

tasker
consultores

BLASPER
CONSULTORES
SRL



Universidad
Nacional
de Quilmes



El Consejo de los Profesionales
BioAgroindustriales de Argentina

10mo. SEMINARIO GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

ACTUALIZACIÓN DE CODEX ALIMENTARIUS Principios de Higiene de los Alimentos Rev. 2022



10
AÑOS



GERARDO BLASCO

Ing. en Alimentos M.N.02-62-44

Consultor en Gestión de la Calidad en Tasker Consultores (Blasper Consultores SRL). Auditor Líder Externo para procesos de certificación tanto en Argentina como en el exterior (España, Colombia, Ecuador, Brasil, Bolivia, Perú, Chile y Paraguay, entre otros) (Normas BRC, IFS, FSSC 22000, ISO 22000, HACCP e ISO 9001). Docente de grado y posgrado en la Universidad Nacional de Quilmes. Miembro de la Comisión de Alimentos del Consejo Profesional del Agro, Alimentos y Agroindustria (CPIA).

blasco@blasper.com.ar

10mo. SEMINARIO

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

tasker
consultores

BLASPER
CONSULTORES
SRL



El Consejo de los Profesionales
BioAgroindustriales de Argentina



10
AÑOS

CODEX ALIMENTARIUS

NORMAS INTERNACIONALES DE LOS ALIMENTOS



Organización de las Naciones
Unidas para la Alimentación
y la Agricultura



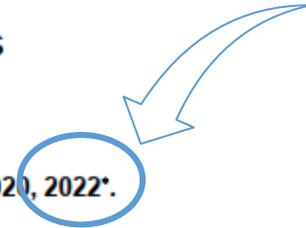
Organización
Mundial de la Salud

E-mail: codex@fao.org - www.codexalimentarius.org

PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS

CXC 1-1969

Adoptados en 1969. Enmendados en 1999. Revisados en 1997, 2003, 2021, 2022*.
Correcciones editoriales en 2011.



10mo. SEMINARIO

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

tasker
consultores

BLASPER
CONSULTORES
SRL



Universidad
Nacional
de Quilmes



El Consejo de los Profesionales
BioAgroindustriales de Argentina

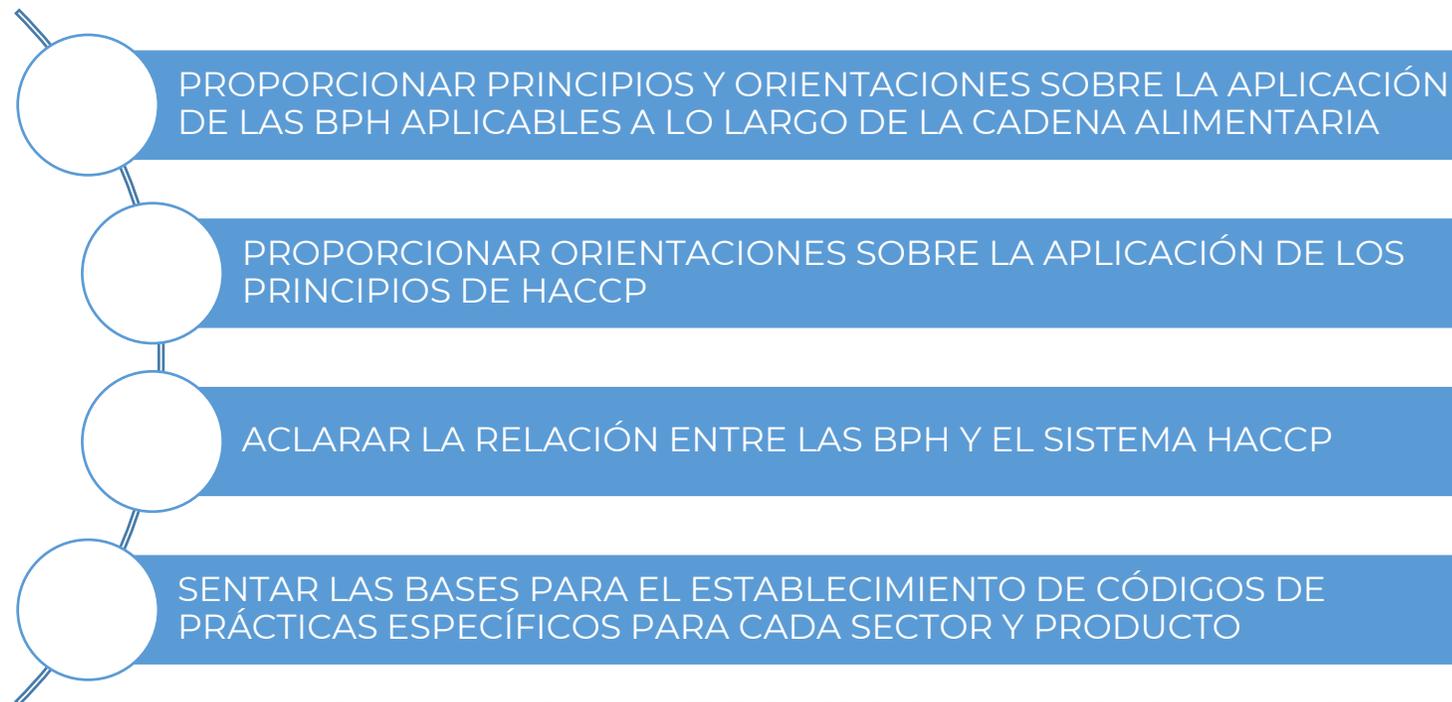


10
AÑOS

ASPECTOS GENERALES

Este documento consta de dos partes: **PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE** y **SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO (HACCP) Y DIRECTRICES PARA SU APLICACIÓN**. La primera abarca la base de todos los sistemas de higiene alimentaria para apoyar la producción de alimentos seguros y adecuados, y la segunda trata de los principios del APPCC que pueden aplicarse a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta la producción final.

OBJETIVOS



10mo. SEMINARIO
GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

tasker
consultores

BLASPER
CONSULTORES
SRL

 Universidad
Nacional
de Quilmes

 El Consejo de los Profesionales
BioAgroindustriales de Argentina



10
AÑOS

CAMBIO RELEVANTE: GUÍA PARA LA DETERMINACIÓN DE PCCs

19.7 Determinación de los puntos críticos de control (Fase 7 y Principio 2)

El OEA debería considerar cuáles de las medidas de control disponibles enumeradas en la Fase 6, Principio 1, se deberían aplicar en un PCC. Los PCC se deben determinar únicamente para los peligros identificados como significativos a partir del resultado de un análisis de peligros. Los PCC están establecidos en fases en las que el control es esencial y en las que una desviación podría dar lugar a la producción de alimentos potencialmente no inocuos. Las medidas de control en los PCC deberían tener como resultado un nivel aceptable del peligro que se controla. En un proceso en el que se aplica un control para hacer frente al mismo peligro puede haber muchos PCC (por ejemplo, la fase de cocción puede ser el PCC para matar a las células vegetativas de un patógeno formador de esporas, pero la fase de enfriamiento puede ser el PCC para prevenir la germinación y el crecimiento de las esporas). Del mismo modo, un PCC puede controlar más de un peligro (por ejemplo, la cocción puede ser un PCC que combata varios patógenos microbianos). Para determinar si la fase en la que se aplica una medida de control es un PCC en el sistema HACCP, puede ser de ayuda el uso de un árbol de decisión o una hoja de trabajo para la determinación de PCC (véase el Anexo IV, Figura 1 y Cuadro 1). Un árbol de decisión debería ser flexible, teniendo en cuenta si es para uso en la producción, el sacrificio, la elaboración, el almacenamiento, la distribución u otro proceso. Pueden utilizarse otros enfoques, como la consulta a expertos.



CAMBIO RELEVANTE: GUÍA PARA LA DETERMINACIÓN DE PCCs

Para identificar un PCC, ya sea utilizando un árbol de decisión u otro enfoque, se debería tener en cuenta lo siguiente:

- Evaluar si la medida de control puede utilizarse en la fase del proceso que se está analizando:
 - Si la medida de control no puede utilizarse en esta fase, dicha fase no debería considerarse como un PCC para el peligro significativo.
 - Si la medida de control puede utilizarse en la fase que se está analizando, pero también más adelante en el proceso, o si existe otra medida de control para el peligro en otra fase, la fase que se está analizando no debería considerarse un PCC.
- Determinar si una medida de control en una fase se utiliza en combinación con una medida de control en otra fase para controlar el mismo peligro; de ser así, ambas fases deberían considerarse PCC.

Los PCC identificados podrían resumirse en un cuadro, por ejemplo, en la hoja de trabajo HACCP que se presenta en el Cuadro 2 del Anexo IV, así como resaltarse en la fase correspondiente del diagrama de flujo.

Si no existe ninguna medida de control en ninguna fase para un peligro significativo identificado, entonces se debería modificar el producto o el proceso.

10mo. SEMINARIO

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

tasker
consultores

BLASPER
CONSULTORES
SRL



El Consejo de los Profesionales
BioAgroindustriales de Argentina

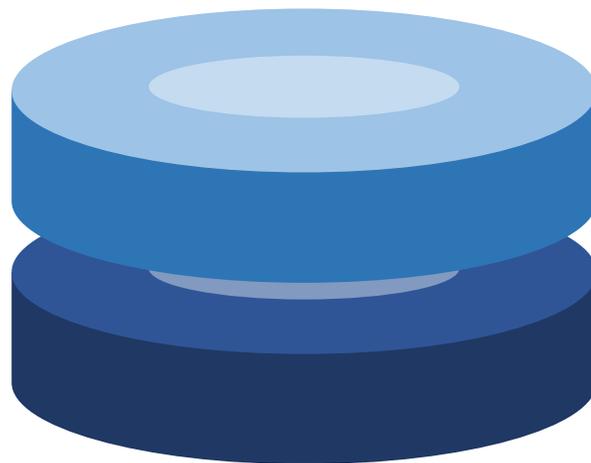


10
AÑOS

ANEXO IV

HERRAMIENTAS PARA DETERMINAR LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)

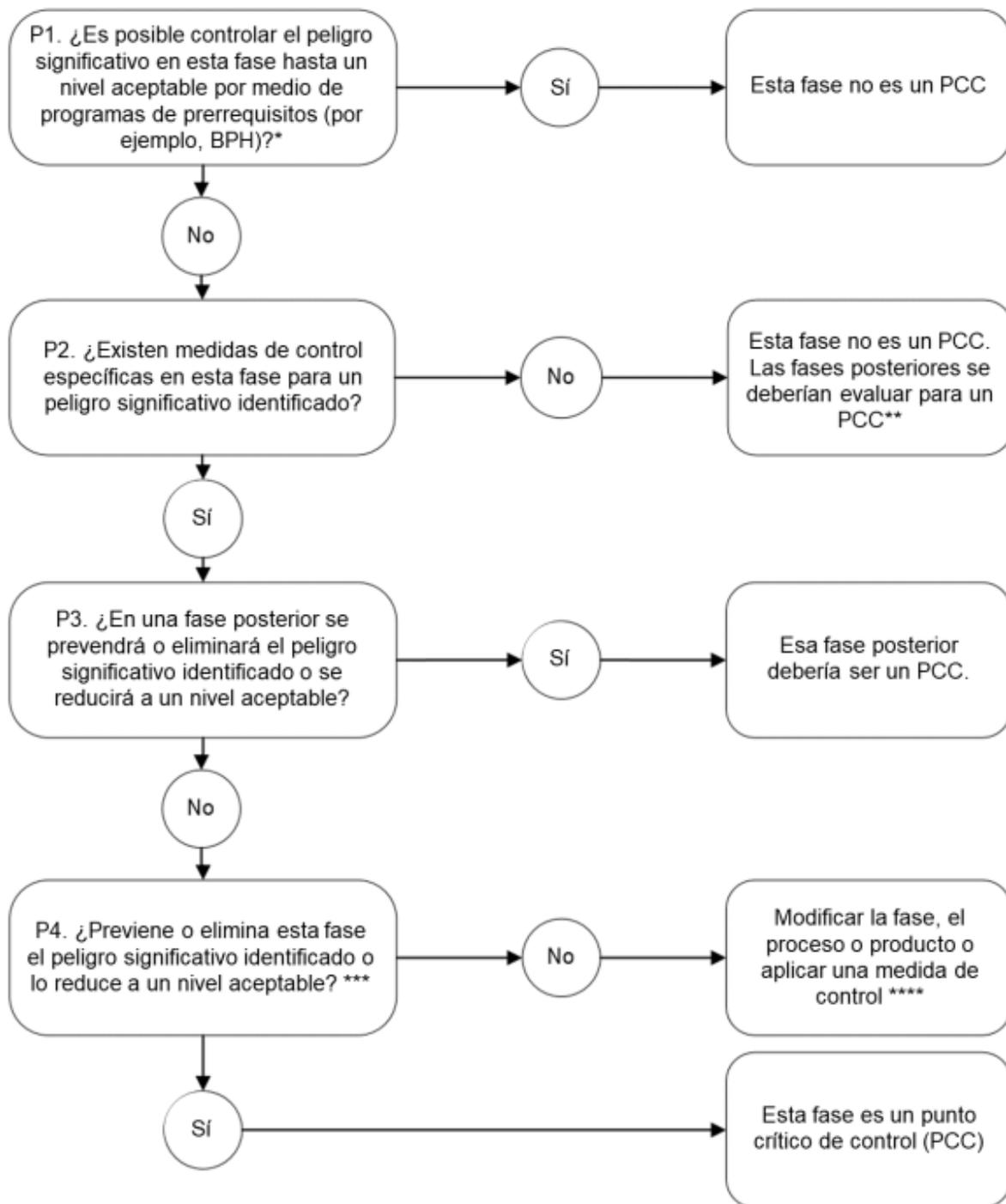
EJEMPLOS DE
ARBOL DE
DESICIÓN



HERRAMIENTA DE HOJA
DE TRABAJO DE PCC

Nota: Estos ejemplos no son únicos y se pueden utilizar otras herramientas siempre que se hayan cumplido los requisitos generales elaborados en CXC 1-1969 (es decir, Paso 7 – Principio 2 – Determinar los puntos críticos de control (PCC)).





EJEMPLO ÁRBOLES DE DECISIÓN

* Considerar la importancia del peligro (es decir, la probabilidad de que se produzca ante la falta de control y la gravedad de las consecuencias del peligro) y si podría controlarse en forma suficiente mediante programas de prerequisites como las BPH. Podría tratarse de BPH rutinarias o de BPH que requieran una mayor atención para controlar el peligro (por ejemplo, monitoreo/seguimiento y registro).

** Si no se identifica un PCC en las preguntas 2-4, el proceso o producto se debería modificar para aplicar una medida de control y se debería realizar un nuevo análisis de peligros.

*** Determinar si la medida de control en esta fase se utiliza en combinación con otra en una fase diferente para controlar el mismo peligro. De ser así, ambas fases deberían considerarse PCC.

**** Volver al principio del árbol de decisión después de un nuevo análisis de peligros.



EJEMPLO

HOJA DE TRABAJO

PARA LA DETERMINACIÓN DE PCC

a Considerar la importancia del peligro (es decir, la probabilidad de que se produzca ante la falta de control y la gravedad de las consecuencias del peligro) y si podría controlarse en forma suficiente mediante programas de prerequisites como las BPH. Podría tratarse de BPH rutinarias o de BPH que requieran una mayor atención para controlar el peligro (por ejemplo, monitoreo/seguimiento y registro).

b Si no se identifica un PCC en las preguntas 2-4, el proceso o producto se debería modificar para aplicar una medida de control y se debería realizar un nuevo análisis de peligros.

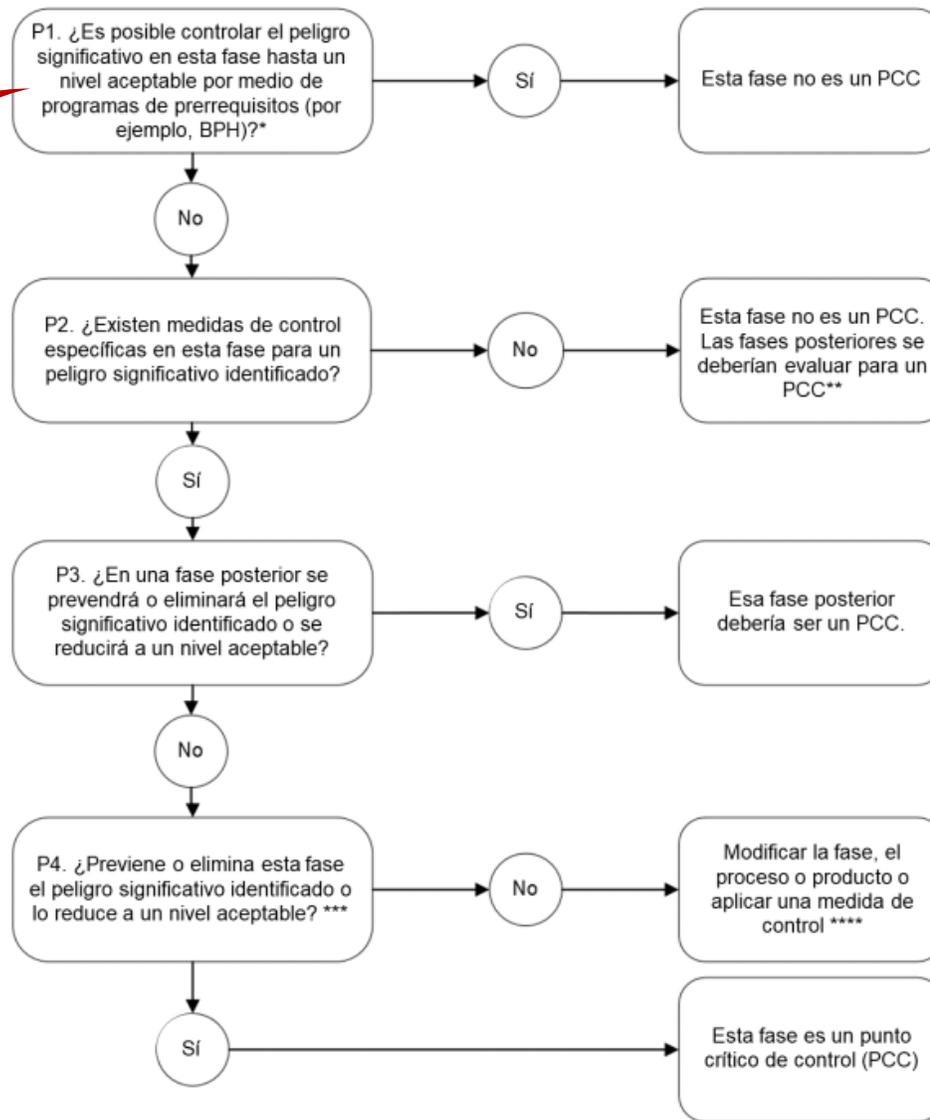
c Determinar si la medida de control en esta fase se utiliza en combinación con otra en una fase diferente para controlar el mismo peligro. De ser así, ambas fases deberían considerarse PCC.

d Volver al principio del árbol de decisión después de un nuevo análisis de peligros.

Fase del proceso	Peligros significativos	P1. ¿Es posible controlar el peligro significativo en esta fase hasta un nivel aceptable por medio de programas de prerequisites (por ejemplo, BPH) ^a ?	P2 ¿Existen medidas de control específicas en esta fase para un peligro significativo identificado?	P3 ¿En una fase posterior se prevendrá o eliminará el peligro significativo identificado o se reducirá a un nivel aceptable?	P4 ¿Previene o elimina esta fase el peligro significativo identificado o lo reduce a un nivel aceptable? ^c	PCC número
Identificar la fase del proceso	Describir el peligro y la causa	Si la respuesta es afirmativa, esta fase no es un PCC. Si la respuesta es negativa, pasar a la P2.	Si la respuesta es afirmativa, pasar a la P3 Si la respuesta es negativa, esta fase no es un PCC. Las fases posteriores se deberían evaluar para un PCC ^b	Si la respuesta es afirmativa, esa fase posterior debería ser un PCC Si la respuesta es negativa, pasar a la P4.	Si la respuesta es afirmativa, esta fase es un PCC. Si la respuesta es negativa, modificar la fase, el proceso o producto o aplicar una medida de control. ^d	Numerar el PCC e incluirlo en la hoja de trabajo del HACCP



NO APLICA
A FSSC



EN FSSC 22000:
EVALUAR SI LA MEDIDA
DE CONTROL ES PCC O
PPRO



GRACIAS

POR PARTICIPAR

TE ESPERAMOS EN 2024

10mo. SEMINARIO
GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

tasker
consultores

BLASPER
CONSULTORES
SRL



Universidad
Nacional
de Quilmes



El Consejo de los Profesionales
BioAgroindustriales de Argentina



10
AÑOS