



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**



Buenas Prácticas de Manufactura

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.

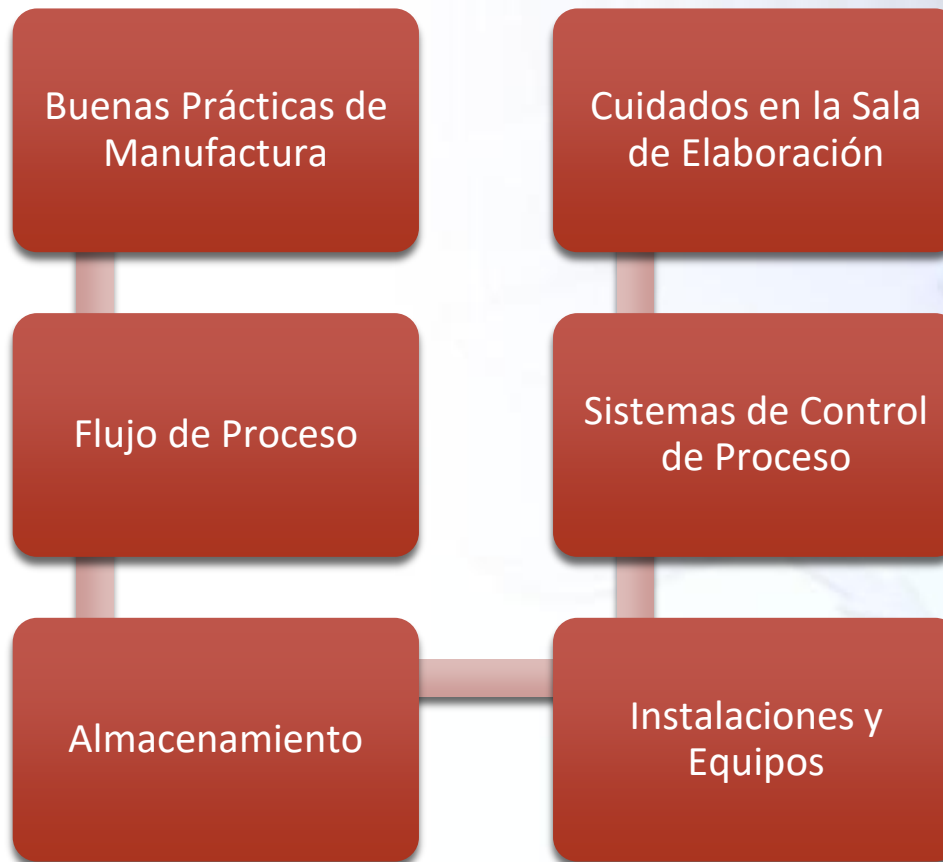
Esos procedimientos se aplican en la producción y manipulación de los alimentos. Debe realizarse la planificación, implementación, monitoreo y revisión de la **eficiencia de los sistemas de control**.

**“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 **criterios 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





Buenas Prácticas de Manufactura

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 |

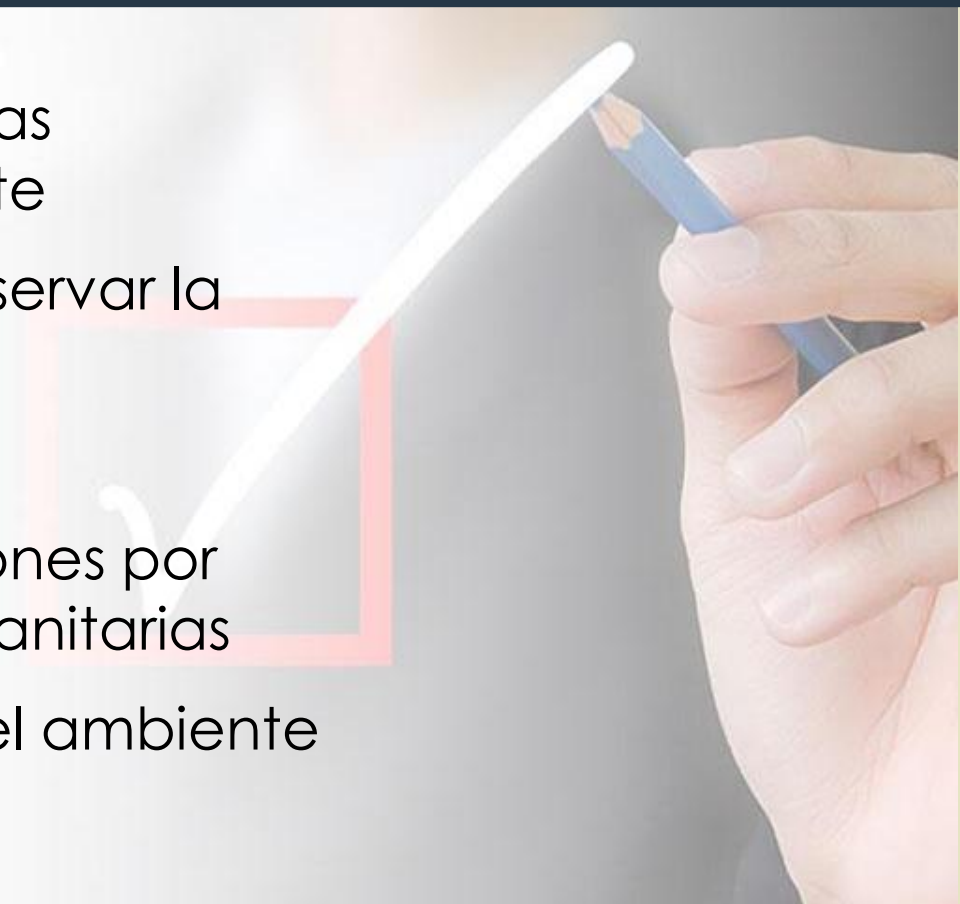
Y muchos más...



Buenas Prácticas de Manufactura

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

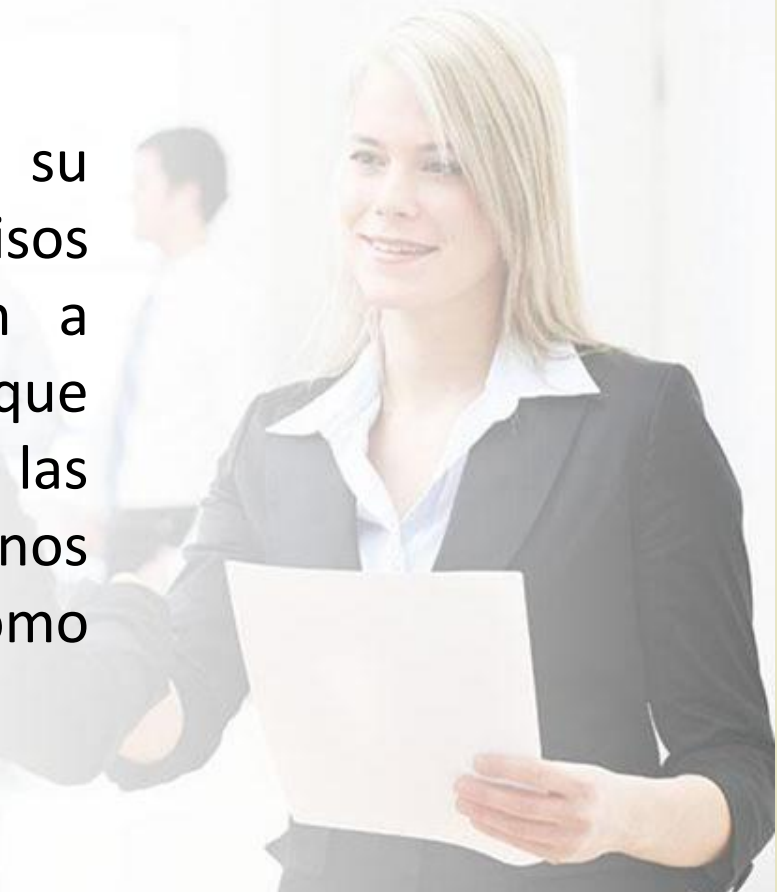




Conclusiones

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.

