

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA (CÓDIGO ALIMENTARIO ARGENTINO)

Ing. en Alimentos Eduardo Peralta

Tasker Consultores, Universidad Nacional de Quilmes

12vo. SEMINARIO

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

ANTECEDENTES

Es indispensable contar con procedimientos para la aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura, aplicables a los establecimientos que elaboran, fraccionan o almacenan envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos.



Necesidad de definir los requisitos higiénico-sanitarios y de buenas prácticas de manufactura que deben cumplir los establecimientos que elaboren, fraccionen y almacenen envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos.



De acuerdo con el “Reglamento Técnico MERCOSUR: Criterios Generales de Envases y Equipamientos Alimentarios en Contacto con Alimentos”, “... los envases y equipamientos que estén en contacto con los alimentos deben fabricarse de conformidad con las buenas prácticas de manufactura que garanticen un uso seguro”.

MARCO LEGAL



**SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA Y PESCA Y
SECRETARÍA DE CALIDAD EN SALUD**

Resolución Conjunta 24/2023

RESFC-2023-24-APN-SCS#MS

Ciudad de Buenos Aires, 06/09/2023

VISTO el Expediente N° EX-2019-90998802-APN-DERA#ANMAT



En vigencia a partir de los TRESCIENTOS SESENTA Y CINCO (365) días
corridos siguientes al de su publicación en el BOLETÍN OFICIAL.

Fecha de publicación 08/09/2023

CAA
Artículo 20 bis

Incorpórase el Artículo 20 bis al Código Alimentario Argentino el que quedará redactado de la siguiente manera: "Artículo 20 bis: Los establecimientos que elaboran, fraccionan o depositan envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos, deberán cumplir las condiciones higiénico-sanitarias y de buenas prácticas de manufactura que figuran en el Anexo que, registrado con el N° IF-2020-82725626-APN-DLEIAER#ANMAT, forma parte del presente artículo."

AUTORIDADES QUE SE INVOLUCRARON



Comisión
Nacional de
Alimentos
(CONAL)



Instituto
Nacional de
Alimentos
(INAL)



Grupo de Trabajo
ad hoc
“Autorización de
Establecimientos y
Productos”



Agencia Santafesina
de Seguridad
Alimentaria (ASSAL) de
la Provincia de SANTA
FE

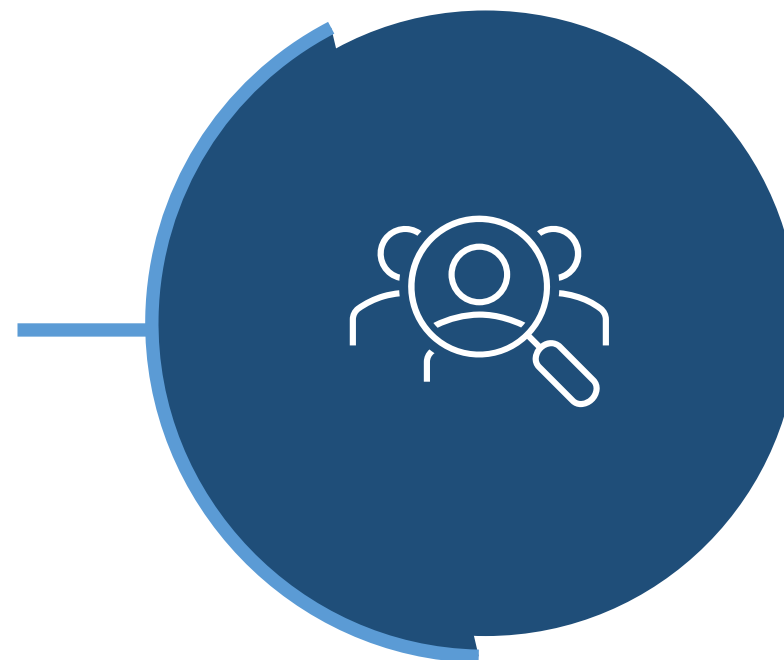
OBJETIVOS

**Establecer los
requisitos generales
de buenas prácticas
de manufactura para
establecimientos que
producen, fraccionan
y almacenan envases
y utensilios
alimentarios en
contacto con
alimentos**

**Garantizar que los
productos elaborados
no pongan en peligro la
salud humana o causen
un cambio inaceptable
en la composición de los
alimentos o un
deterioro de sus
características
organolépticas**

ÁMBITO DE APLICACIÓN

El presente documento se aplicará dentro de los establecimientos a aquellos sectores y etapas que involucren la elaboración, fraccionamiento y almacenamiento de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos en todo el territorio de la República Argentina.



TIPOS DE MATERIALES CONSIDERADOS



PLÁSTICOS
(Rígidos y
Flexibles)



ELASTÓMEROS
Y CAUCHOS



CELULÓSICOS Y
MADERA
(Incluye Corcho)



METÁLICOS



VIDRIO Y
CERÁMICA



MATERIALES
MIXTOS

12vo. SEMINARIO

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

ANEXO I

SU ESTRUCTURA

1. Objetivos y
Ámbito de
Aplicación

3. Condiciones higiénico
sanitarias de los
establecimientos que
producen envases o
utensilios alimentarios en
contacto con alimentos

5. Equipos

7. Manejo
integrado de
plagas

9. Requisitos de
inocuidad e
higiene durante
la elaboración

11. Información abreviada
sobre los Requisitos para
las Buenas Prácticas de
Fabricación en
establecimientos de
envases y utensilios
alimentarios en contacto
con alimentos

2. Definiciones

4. Manejo de agua y
efluentes

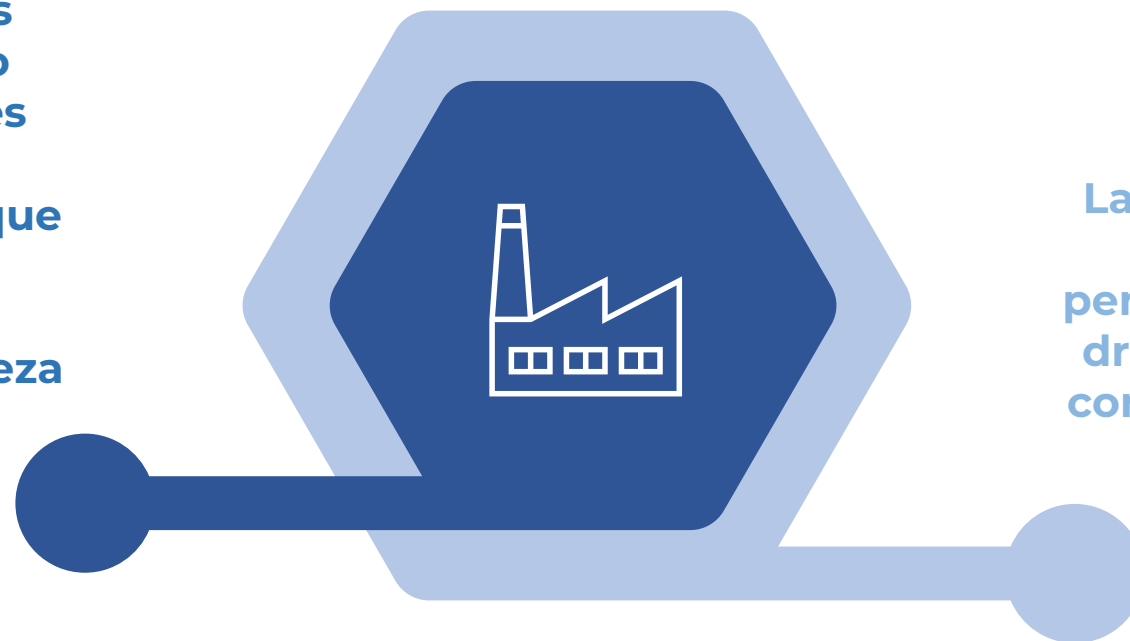
6. Limpieza y
desinfección

8. Capacitación,
higiene personal y
requisitos sanitarios
de los operarios

10.
Documentación
y registro

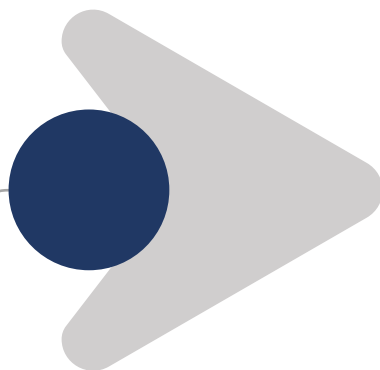
DISEÑO DE INSTALACIONES

**Pisos, paredes y techos
íntegros, contruidos o
revestidos de materiales
lisos, no absorbentes,
resistentes al tránsito y que
permitan la
implementación de
procedimientos de limpieza
y desinfección**

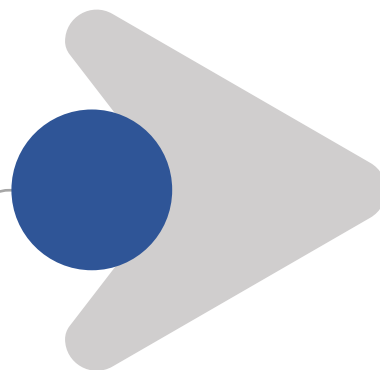


**Las canaletas y sumideros
deberán tener una
pendiente adecuada para el
drenaje y estar protegidas
contra el ingreso de plagas.**

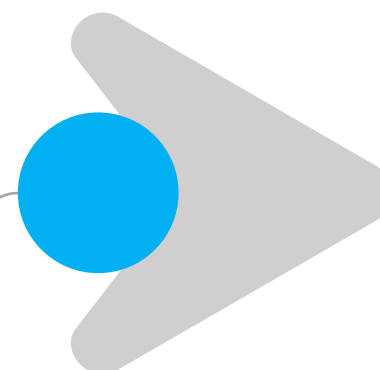
ABERTURAS



Deben ser
herméticas



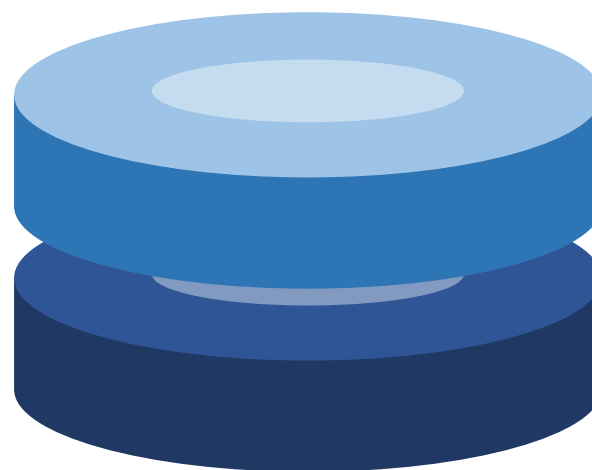
Si dan al exterior
deberán poseer
protección
antiplagas



De áreas productivas
no deben ser de vidrio,
y si lo son, se deben
implementar las
medidas de control
ante la contaminación
física por roturas

ILUMINACIÓN

Natural y/o artificial
que no altere los
colores y permita la
realización de
las tareas y la
implementación de
procedimientos de
limpieza y
desinfección



Los artefactos
ubicados sobre áreas
productivas deberán
estar protegidos
contra roturas o ser de
materiales
antiestallido.

VENTILACIÓN

Suficiente para evitar la condensación, calor o polvo en exceso y la contaminación del aire en las áreas críticas.



Natural o artificial que fluya de zonas limpias a sucias, y de zonas secas a húmedas.

EQUIPOS

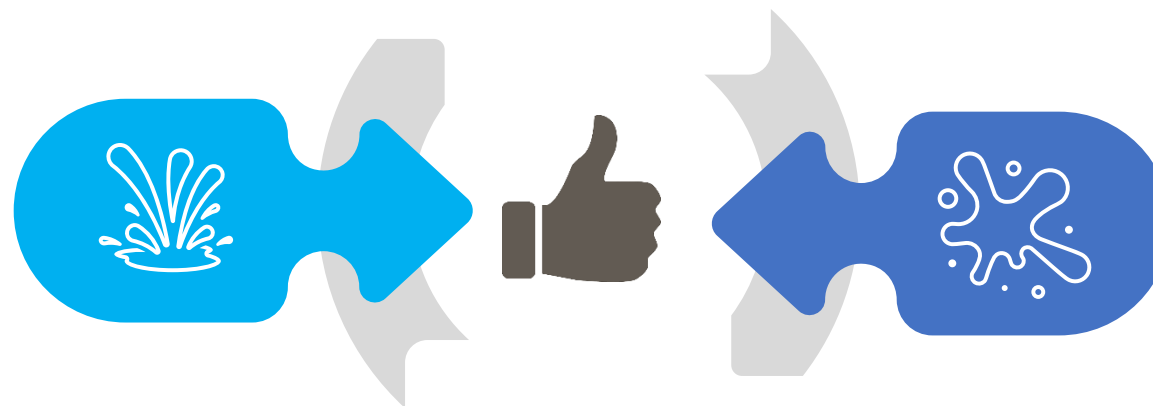
Distribución de equipos que permita un flujo ordenado evitando la contaminación cruzada y que posibilite la implementación de procedimientos de limpieza y desinfección, contruidos con material inalterable, para el uso destinado que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores, incluidos en un procedimiento adecuado de mantenimiento preventivo y/o correctivo.



Controles periódicos
documentados de
aislantes, temperatura de
hornos, etc.

MANEJO DE AGUA Y EFLUENTES

El agua deberá ser potable y suficiente; deberá ser captada, almacenada y distribuida en tanques y cañerías que permitan la implementación de procedimientos de limpieza y desinfección



Los desagües deben estar conectados a la red cloacal, pozos sumideros o áreas de tratamiento de efluentes

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Cada establecimiento deberá asegurar una adecuada
limpieza y desinfección

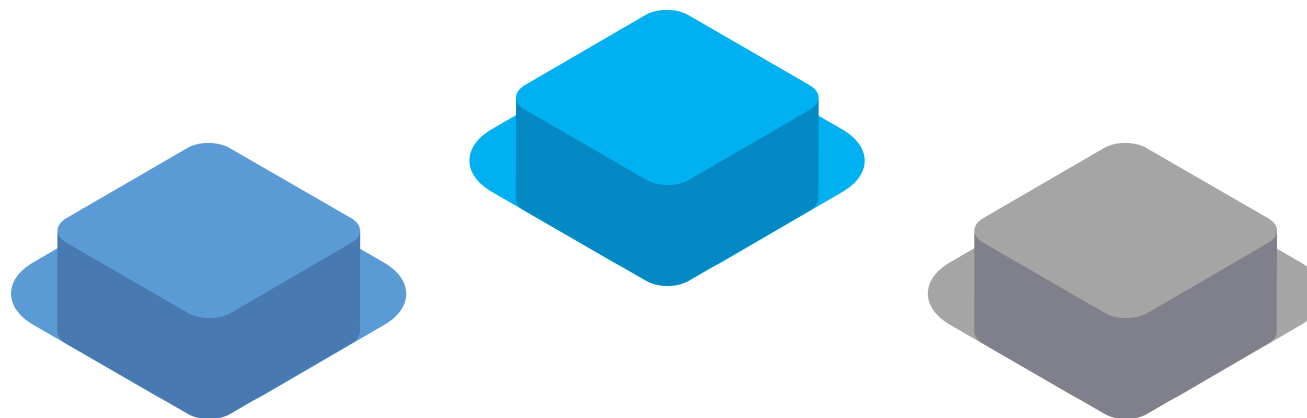


Deberán utilizarse productos aprobados, no
odorizantes y/o desodorantes y deben manejarse y
almacenarse de manera de evitar la contaminación
cruzada

La tarea deberá ser realizada por
personal capacitado.

MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

Deberán utilizarse productos aprobados y
deberán manejarse y almacenarse de manera de
evitar la contaminación cruzada

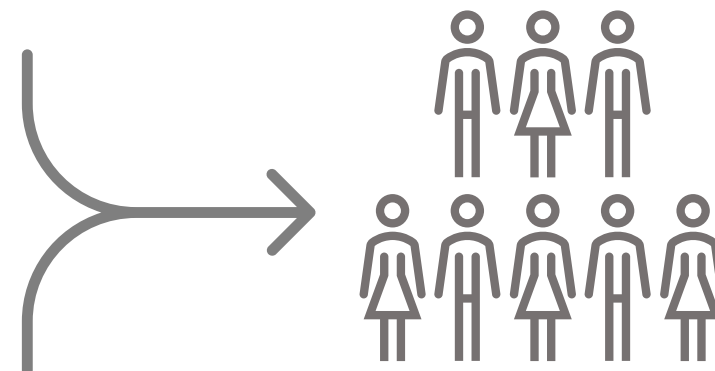


Deberá aplicarse un programa eficaz y continuo de
manejo integrado de plagas con el objetivo de impedir
el ingreso o anidamiento de insectos, roedores y/o
cualquier otra plaga

La tarea deberá ser realizada por
personal capacitado

CAPACITACIÓN AL PERSONAL

La Dirección del establecimiento deberá asegurar que todas las personas que manipulen los envases y utensilios en contacto con alimentos reciban una capacitación adecuada, continua y documentada en materia de buenas prácticas de manufactura e higiene personal, con el fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los productos a lo largo de todo el proceso productivo.



MANEJO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS



- Las materias primas deben estar expresamente autorizadas por la normativa correspondiente para cada tipo de material.
- **Deberá verificarse su inclusión en las listas positivas del capítulo IV del Código Alimentario Argentino.**
- Estas deberán inspeccionarse, clasificarse y aceptarse antes de ser llevadas a la línea productiva.
- **Para envases y utensilios en contacto con alimentos solo deberán utilizarse materias primas aprobadas.**
- La empresa establecerá especificaciones de calidad para las materias primas que serán controladas en la recepción y vendrán acompañadas de las fichas técnicas correspondientes con los parámetros de calidad críticos seleccionados.
- **En el caso de materias primas provenientes del recupero, se deberá identificar adecuadamente su historia previa y de este modo decidir si se utilizan para elaborar un material para contacto con alimentos o no.**

ELABORACIÓN (Control de Procesos)

Deberá poder verificarse el cumplimiento de las especificaciones tanto de tiempo como de temperatura en cada proceso de elaboración

Se deberán respetar las temperaturas y los tiempos de tratamiento/proceso indicados por el proveedor del insumo que se está aplicando (antiadherente, pinturas, esmaltes, otros) o que se está transformando/fundiendo (resinas para inyección, metales, otros)

El establecimiento deberá contar con un procedimiento para el tratamiento de los productos que no cumplan con las especificaciones antes mencionadas (producto no conforme) y deberá contar con evidencias de la identificación, registro y acciones correctivas implementadas

MANEJO DE PRODUCTO TERMINADO

Deberá almacenarse en condiciones tales que impidan la contaminación y alteración del producto, así como también los daños al envase que lo contiene



Deberá realizarse una inspección antes de su liberación o expedición

CONTAMINACIÓN CRUZADA



Se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación del material por contacto directo o indirecto con material contaminado

TRAZABILIDAD

Los materiales y objetos comercializados deberán poder identificarse mediante el etiquetado o bien la documentación y/o información pertinente

La trazabilidad de los materiales y objetos deberá estar garantizada en todas las etapas

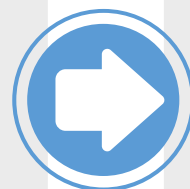


La efectividad del sistema de trazabilidad tendrá que demostrarse

TRANSPORTE



Los vehículos encargados del transporte deberán encontrarse en adecuadas condiciones de higiene, evitando la contaminación y alteración del producto terminado



De ser necesario deberán indicarse instrucciones o condiciones especiales que deban cumplirse para realizar el transporte adecuado y seguro del producto

RETIRO DE PRODUCTO DEL MERCADO



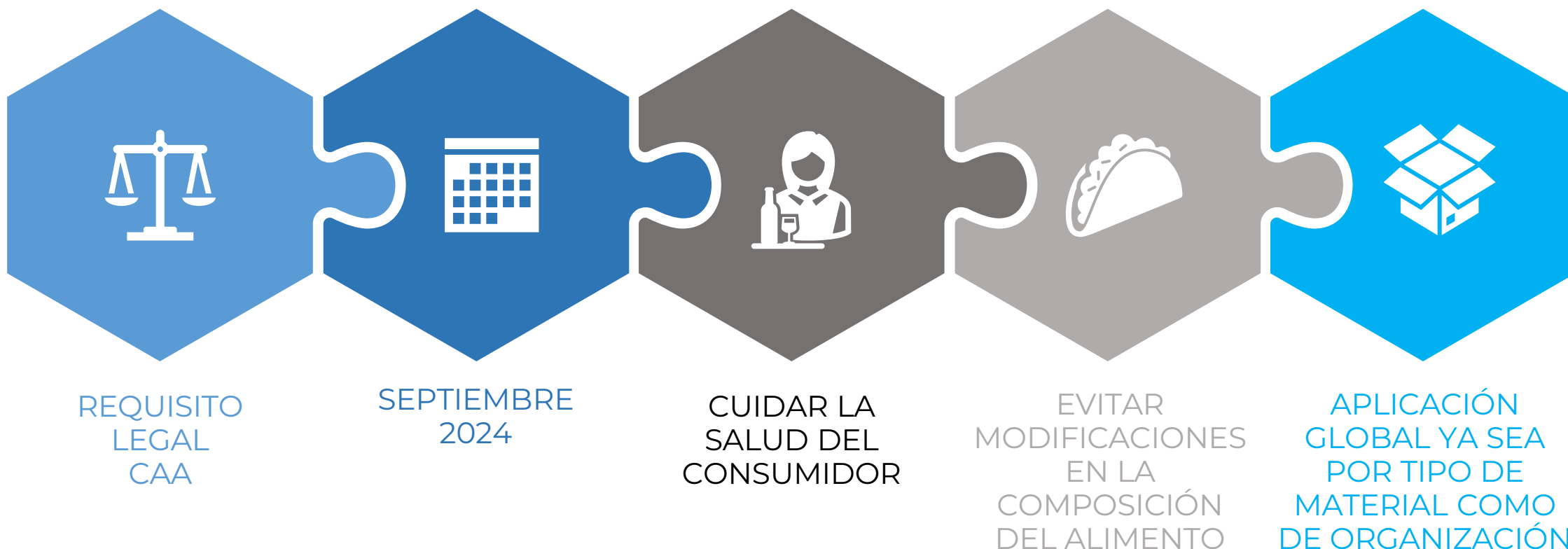
Deberá contar con un sistema de retiro planificado y documentado, que asegure el recupero efectivo de los productos que se encuentren en infracción al presente Código

DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Deberán mantenerse registros apropiados de todas las actividades realizadas conservándolos durante el tiempo necesario en cada caso



CONCLUSIONES FINALES



GRACIAS POR PARTICIPAR

12vo. SEMINARIO

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA