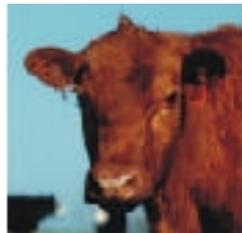




HACCP y BRC



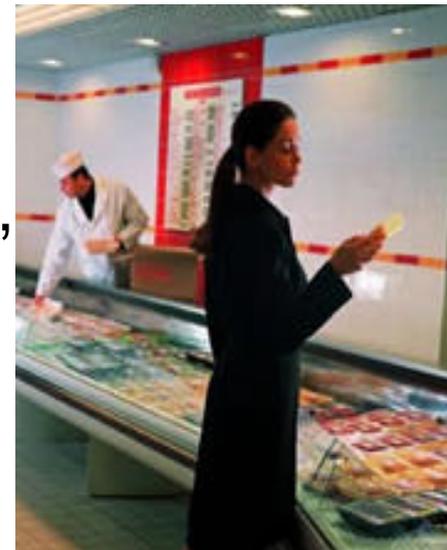
Herramientas para el aseguramiento de la inocuidad



Contexto Internacional

Aumento de exigencias en:

- ✓ Inocuidad
- ✓ Trazabilidad & Transparencia
- ✓ Calidad
- ✓ Respeto por el medioambiente, bienestar animal
- ✓ y sustentabilidad de los recursos naturales



El *Desafío* para el sector alimentario

- ✓ Ofrecer garantías de seguridad y calidad para el consumidor,
- ✓ y ser capaces de demostrarlo, para ser competitivos en un mercado cada vez más exigente.



¿Cómo?

Herramientas para la competitividad

¿Cómo
garantizar
**INOCUIDAD &
CALIDAD?**



Implementando un sistema de
aseguramiento de la inocuidad
& calidad en la producción &
manipulación de alimentos

¿Cómo
demostrarlo?



✓ **Certificándolo**





Inocuidad o Seguridad alimentaria

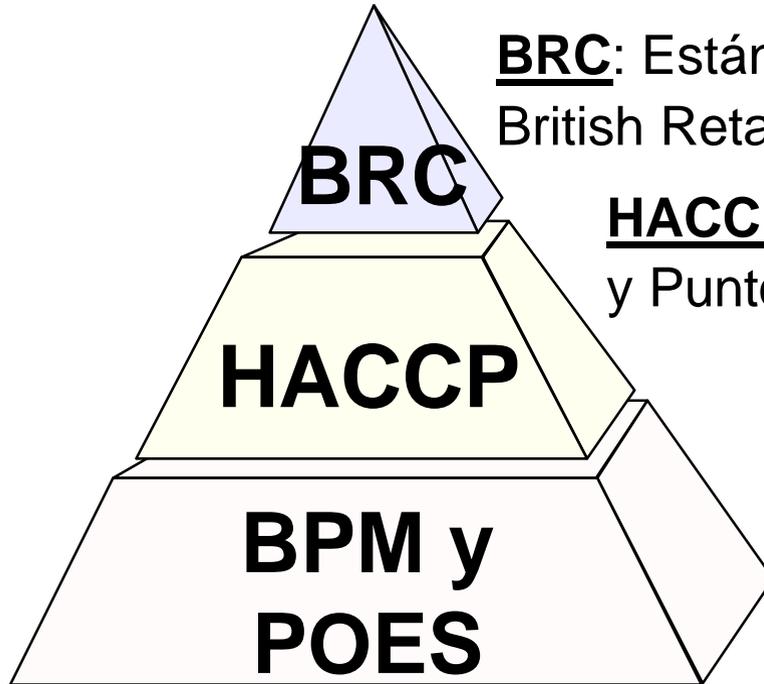
ímplicito en la calidad

La garantía de que los alimentos no causen daños al consumidor preparados o ingeridos de acuerdo con su uso previsto.

(FAO / WHO, 1997).



Herramientas de Aseguramiento de la Inocuidad y Calidad



BRC: Estándar Técnico del
British Retail Consortium

HACCP: Análisis de Peligros
y Puntos Críticos de Control

**Buenas Prácticas de
Manufactura y
Procedimientos
Operativos
Estandarizados de
Saneamiento (Higiene)**



H A C C P

Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control

Enfoque sistemático que permite identificar los peligros que afectan la inocuidad (seguridad) de los alimentos y establecer las medidas para controlarlos.

Garantiza la **inocuidad** de los alimentos.





HACCP

Requerimiento internacional

- ✓ Internacionalmente aceptado: como estándar de referencia para el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos.
- ✓ Actualidad: requerido en muchos países (por ley) y productos (carne, pescados, lácteos, jugos, ..) para reducir incidentes producidos por alimentos contaminados.
- ✓ Herramienta de gobiernos para la protección de la salud pública.



HACCP: *Objetivo*

Controlar los peligros en los diferentes eslabones de la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumo.

desde el campo hasta la mesa.

(⇒ finalidad: lograr que el control se centre en los PCC).



¿ Qué es HACCP ?

- Sistema preventivo basado en la aplicación de principios técnicos y científicos en la producción y manejo de los alimentos.
- Cubre todos los tipos de peligros potenciales a la inocuidad: biológicos, químicos, físicos.

Herramienta de control, reducción, y prevención de patógenos en alimentos



HACCP: Beneficios

✓ Para productor, elaborador, comerciante:

- Programa de Seguridad Alimentaria formalizado, basado en principios aceptados internacionalmente:
 - ✓ Permite la producción segura de alimentos
 - ✓ Crea registros de producción
 - ✓ El riesgo al consumidor es minimizado o eliminado
- Herramienta legal. Gracias a los registros, permite demostrar el desempeño de la empresa en seguridad alimentaria.
- Ayuda a competir en el mercado global brindando acceso / mantenimiento de mercados.



HACCP: Beneficios

- ✓ **Para autoridades oficiales:**
 - Reducción de inspecciones
 - Ahorro de recursos
(menos inspecciones, menos ETAs)

- ✓ **Para el consumidor:**
 - Alimentos **inocuos**.
 - Reducción de ETAs.



HACCP: Pre-requisitos

Medidas preventivas:
para reducir probabilidad de que se produzcan peligros.

- Buenas Prácticas de Manufactura
- Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento
- Identificación & Trazabilidad del Producto
- Calibración
- Mantenimiento preventivo
- Retiro del Producto
- Control de Plagas
- Capacitación



Secuencia de aplicación

Formación de un equipo HACCP



Descripción del producto



Determinación del uso



Elaboración del diagrama de flujo



Verificación del diagrama de flujo



HACCP: 7 Principios

1. Identificar los **peligros** en todas las etapas del proceso, (análisis de peligros) y las medidas para controlarlos.
2. Establecer los **Puntos Críticos de Control** (PCC).
3. Establecer los **límites críticos** para cada PCC.
4. Establecer los procedimientos de **monitoreo** p/ cada PCC.
5. Establecer las **acciones correctivas** para cada PCC.
6. Establecimiento de procedimientos de **verificación**.
7. Establecimiento de un sistema de **documentación y registro**.



Secuencia de aplicación

Principio 1.

Análisis de peligros

Estudio de las medidas para controlarlos.





Peligro

Agente biológico, químico o físico capaz de causar efecto adverso para la salud cuando está presente en el alimento en niveles inaceptables.

- **Químicos** Pesticidas, residuos de antibióticos, aflatoxinas, aditivos, etc.
- **Físicos** Astillas, guantes, fragmentos de metal, vidrio.
- **Biológicos** Bacterias patógenas, parásitos, virus



Identificación y análisis de peligros

En cada paso del proceso, identificar ***todos los peligros*** reales o potenciales que ***razonablemente*** puede esperarse ***que aparezcan*** y cuáles deben ser ***eliminados*** o ***reducidos*** a niveles aceptables para no comprometer la inocuidad del alimento (peligros ***significativos***).

Un peligro **significativo** tiene el potencial para causar enfermedades o lesiones al consumidor.



Identificar medidas de control

Medida de control: cualquier factor / actividad que puede utilizarse para:

- ✓ prevenir,
- ✓ eliminar,
- ✓ controlar o
- ✓ reducir el efecto de un peligro a un nivel aceptable



Ppio 2. Establecer los PCC

Punto Crítico de Control (PCC): Punto, paso o procedimiento en el proceso donde se puede aplicar un control y es esencial para prevenir o eliminar un peligro o reducirlo a un nivel aceptable (=que no signifique un problema para la salud del consumidor).

Para cada peligro significativo identificado, debe haber uno o más PCCs donde controlarlo.



Ppio 3. Establecer los límites críticos

Criterios que distinguen lo aceptable de lo inaceptable, estableciendo la diferencia entre producto seguro – peligroso.

Rango especificado de tolerancias aceptables en el cual el control puede fluctuar sin tener como resultado alimentos peligrosos.

Temperatura, pH, concentración de sal, tiempo, contenido de humedad, a_w , etc.

Sobrepasar el límite crítico
de una medida de control



Peligro

Los LCC se deben medir en forma fácil y rápida para detectar problemas apenas como aparezcan



Ppio 4. Establecer procedimientos de monitoreo para cada PCC

Monitoreo es una secuencia programada de observaciones o mediciones de parámetros para evaluar si PCC está bajo control.

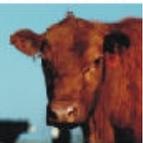
Los resultados del monitoreo se aplican para ajustar el proceso (cuando hay desviaciones) y mantener el control en los PCC.





Ppío 5. Establecer acciones correctivas

- Acción a tomar cuando los resultados del monitoreo en el *PCC* indican pérdida de control.
- Establecer acciones correctivas específicas para cada *PCC* a fin de encargarse de las desviaciones cuando se produzcan.
- Deben asegurar que se haya puesto bajo control el *PCC*.
- Deben incluir la disposición apropiada del producto afectado.
- Registrar desviaciones que ocurran y disposición del producto.



Ppio 6. Establecer procedimientos de verificación

Aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones, además del monitoreo, para:

- determinar el cumplimiento del Plan HACCP, y asegurarse de que esté funcionando según lo programado,
- asegurar que el Plan HACCP es capaz de producir alimentos seguros.



Ppio 7. Establecimiento de un sistema de documentación y registro

Documentación

Equipo HACCP, descripción del producto, diagramas de flujo, análisis de peligros, determinación de PCCs, determinación de límites críticos, resumen de los pasos preliminares en el desarrollo del plan HACCP, programas pre requisito

Registros

Plan HACCP y Documentos de Apoyo, Registros de Monitoreo y Desviaciones, de Acciones Correctivas, de Verificación, de auditorías internas, modificaciones del sistema HACCP, ... **Proporcionan evidencia.**





B R C

Estándar Técnico del *British Retail Consortium*

Especifica los criterios de seguridad y calidad en alimentos requerido a un productor / fabricante proveedor.

Evaluación del proveedor realizada por una tercer parte independiente.



BRC: Requerimientos

- ✓ Adopción e implementación de HACCP
- ✓ Sistema de Gestión de la Calidad documentado y efectivo
- ✓ Controles de:
 - Infraestructura, establecimiento, planta
 - Producto
 - Procesos
 - Personal



BRC: Beneficios

- ✓ Reúne los beneficios del HACCP e ISO 9000
- ✓ Elimina auditorías múltiples de técnicos y 3^{as} partes a industrias proveedoras de alimentos al Consorcio de Minoristas (BRC) para asegurar el cumplimiento de los requisitos del Food Safety Act (1990).
- ✓ Especifica los criterios de Seguridad y Calidad de los alimentos requeridos para proveer productos a BRC.
- ✓ Actualmente requerido por Retailers fuera del Reino Unido y se ha extendido a la cadena de comercialización en general.
 - ✓ Muchos clientes lo requieren



¿Qué es la Certificación?

Conjunto de actividades y procedimientos mediante los cuales un organismo tercero e independiente da fe por escrito que un proceso, o sistema, satisface los requerimientos de la norma de aplicación (HACCP, BRC).



Certificación: Ventajas

- ✓ Adecuación de los procesos a normas reconocidas.
- ✓ Atestigua el cumplimiento de requisitos del mercado y del comprador.
- ✓ Acceso a mercados.
- ✓ Reducción de costos (eficiencia en manejo de recursos).
- ✓ **Confianza del consumidor**

*Creación
de valor*





Gracias
por su atención