

HACCP

ERRORES MÁS COMUNES EN SU IMPLEMENTACIÓN

Ing. GERARDO BLASCO



taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

- H** HAZARD = Peligro
- A** ANALISYS = Análisis
- C** CRITICAL = Crítico
- C** CONTROL = Control
- P** POINTS = Punto

INOCUIDAD!

*¿Lo aplicamos eficaz
y adecuadamente?*

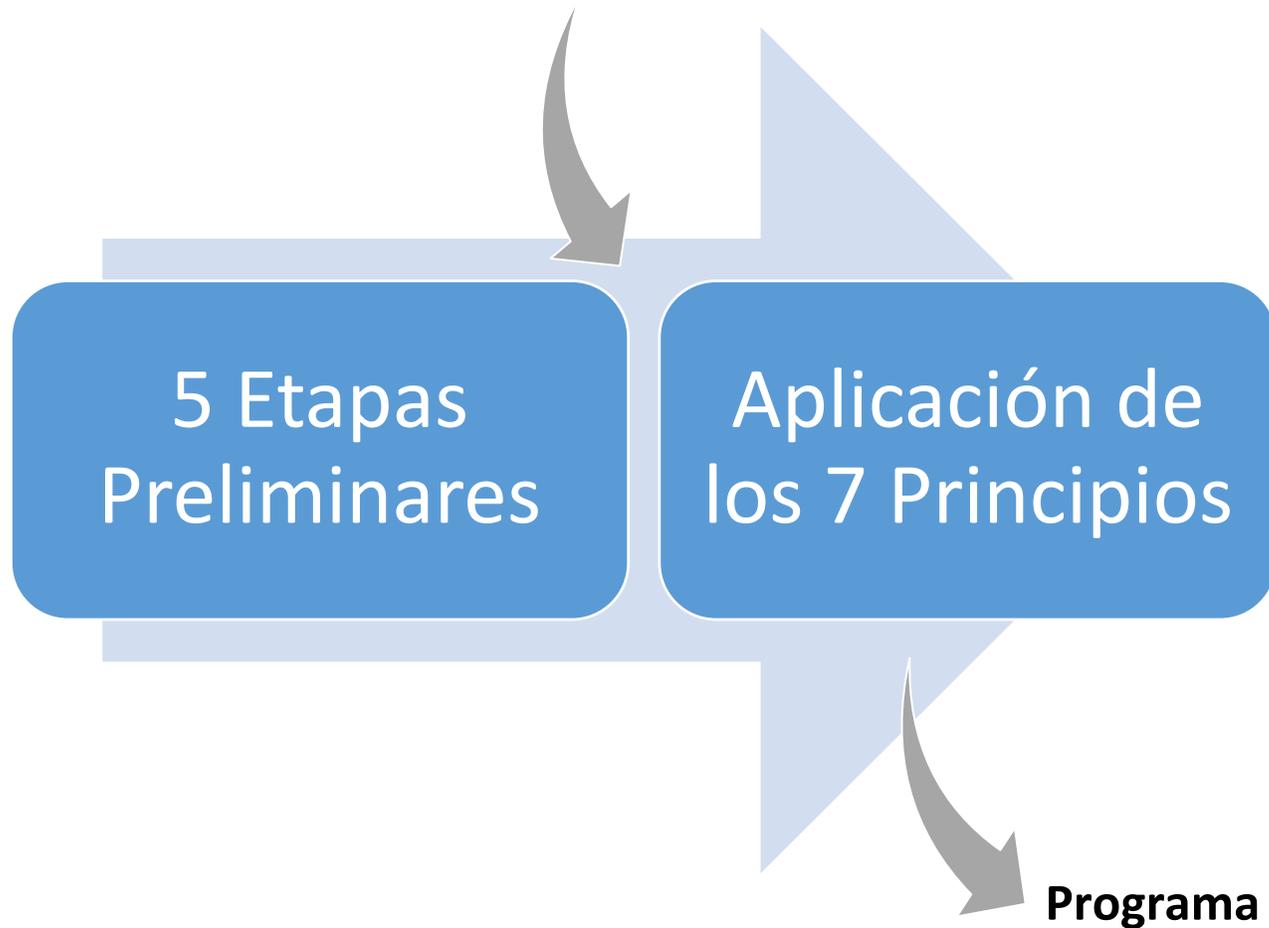


Entendiendo el HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Implementación del HACCP



Entendiendo el HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

5 PASOS PRELIMINARES

- 1 • Formación del equipo HACCP
- 2 • Descripción del Producto
- 3 • Determinación del uso previsto del producto
- 4 • Elaboración de un Diagrama de Flujo
- 5 • Comprobación in situ del diagrama de flujo

7 PRINCIPIOS DEL HACCP

- 1 • ANÁLISIS DE PELIGROS
- 2 • DETERMINACIÓN DE LOS PCC
- 3 • ESTABLECIMIENTO DE LOS LÍMITES CRÍTICOS PARA LOS PCC
- 4 • ESTABLECIMIENTO DE UN SISTEMA DE VIGILANCIA
- 5 • ESTABLECIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS
- 6 • ESTABLECIMIENTO DE UN PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL SISTEMA
- 7 • DOCUMENTACIÓN Y REGISTRO

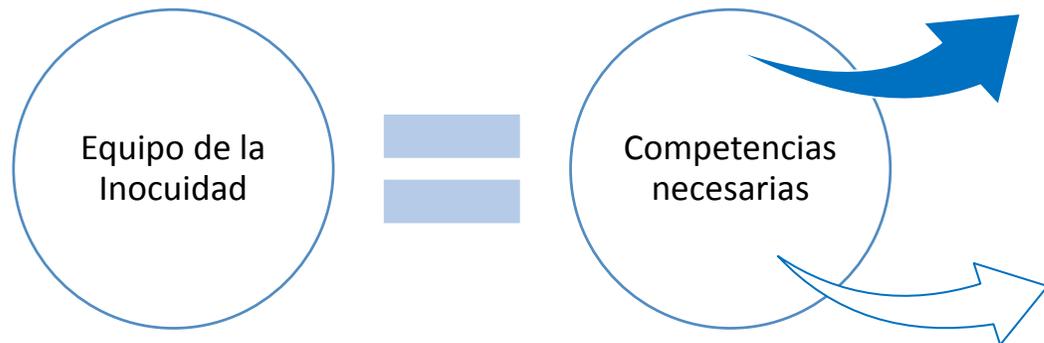
12 PASOS

Entendiendo el HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Educación, Capacitación, habilidades y Experiencia apropiadas.



SE DEBEN MANTENER REGISTROS QUE EVIDENCIEN ESTAS COMPETENCIAS

Combinación de conocimientos de varias disciplinas y experiencia en el desarrollo y la implementación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos.



En conjunto los miembros del equipo deben conocer aspectos como...



Para cada miembro del equipo se deben establecer requisitos de formación, experiencia y similares. Es recomendable documentar un "Perfil de Puesto" o "Descripción de puesto" para cada rol dentro del Equipo HACCP.

Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

	PUESTO	MIEMBRO (Nombre y Apellido)	¿El miembro del equipo reúne las competencias necesarias?	¿Se requiere ayuda externa?	Dentro del equipo, este puesto es reemplazado por ...
PRODUCTOS					
PROCESOS					
EQUIPOS					
PELIGROS					
METODOLOGÍA HACCP					
REQUISITOS LEGALES					
REQUISITOS DE CLIENTES					
ALÉRGENOS					
FOOD DEFENSE / FRAUD					
MICROBIOLOGÍA					
SANEAMIENTO					
CONTROLES DE CALIDAD					
CONDICIONES ALMACENAMIENTO					
CONDICIONES DE TRANSPORTE					

Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

FUNCIONES DEL EQUIPO DE LA INOCUIDAD:

Los PPR ser aprobados por el equipo de la inocuidad de los alimentos.

El equipo de la inocuidad de los alimentos debe verificar la exactitud de los diagramas de flujo a través de una comprobación in situ.

El equipo de la inocuidad de los alimentos debe llevar a cabo un análisis de peligros para determinar cuáles son los peligros que necesitan ser controlados, el nivel de control requerido para asegurar la inocuidad de los alimentos y qué combinación de medidas de control se requiere.

El equipo de la inocuidad de los alimentos debe evaluar a intervalos planificados el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos a fin de asegurar su actualización. El equipo debe entonces considerar si es necesario revisar el Análisis de peligros, los PPR y el plan HACCP.

El equipo de la inocuidad de los alimentos debe evaluar sistemáticamente los resultados individuales de la verificación planificada. Con lo cual los resultados de la verificación se deben registrar y comunicar al equipo de la inocuidad de los alimentos.

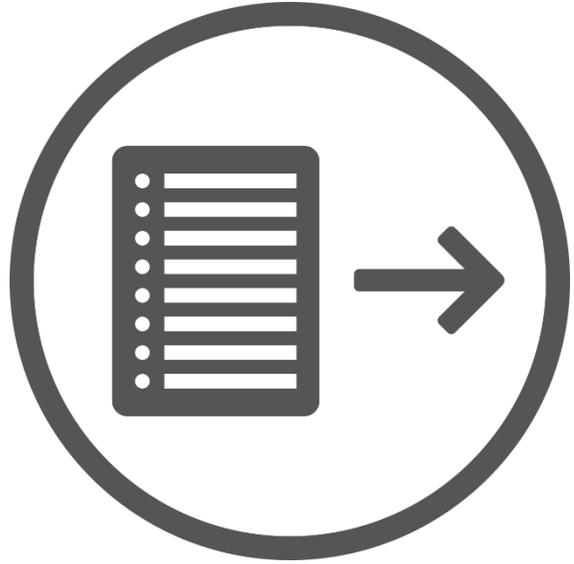
El equipo de la inocuidad de los alimentos debe analizar los resultados de las actividades de verificación, incluyendo los resultados de las auditorías internas y auditorías externas.

Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

**PARA REALIZAR SUS FUNCIONES
EL EQUIPO DEBERÍA DISPONER DE LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:**



- Productos o productos nuevos.
- **Materias primas, ingredientes y servicios.**
- Sistemas y equipos de producción.
- **Locales de producción, ubicación de los equipos, entorno circundante.**
- Programas de limpieza y desinfección.
- **Sistemas de embalaje, almacenamiento y distribución.**
- Niveles de calificación del personal y/o asignación de responsabilidades y autorizaciones.
- **Requisitos de la Autoridad Competente.**
- Conocimientos relativos a los peligros para la inocuidad de los alimentos y las medidas de control.
- **Requisitos del cliente, del sector y otros requisitos que la organización tiene en cuenta.**
- Consultas pertinentes de las partes interesadas externas.
- **Reclamos indicando peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos, asociados al producto.**
- Otras condiciones que tengan un impacto en la inocuidad de los alimentos.



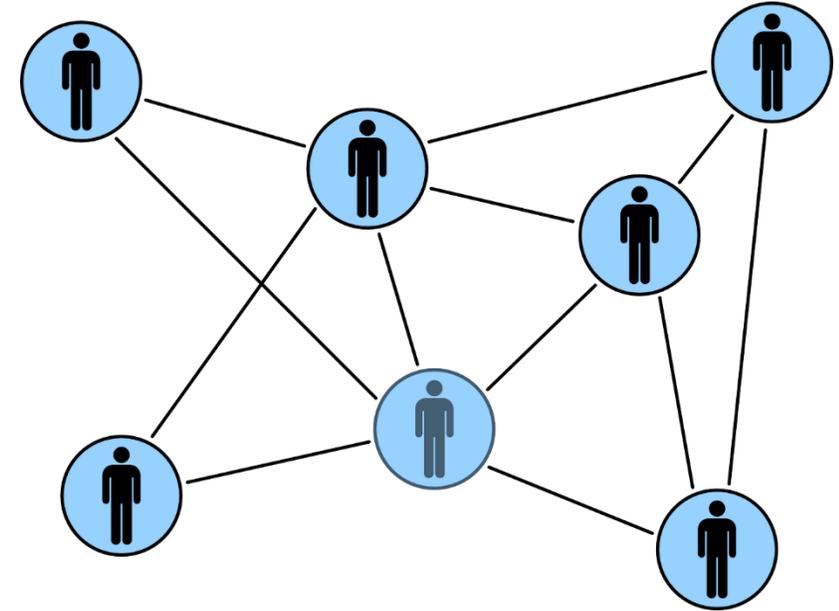
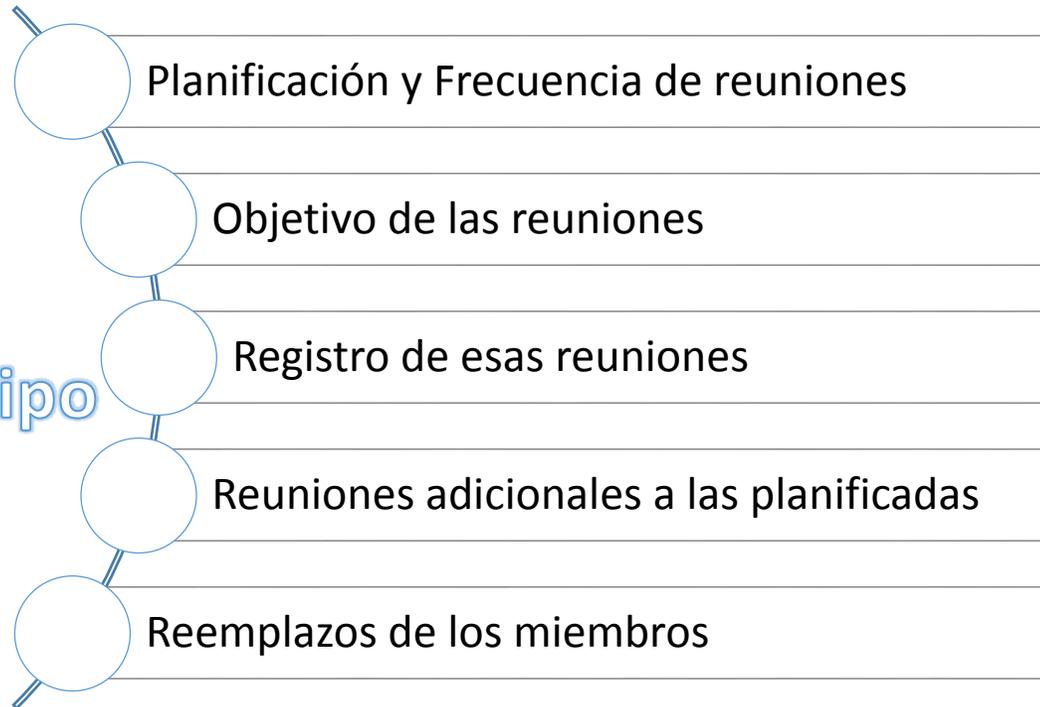
El equipo de la inocuidad de los alimentos se debe asegurar que esta información sea incluida en la actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Operatoria de trabajo del equipo



Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



INFORMACIÓN PARA REUNION HACCP



Política/Objetivos de la Inocuidad



Conocimientos, experiencia y competencias del equipo de la inocuidad de los alimentos



Necesidades de capacitación del personal normal relacionado con la inocuidad



Cambios de personal en puestos claves relacionados con la inocuidad



Necesidades de capacitación del personal reasignado relacionado con la inocuidad



Cambios en procesos/infraestructura clave relacionados con la inocuidad y sus efectos



Cambios, acciones y consecuencias referidos a PPR, PCC (Puntos Críticos de Control)



Producto



Diagramas de flujo



Análisis de peligros



Medidas de control



Trazabilidad



Normas legales



Retiro de productos del mercado

Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

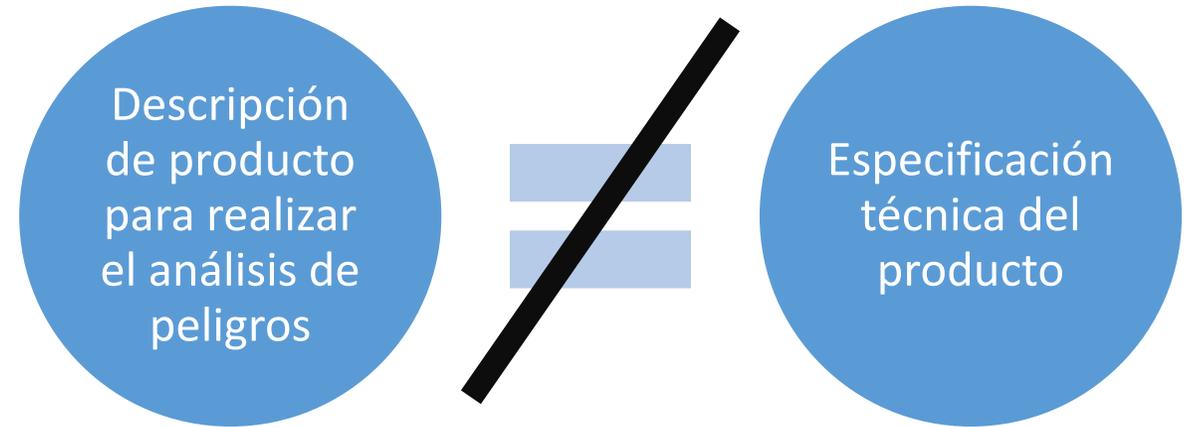
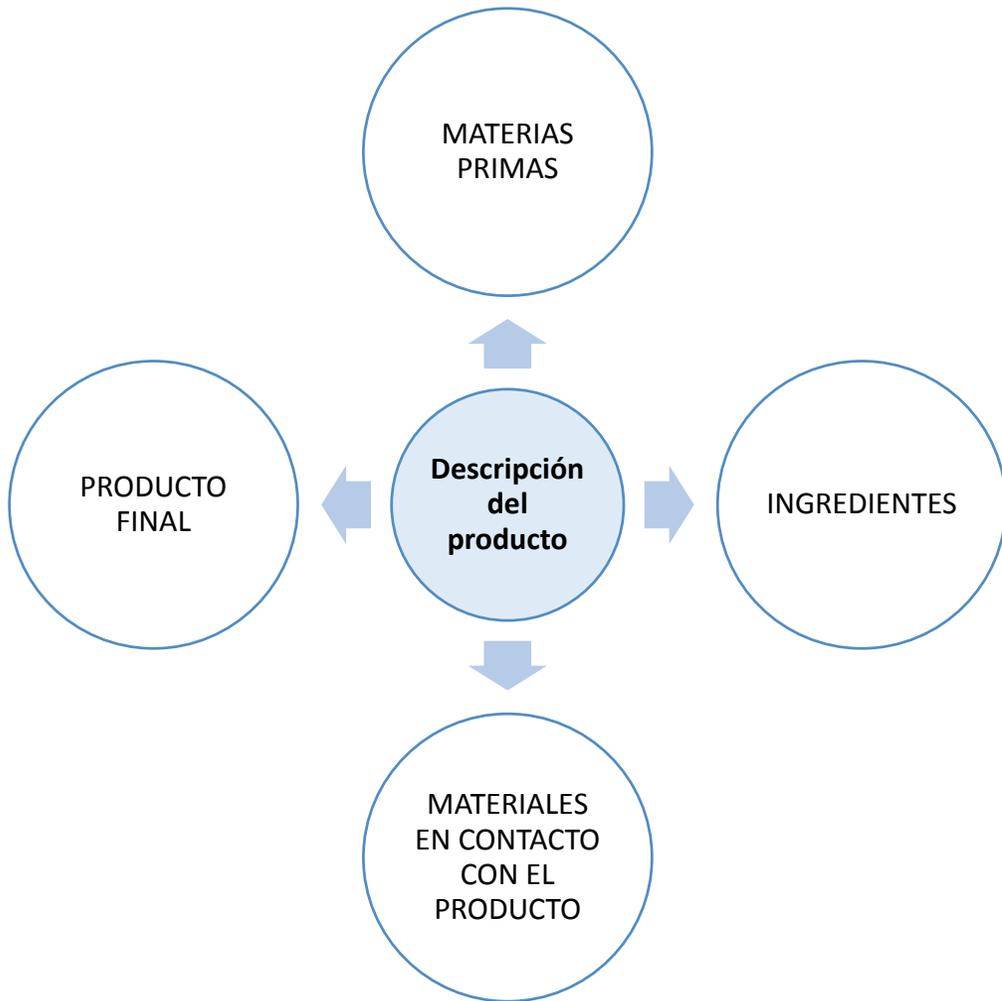


- La documentación de las reuniones es incompleta.
- No queda claro el aporte de cada miembro.
- No se establecen requisitos de formación, experiencia y similares necesarios para ser miembro del equipo.
- Los miembros del equipo no tienen formación en HACCP

Paso Preliminar 1: FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



Paso Preliminar 2: DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



Se confunde especificación técnica con Descripción de Producto.

No se incluyen los métodos de producción de Materias Primas, Insumos o Materiales en contacto.

No se incluyen los requisitos legales de los clientes externos al territorio nacional, en caso de exportaciones.

Paso Preliminar 2: DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



- Uso previsto
- Manipulación razonablemente esperada del producto final
- Manipulación inapropiada no intencionada, pero razonablemente esperada del producto final
- Grupos de usuarios
- Grupos de consumidores
- Grupos de consumidores conocidos por ser especialmente vulnerables a peligros específicos relacionados con la inocuidad de los alimentos

Paso Preliminar 3: USO PREVISTO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

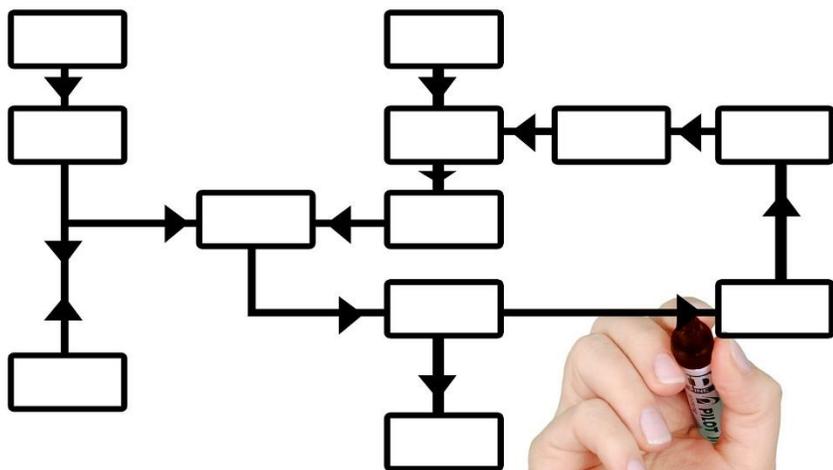


- No se incluye la manipulación no intencionada, pero razonablemente esperada.
- No se incluyen los usuarios/consumidores vulnerables.
- El uso previsto no tiene el suficiente detalle

Paso Preliminar 3: USO PREVISTO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



Secuencia e interacción de todas las etapas de la operación	Desde la selección de MP, procesado almacenamiento y distribución	Cualquier proceso externalizado y trabajo subcontratado	Dónde se incorporan al flujo las materias primas, los ingredientes y los productos intermedios
Dónde se reprocesa y se hace el reciclado	Dónde salen o se eliminan los productos finales, los productos intermedios, los subproductos y los desechos	Plano de las instalaciones y de los equipos	Separación de las zonas de bajo riesgo/cuidados especiales/alto riesgo
Servicios de planta	Flujos de materias primas y materiales de contacto con el alimento	Parámetros de los procesos	Posibilidades de retrasos en el proceso
			...

Paso Preliminar 4: DIAGRAMA DE FLUJO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



- No actualizado
- No hay salidas de producto desechados, (por detectores de metales, puesta a punto, etc).
- No incluye reciclados (ya sea de producto intermedio o terminado).
- No se incluyen operaciones esporádicas (envasado a mano, retrabajos pocos frecuentes, etc).
- No incluye servicios que pueden impactar en el producto (gases, aire comprimido, agua, vapor,, hielo).
- No es detallado en cuanto a la operación (en una sola etapa, se colocan muchos procesos diferentes, por ejemplo porque ocurren dentro de un mismo equipo).

Paso Preliminar 4: DIAGRAMA DE FLUJO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



Paso Preliminar 5: CONFIRMACIÓN IN SITU DEL DIAGRAMA DE FLUJO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



- Falta de evidencia de la verificación in situ.
- Verificación in situ realizada solo por una parte de los miembros del Equipo HACCP.
- Verificación efectuada en forma rápida y sin el cuidado y detalle suficiente.

Paso Preliminar 5: CONFIRMACIÓN IN SITU DEL DIAGRAMA DE FLUJO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Análisis de Peligros:

Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes con la inocuidad de los alimentos y, por tanto, planteados en el plan del Sistema de HACCP.

Peligro:

Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

Fuente: CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003



El análisis de peligros debe aplicarse a cada etapa del proceso; como así también a Materias Primas, Ingredientes, Aditivos Alimentarios o Ayudantes de Proceso y a los Materiales de Packaging que estarán en contacto directo con el producto.

Principio 1: ANÁLISIS DE PELIGROS

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Tabla A.1 - Criterios aplicados para la determinación del efecto del peligro

Severidad	Efecto del peligro
Muy Serio	Incapacidad permanente o pérdida de vida o de una parte del cuerpo.
Serio	Lesión o enfermedad, sin incapacidad permanente
Moderado	Lesión o enfermedad leve
Menor	Sin lesión o enfermedad

Tabla A.2 - Calificaciones por probabilidad de ocurrencia del peligro

Probabilidad	Significado
Frecuente	Más de 2 veces al año
Probable	No más de 1 a 2 veces cada 2 ó 3 años
Ocasional	No más de 1 a 2 veces cada 5 años
Remota	Muy poco probable, pero puede ocurrir alguna vez

EVALUACIÓN DE LA PROBABILIDAD		
Fr	FECUENTE	Pasa todos los días, o máximo cada 3 meses
Pr	PROBABLE	Entre 3 y 6 meses
Oc	OCASIONAL	Pasa cada 6 meses aproximadamente
Re	IMPROBABLE	No pasa en 1 año

Principio 1: ANÁLISIS DE PELIGROS

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Tabla A.3 - Criterios para la determinación de un peligro significativo

¿Es peligro significativo?		Probabilidad			
		Frecuente	Probable	Ocasional	Remota
S E V E R I D A D	Muy serio	SI	SI	SI	SI
	Serio	SI	SI	NO	NO
	Moderado	SI	NO	NO	NO
	Menor	NO	NO	NO	NO

NOTA - Para los casos de respuestas "SI" se deben establecer medidas de control y posteriormente analizar en el árbol de decisiones.

EVALUACIÓN DE LA SIGNIFICANCIA				
Significancia	Fr	Pr	Oc	Re
MS	SI	SI	NO	NO
Se	SI	NO	NO	NO
Mo	NO	NO	NO	NO
Me	NO	NO	NO	NO

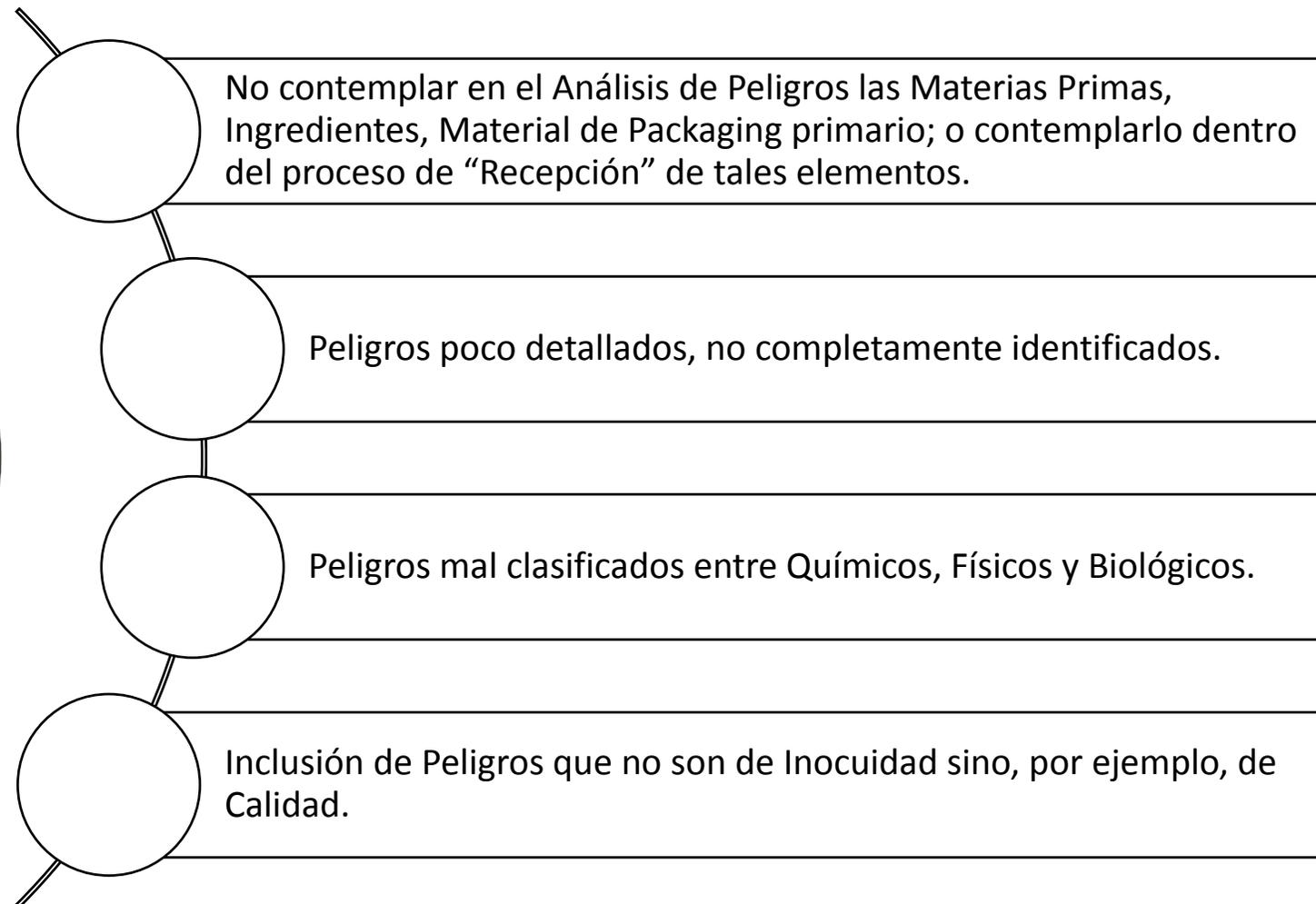


Más allá de las metodologías elegidas para realizar la Evaluación de Peligros siempre debe quedar claro que: a) El criterio para definir significancia debe ser lógico, objetivo y reproducible, b) Las Gravedades deben justificarse, c) Diferentes personas deben obtener el mismo resultado, independientemente de la metodología utilizada, y d) Se debe aplicar una metodología lógica para no obtener peligros significativos que no deberían, pero tampoco no identificar peligros significativos que sí deberían serlo.

Principio 1: ANÁLISIS DE PELIGROS

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



Principio 1: ANÁLISIS DE PELIGROS

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

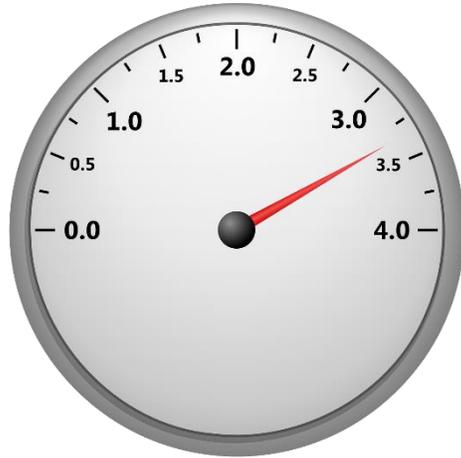
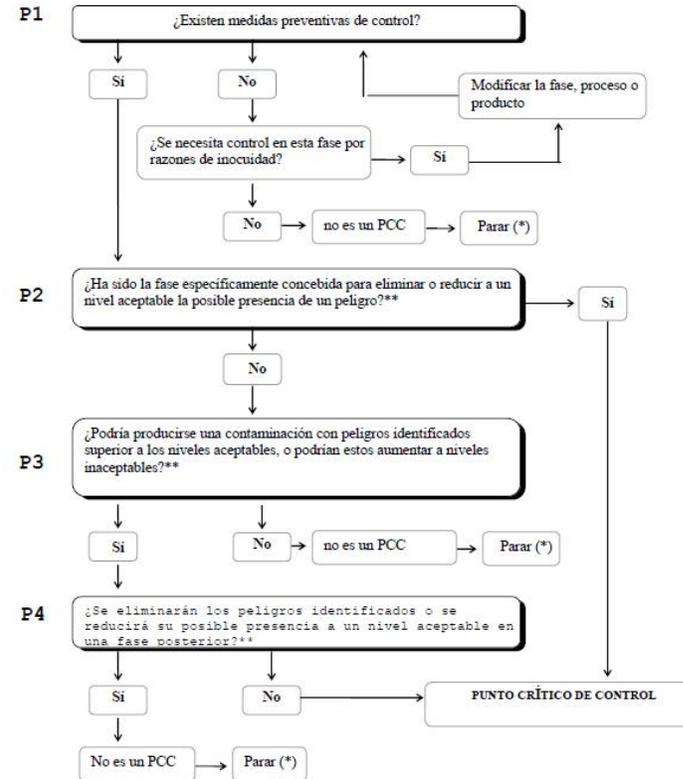


DIAGRAMA 2
EJEMPLO DE UNA SECUENCIA DE DECISIONES
PARA IDENTIFICAR LOS PCC
(responder a las preguntas por orden sucesivo)



(*) Pasar al siguiente peligro identificado del proceso descrito
(**) Los niveles aceptables u inaceptables necesitan ser definidos teniendo en cuenta los objetivos globales cuando se identifican los PCC del Plan de HACCP.

Principio 2: DETERMINACIÓN DE LOS PCCs

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



- Peligros que serían controlados en una etapa posterior, y en esa etapa luego no se indica peligros significativos
- Se identifican PCC que en realidad controlan aspectos de calidad y no de inocuidad.
- Mal uso del árbol de decisión, o no se contestan adecuadamente las preguntas del mismo

Principio 2: DETERMINACIÓN DE LOS PCCs

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Límite crítico:

Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Fuente: CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003



Para cada punto crítico de control, deberán especificarse y validarse límites críticos. En algunos casos, para una determinada fase se fijará más de un límite crítico. Entre los criterios aplicados suelen figurar las mediciones de temperatura, tiempo, nivel de humedad, pH, Aw y cloro disponible, así como parámetros sensoriales como el aspecto y la textura.

Si se han utilizado guías al sistema de HACCP elaboradas por expertos para establecer los límites críticos, deberá ponerse cuidado para asegurar que esos límites sean plenamente aplicables a la actividad específica y al producto o grupos de productos en cuestión. Los límites críticos deberán ser mensurables.

CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003

Los límites críticos refieren a la Medida de Control, NO al peligro. Por ejemplo una medida de control para evitar la proliferación de microorganismos en la leche es la pasteurización, el límite crítico es la combinación del tiempo y la temperatura de pasteurización, NO la cantidad de microorganismos en la leche.

Principio 3: LÍMITES CRÍTICOS DE CONTROL

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

El Monitoreo debe:

- a) Garantizar la vigilancia del PCC en el proceso.
- b) Detectar rápidamente una pérdida de control en un PCC de manera simple, mediante un resultado rápido.
- c) Proporcionar la información con la oportunidad necesaria para su uso proactivo en la toma de acciones correctivas y con fines de documentación y verificación del sistema.



MONITOREO IDEAL:

- Que sea continuo
- Que mida el 100% de los eventos
- Que entregue un resultado rápido
- Que sea fácil de ejecutar
- Que sea automatizado
- Que sea estadísticamente válido

Principio 4: MONITOREO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



- No se cuenta con evidencias de las competencias específicas del personal que lleva a cabo los procesos asociados al HACCP, por ejemplo Vigilancia.
- Frecuencias que no aseguran el control del proceso.
- Falta de experiencia real en el control por el personal.
- La medida seleccionada no es completa para verificar que el proceso está bajo control.

Principio 4: MONITOREO

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



- Indican como restablecer el proceso, pero no el tratamiento al producto.
- Sin responsable definido
- No se registran las Medidas Correctivas
- No se registra la disposición del producto afectado

Principio 5: MEDIDAS CORRECTIVAS

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Verificación del Sistema

- Establecer procedimientos para verificar el correcto funcionamiento del sistema.

Principio 6: VERIFICACIÓN

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

Documentación y Registro

- Mantener un sistema de registros y documentación sobre el sistema.

Principio 7: DOCUMENTACIÓN

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01



CONCLUSIÓN

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01

GESTIÓN DEL FRAUDE ALIMENTARIO

TASKER CONSULTORES

Envía un mail a
info@taskerconsultores.com.ar

TE LA ENVIAREMOS EN EL TRANCURSO DE
SEPTIEMBRE DE 2018

GRATIS

GESTIÓN DEL FRAUDE ALIMENTARIO TASKER CONSULTORES

AUTORES:
GERARDO DAMIÁN BLASCO
EDUARDO JAVIER PERALTA



BLASPER CONSULTORES SRL
Internet: www.taskerconsultores.com.ar
Correo electrónico: info@taskerconsultores.com.ar
Facebook: www.facebook.com/taskerconsultores.com.ar
Teléfono: (54) 11 4950 2747
WhatsApp: +5491161915872

taskerconsultores.com.ar

Tasker Consultores / 5 to. Seminario UNQ / Rev01