



Otecinnovachile Spa.

**CURSO:**

**“INTERPRETACION DE LA  
NORMA NCh 2861:2011 - HACCP”  
(Considerando la NT 174-2015)**



# Objetivo

Desarrollar y gestionar un sistema de inocuidad basado en los principios del HACCP, de acuerdo a la regulación vigente (Norma técnica 174.2015)



## OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- ✓ Entender qué son los Prerrequisitos y su importancia en el proceso productivo.
- ✓ Revisar la relación de los prerrequisitos (BPM) y la reducción o eliminación de peligros generales para garantizar la inocuidad alimentaria.
- ✓ Conocer los 12 pasos y 7 principios del HACCP contenidos en el punto N° del Plan HACCP de la Planta.



# ¿Qué está ocurriendo actualmente en la industria alimentaria?





# ¿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 es GFSI?

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



**GFSI**  
Global Food  
Safety Initiative

### **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?

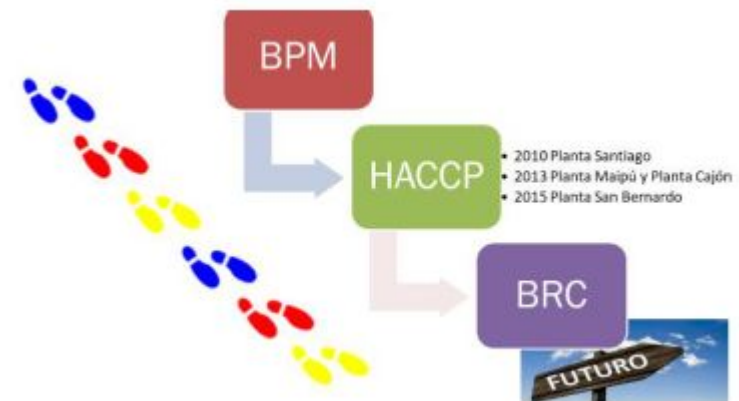


# Evolución desde Calidad a Inocuidad

## Historia evolución de calidad a inocuidad



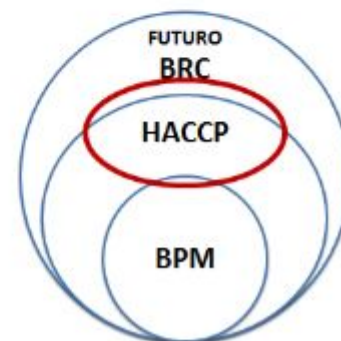
## Nuestra evolución de calidad a inocuidad





**H**azard  
**A**nalysis and  
**C**ritical  
**C**ontrol  
**P**oints

¿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 regirse 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.

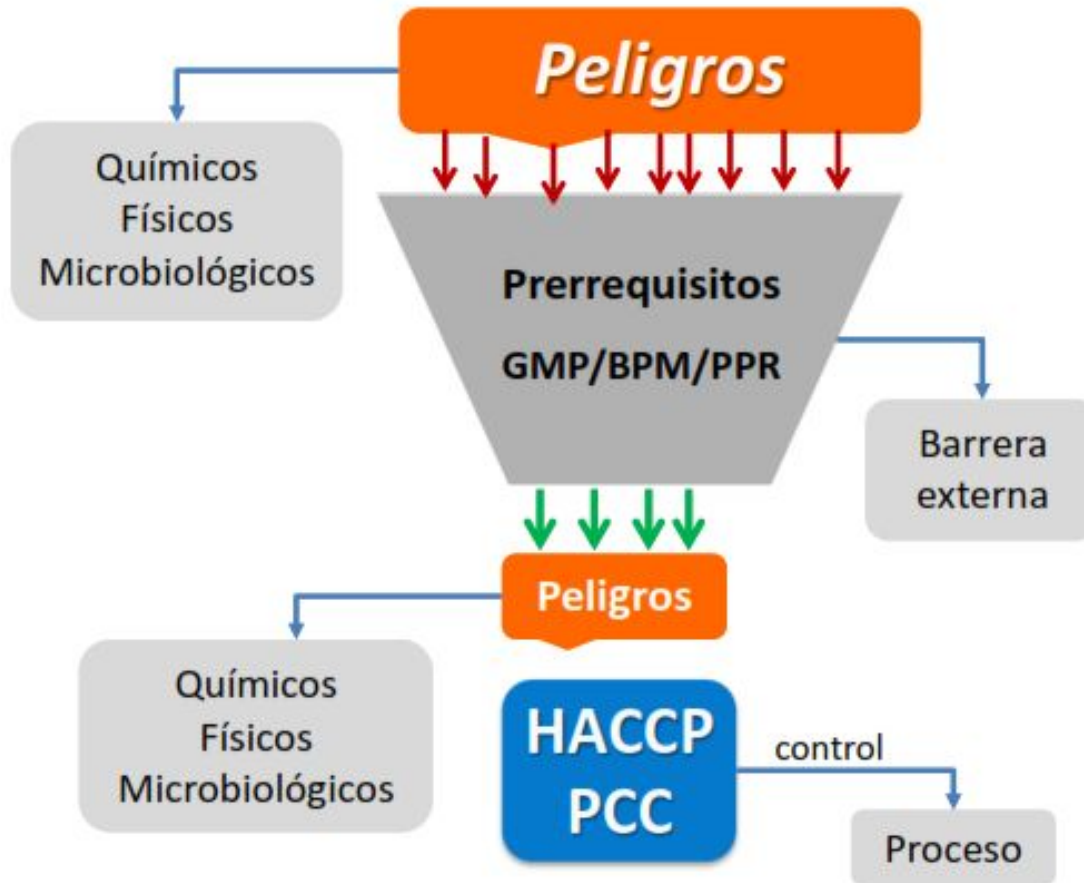


### Objetivo

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?



Programa de  
prerrequisitos (PPR)  
son las condiciones y  
actividades básicas  
para mantener a lo  
largo de toda la  
**cadena alimentaria**  
un ambiente higiénico  
y así producir  
alimentos inocuos.



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

Previene la contaminación física, química y/o  
microbiológica



# SSOP/POES

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



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.





# Ejemplos 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 Personal 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.

