en este sentido las Buenas Prácticas de Manufactura, nos indican cómo lo podemos hacer y cómo podemos saber que está bien hecho.



FIN DE JORNADA 4
Otecinnovachile Spa.

