

Programa
Nutrición con



para toda la familia



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM



Enrique Bordón



para toda la familia



“Nuestra responsabilidad es ofrecer alimentos inocuos y de calidad”

PORQUE SE ALTERAN DE LOS ALIMENTOS

- Proliferación de los microorganismos
- Metabolismo – RXN enzimáticas
- RXN químicas no enzimáticas
- Ataque de insectos y roedores
- Daños físicos – Transpiración



PROLIFERACIÓN DE LOS MICROORGANISMOS

➤ Alteración del alimento



➤ Enfermedades



PRINCIPIOS DE CONSERVACIÓN DE LOS ALIMENTOS

- Eliminar
- Inhibir
- Prevenir



INTRODUCCIÓN

HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA



Conceptos generales que permiten introducir estas herramientas fundamentales en las prácticas de elaboración de alimentos **inocuos** y de **calidad**

EL DERECHO A LA ALIMENTACIÓN ES UN
COMPROMISO DE **TODOS**

HIGIENE ALIMENTARIA



**HIGIENE =
LIMPIEZA +
DESINFECCIÓN**

Según la OMS, la higiene alimentaria comprende todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad sanitaria de los alimentos, manteniendo a la vez el resto de cualidades que les son propias, con especial atención al contenido nutricional.



EL CONSUMIDOR

Todo consumidor tienen derecho a esperar que los alimentos que consume sean inocuos y aptos para el consumo

Las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos ETAs y los daños provocados por los alimentos son:

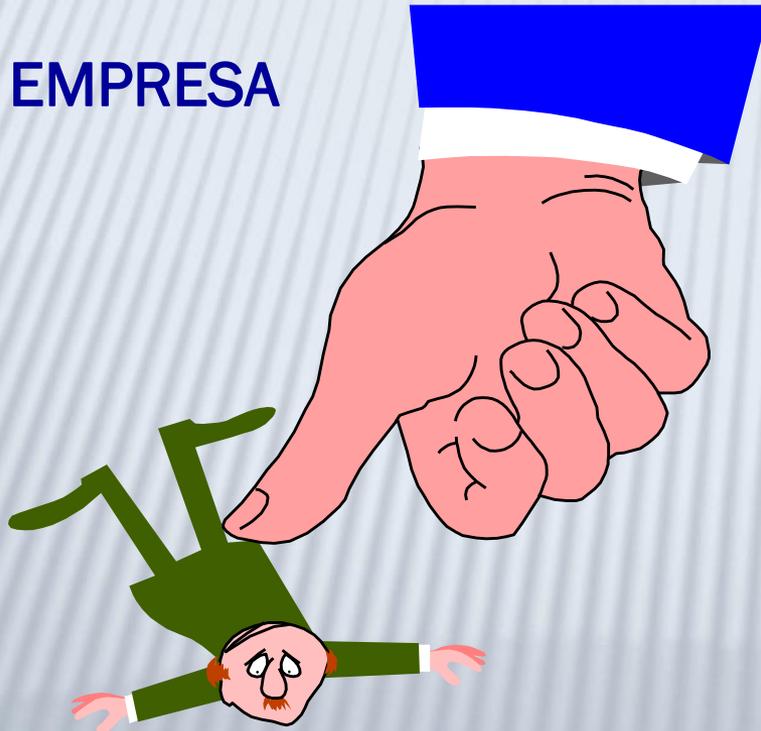
- ❑ Desagradable
- ❑ Fatales



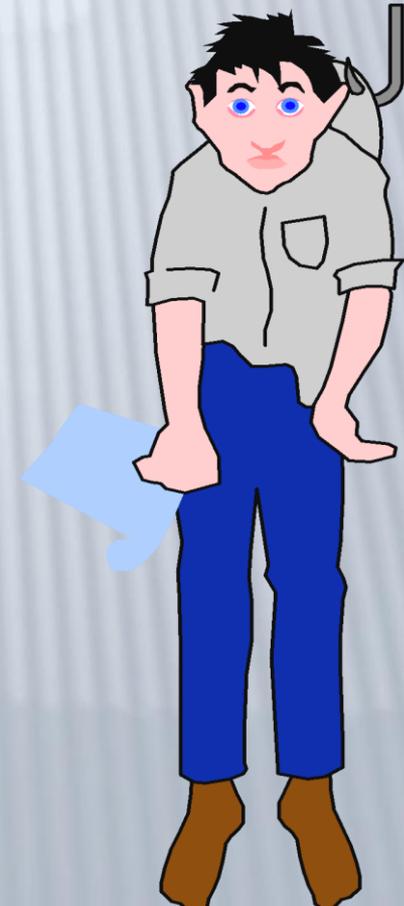
ACTITUD ANTERIOR DEL CONSUMIDOR

El consumidor
aceptaba lo que se le
ofrecía

EMPRESA



CONSUMIDOR



LA ACTITUD ACTUAL DEL CONSUMIDOR

Eligiendo el producto que
más le conviene



NUEVAS TENDENCIAS DE LOS CONSUMIDORES

- Se valorizan más las características intangibles de productos y servicios.
- Mayor cuidado de la salud.
- Mayor intercambio cultural y étnico.
- Redescubrimiento de la espiritualidad y las tradiciones.
- Mayor relación con el medio ambiente.
- Facilidad de acceso a la información.

APTITUD O IDONEIDAD DE UN ALIMENTO

- Un producto puede ingerirse cuando una persona con buen criterio, a la vista del mismo y conociendo la forma en que se ha producido, esta dispuesta a comerlo”
- De acuerdo a esta definición la aptitud para el consumo de un alimento depende de la persona.



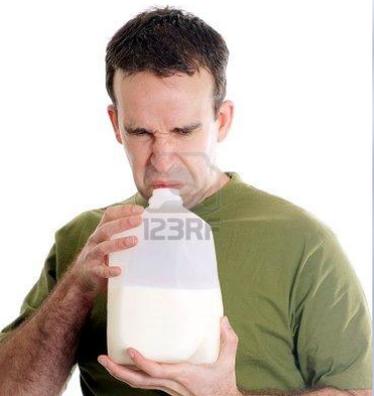
CRITERIOS DE APTITUD

- Estado apropiado de desarrollo o madurez
- Ausencia de contaminantes durante su producción y manipulación.
- Inocuidad, garantía que los alimentos no causaran daño al consumidor cuando se preparan y/o consuman de acuerdo al uso a que se destinan
- Ausencia de cambios debidos al ataque de microorganismos o acción de las enzimas del alimento



CONSECUENCIAS DE LA FALTA DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

- RIESGO PARA LA SALUD DE CONSUMIDORES/AS
- COSTOS DE ATENCIÓN MÉDICA (individual/gubernamental)
- PÉRDIDAS DE PRODUCTIVIDAD
- RETENCIÓN, RECHAZO Y DESTRUCCIÓN
- PÉRDIDAS Y COSTOS ECONÓMICOS
- PÉRDIDAS COMERCIALES



**ES NECESARIO CONOCER
CIERTAS DEFINICIONES**

Calidad

Seguridad

Sanidad

Integridad Económica

I. Calidad es ...



... La cualidad que tiene un bien o servicio de generar niveles elevados de satisfacción en quienes lo compran, usan o consumen

CALIDAD

**CONJUNTO DE PROPIEDADES
INHERENTES DE UNA COSA, QUE
PERMITEN APRECIARLA COMO
IGUAL, MEJOR O PEOR QUE LAS
RESTANTES DE SU ESPECIE
(REAL ACADEMIA ESPAÑOLA)**

FACTORES DE CALIDAD

FACTORES INTRINSECOS

-PARAMETROS

VALOR NUTRITIVO

(calidad fisiológico nutritiva)

CONTENIDO de NUTRIENTES

DIGESTIBILIDAD

UTILIDAD

ADECUACIÓN DIETETICA

- VALOR SANITARIO

(calidad higiénica)

TASA DE GERMENES

SUSTANCIAS TOXICAS

CUERPOS EXTRAÑOS.

-ATRIBUTOS

VALOR ORGANOLEPTICO

(calidad sensorial)

ASPECTO FORMA y COLOR

SABOR

CONSISTENCIA



FACTORES EXTRINSECOS

· VALOR DE EMPLEO

(valor de utilidad valor de uso)

ENVASADO

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO

CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO

CONSERVABILIDAD

VISTOSIDAD

CONVENIENCIA



Para lograr la satisfacción del cliente ...



... debo preguntarle cómo quiere el producto o servicio



... hacerlo sin deficiencias



... entregarlo oportunamente



PILARES DE LA CALIDAD



Que **TODOS** sepamos lo que debemos lograr en nuestro trabajo...



Que **TODOS** nos capacitemos para hacer nuestro trabajo bien hecho...



Que **TODOS** tengamos lo necesario para hacer nuestro trabajo...



Que **TODOS** tengamos el deseo de hacer un buen trabajo...

... Desde
la
primera
vez y
Siempre

La implementación ...

Cultura de calidad

Cultura es: “programación colectiva de la mente de un grupo humano que se realiza a través de un proceso de comunicación”

(García Jurado, 2003)

.....Que podemos generar a través de ...

Hábitos y costumbres

¿POR QUÉ NO LOGRAMOS LA CALIDAD?

Esta es la historia de cuatro personas llamadas: **TODOS**, **ALGUIEN**, **CUALQUIERA** Y **NADIE**

Había que llevar a cabo una tarea importante y **TODOS** estaba seguro de que **ALGUIEN** la haría

CUALQUIERA la podría haber hecho, pero **NADIE** la quiso hacer. **ALGUIEN** se enojó, porque era tarea de **TODOS**

TODOS pensó que **CUALQUIERA** la podría hacer, pero **NADIE** pudo darse cuenta de que **ALGUIEN** no la haría

Finalmente, **ALGUIEN** culpó a **TODOS** de que **NADIE** hiciera lo que **CUALQUIERA** pudiera haber hecho

II. SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS



Es garantizar que los alimentos no causen daños al consumidor, libres de:

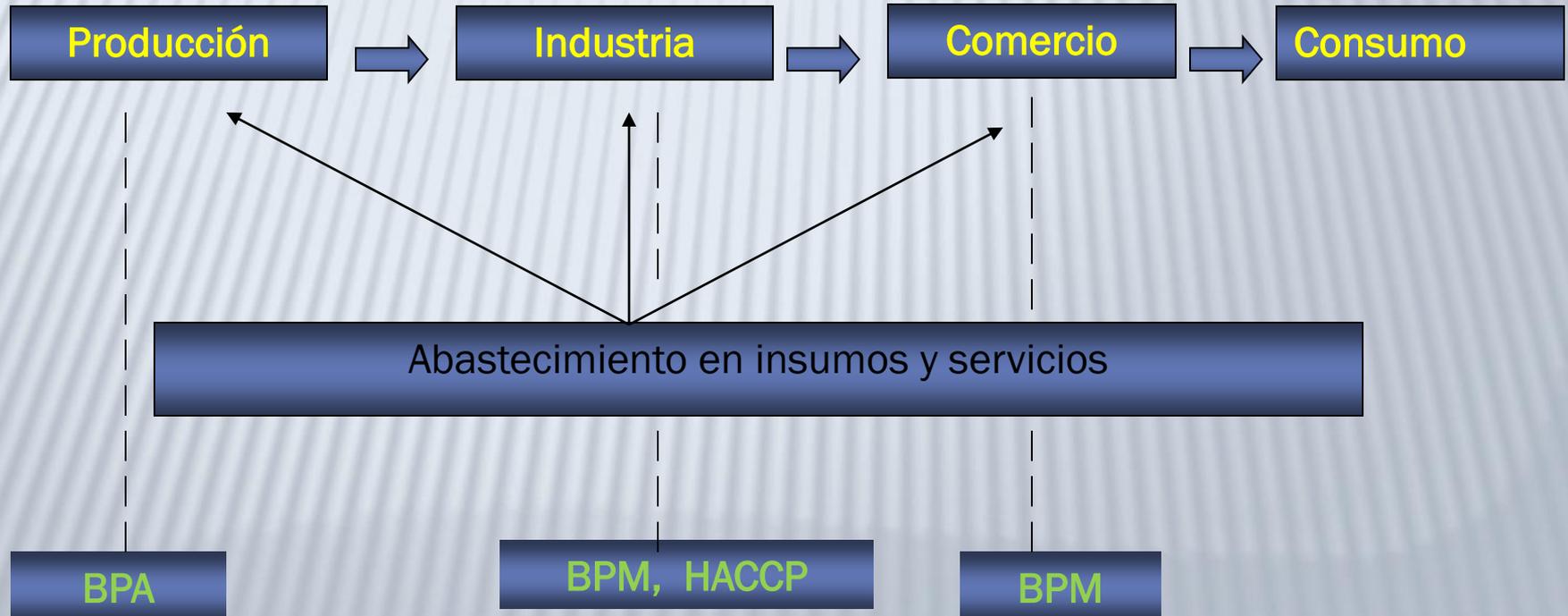
- × Microorganismos patógenos
- × Toxinas
- × Tóxicos
- × Compuestos químicos
- × Materia extraña



SEGURIDAD ALIMENTARIA



- Asegurar que el consumo de alimentos no cause daño a la salud de los consumidores
- Prácticas para reducir la contaminación de alimentos

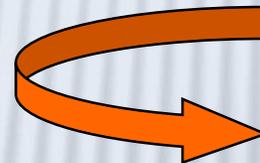


Cadena Agroalimentaria

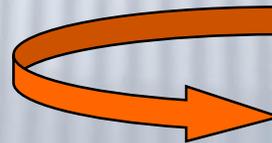
Producción Primaria



Transformación



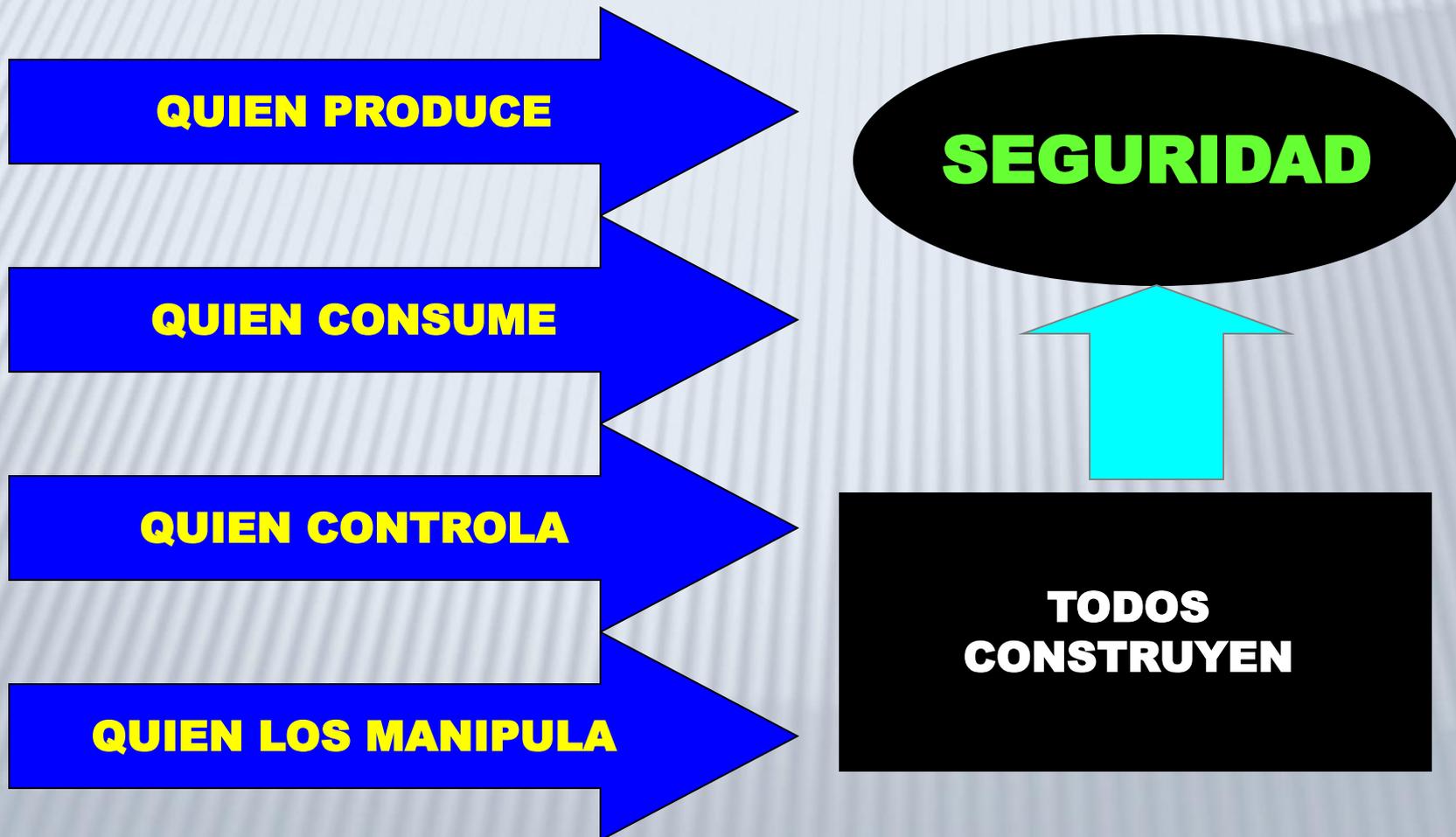
Distribución



Consumo



Visión integradora de una cadena alimentaria



En una cadena alimentaria...

TODOS DEBEN CONOCER

TODOS DEBEN CUMPLIR

TODOS AYUDAN A ESCRIBIR

TODOS AYUDAN A CORREGIR

**Las normas generales de higiene
alimentaria**

Deberíamos preguntarnos ??????

- Existe un seguimiento de la inocuidad de los alimentos? Es decir, un monitoreo de la comunidad, de sus hábitos alimentarios y buscar el vínculo entre la contaminación del alimento y la enfermedad?
- Cómo se encuentra la información, educación, comunicación, entrenamiento?
- Como se encuentra la investigación para las situaciones de innovación?
- Funcionan los sistemas de alerta?
- Como se encuentran los aspectos normativos y el grado de cumplimiento de las mismas?

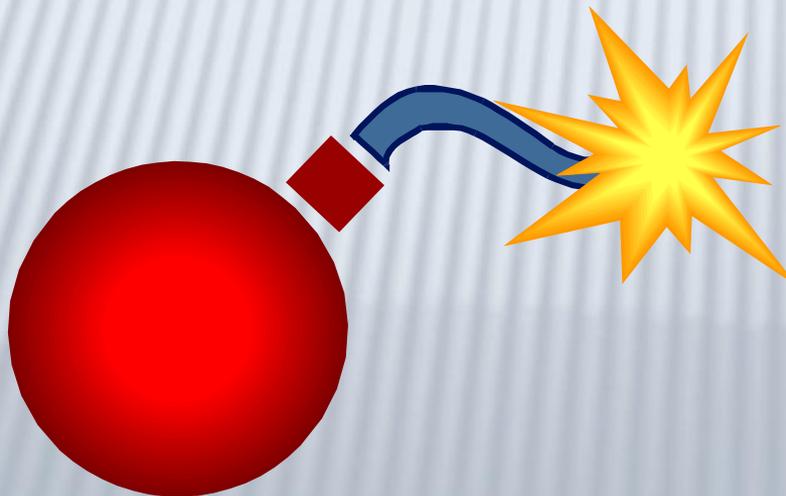
INOCUIDAD EN LA CADENA AGROINDUSTRIAL

- Las ETA persisten y son motivo de preocupación para los organismos de salud pública y para los consumidores
- Aunque la actitud de los consumidores está evolucionando; en los países como el nuestro , no existe una cultura difundida de compra por calidad sino de compra por precio.
- La inocuidad de los alimentos se debe asegurar en todos los eslabones de la cadenas agroindustrial.

PELIGROS EN ALIMENTOS

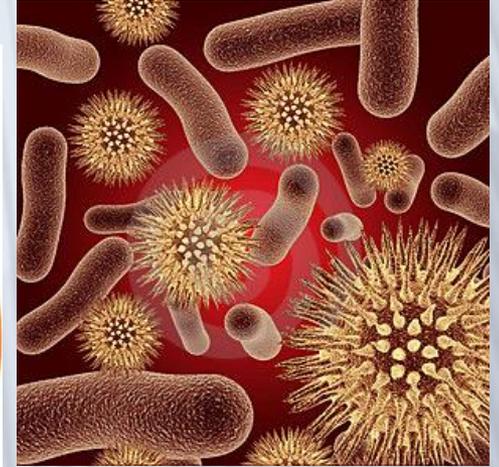
Peligro

Agente físico, químico o biológico presente en el alimento o bien la condición en que este se halle, siempre que represente o pueda causar un efecto adverso para la salud.



PELIGROS BIOLÓGICOS

- × Insectos
- × Roedores
- × Pájaros
- × Parásitos
- × Bacterias
- × Hongos (mohos y levaduras)
- × Virus



PELIGROS QUÍMICOS:

- × Residuos de agroquímicos y pesticidas.
- × Sustancias limpiadoras y desinfectantes mal usadas.
- × Aditivos auxiliares mal usados.
- × Contaminantes de aguas.
- × Poluciones.
- × Drogas veterinarias.



PELIGROS FÍSICOS

- × Partículas de metales.
- × Partículas de plásticos.
- × Piedras.
- × Arena.
- × Tierra.
- × Polvo.
- × Semillas y otras partes de plantas.
- × Espinas.
- × Huesos.
- × Pedazos de madera.



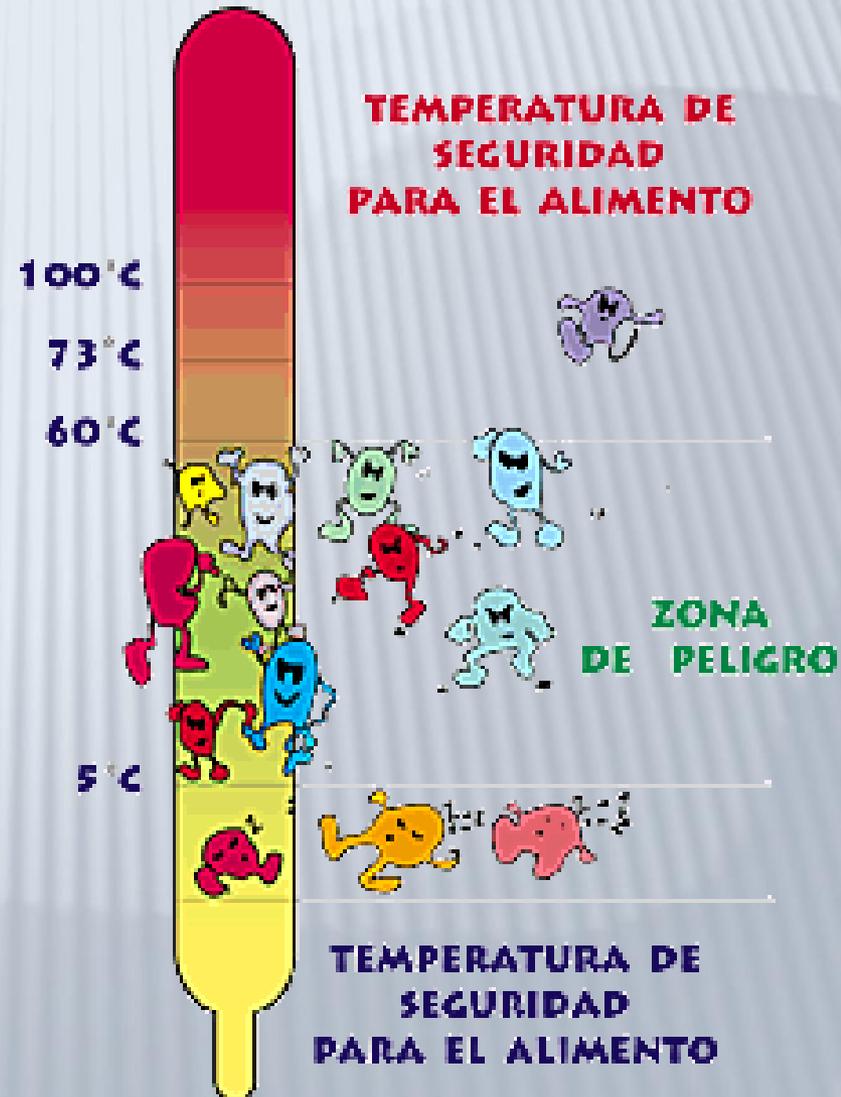


NINGÚN CONSUMIDOR
acepta alimentos
descompuestos o que
tengan cuerpos
extraños como: pelos,
fibras, moscas ,
cucarachas.



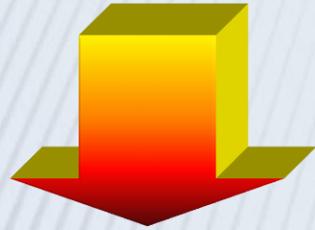
RIESGO

La probabilidad o la posibilidad que ocurra o se presente un peligro



**UN ALIMENTO PIERDE
SUS CARACTERISTICAS DE
ALIMENTO CUANDO
PIERDE LA INOCUIDAD**

**PLANTEO DE LA INOCUIDAD DE
ALIMENTOS**



**IDENTIFICACION DE TODOS
LOS PELIGROS**



EVALUAR LOS RIESGOS

III. SANIDAD DE LOS ALIMENTOS



- × Un alimento libre de deterioro.
- × El deterioro es causado por:
 1. Microorganismos
 2. Cambios fisiológicos propios del alimento, como es el proceso de maduración o por mal manejo

IV. INTEGRIDAD ECONÓMICA



Es el no cometer fraude económico por acciones ilegales, como son:

- ✘ Masa o volumen incorrecto
- ✘ Conteo incorrecto
- ✘ Sustitución de especias
- ✘ Abuso de aditivos
- ✘ Mal etiquetado.



SEGURIDAD ALIMENTARIA
ENFOQUE TRADICIONAL



**MEJOR ES SANCIONAR QUE
PREVENIR**

**ACTUAR DESPÚES QUE OCURRA EL
DAÑO A LA SALUD DE LOS
CONSUMIDORES**



REQUIERE DE UN EJERCITO DE INSPECTORES



**SON DIFICILES DE CONTROLAR LAS VIAS NO
FORMALES O DE MENOR ESCALA DE PRODUCCION
DE ALIMENTOS**



**CONTROL EN GONDOLA O AL FINAL DE LA CADENA
DE PRODUCCION**

**SANCIONA A QUIEN NO SUMINISTRE ALIMENTOS
INOCUOS**

**EL PRODUCTOR ES SOLO EL RESPONSABLE DE
LA INOCUIDAD**

**ESTE ENFOQUE
NO RESUELVE NI RESOLVERA NUNCA
EL PROBLEMA
DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA**

LA LOGICA DE ESTE SISTEMA ES:

**DESPUES DEL ANALISIS FINAL DE PRODUCTO TERMINADO (EN
PLANTA O EN GONDOLA)**



**APTO PARA EL
CONSUMO**



**NO APTO PARA EL
CONSUMO**



¿ PELIGROS?

SEGURIDAD ALIMENTARIA

ENFOQUE ACTUAL



MEJOR ES ADELANTARSE A LA OCURRENCIA DE PROBLEMAS

VISION INTEGRADORA DE UNA CADENA ALIMENTARIA

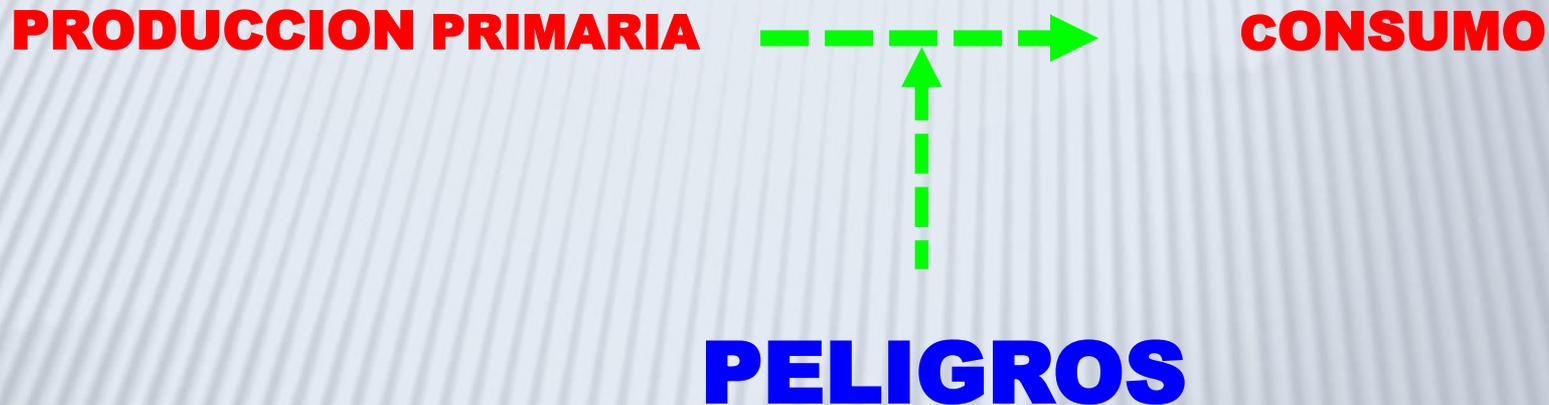
PRODUCCION PRIMARIA



CONSUMO

**PRESTANDO ATENCION A LOS PELIGROS EN CADA UNA DE
LAS ETAPAS DE LA CADENA ALIMENTARIA**

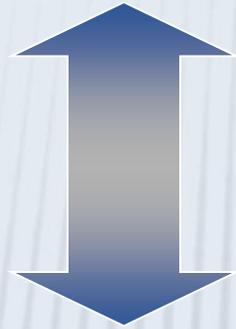
**APOYADO EN EL PROCESO EDUCATIVO A TODOS LOS NIVELES
DE LA CADENA ALIMENTARIA**



**ESTE ENFOQUE TIENE MAS CHANCES PARA RESOLVER EL
PROBLEMA DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA**

EL ALIMENTO SIEMPRE SERA APTO PARA EL CONSUMO

**SERA MAS FACIL LA IMPLEMENTACION DE UN ENFOQUE
MAS PROACTIVO DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA**



**EXISTE UN CONJUNTO DE MEDIDAS , SISTEMATIZADAS,
RECOMENDACIONES, PROCEDIMIENTOS, CAPACES DE ORDENAR
DE MANERA PRACTICA Y SENCILLA CUALQUIER CADENA
ALIMENTARIA Y MANTENERLA BAJO CONTROL SANITARIO**



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Son los procedimientos necesarios para lograr alimentos inocuos, saludables y sanos.

Normas que definen las acciones de manejo y manipulación a que se debe ajustar cada procedimiento o etapas del proceso, con el propósito de obtener un producto de óptima calidad y sanidad

Las Buenas Prácticas de Manufactura se refieren a tener instrucciones escritas, al seguimiento de esas instrucciones y a llevar informes y registros de lo realizado.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURAS

Las Buenas de Manufactura (BPM) se han desarrollado por una mayor exigencia de los consumidores al momento de adquirir alimentos. Esto se relaciona al nuevo concepto de calidad que han adquirido los consumidores, que no sólo incluye las características organolépticas y físicas de los productos, sino también aspectos de inocuidad alimentaria y el impacto de la producción en el medio ambiente.

Las BPM se convierten, entonces, en una herramienta efectiva para garantizar a los clientes (supermercados, industria, consumidores) un producto que ha sido manejado adecuadamente.

¿PARA QUÉ SIRVEN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA?

- Mejorar la productividad a Mediano y Largo Plazo, ya que algunos de sus componentes mejoran el conocimiento del sistema productivo.
- Permite al productor estar preparado para exportar a mercados exigentes.
- Tener mejor acceso a mercados (mayor elegibilidad).
- Obtención de productos diferenciados por calidad e inocuidad.
- Un mayor control del proceso productivo

-
- Reducción del riesgo en la toma de decisiones, mejor gestión.
 - Aumento de la competitividad por reducción de costos (Mayor eficiencia en el uso de insumos).
 - Mejoramiento de la calidad de vida de los trabajadores, Mejores condiciones de higiene personal que el empleador debe garantizar a sus empleados.
 - Creación de capital humano por educación recibida.

-
- Cumplimiento de disposiciones sanitarias de los alimentos
 - Elaboración de alimentos sanos
 - Protección de los mercados
 - Protección del consumidor
 - Prevención de la adulteración

¿QUE ASPECTOS ABARCAN LAS BPM ?

PRODUCCION PRIMARIA

ESTABLECIMIENTO: DISEÑO E INSTALACIONES

CONTROL DE LAS OPERACIONES

ESTABLECIMIENTO: MANTENIMIENTO E HIGIENE

HIGIENE DEL PERSONAL

TRANSPORTE Y DISTRIBUCION

**INFORMACIONES DEL PRODUCTO Y SENSIBILIZACION
DE LOS CONSUMIDORES**

CAPACITACIÓN

VERIFICACIÓN

CODEX ALIMENTARIUS

I. MATERIAS PRIMAS e INSUMOS

- × Especificaciones según el tipo de alimento que se recibe
- × Inspección en la recepción
- × Seleccionar, Lavar, Clasificar



EL DEPOSITO ADECUADO PARA EL ALMACENAMIENTO

GUIA

- × Limpiar y desinfectar el almacén periódicamente y tomar precauciones para impedir que entren en el área roedores e insectos dañinos
- × Almacenar los insumos en un lugar seco, bien iluminado y ventilado, y alejados de la luz directa del sol.
- × Mantener el almacén libre de agua y de humedad. Asegurar la disponibilidad, accesibilidad y funcionamiento del equipo contra incendios, y capacitar al personal para su uso.
- × Asegurar la disponibilidad de almacenamiento en frío, incluida la cadena fría para aquellos insumos que lo requieran.

- ❖ Mantener las sustancias controladas bajo llave, y dar acceso al almacén únicamente a personal autorizado.
- ❖ Colocar las cajas con las flechas apuntando hacia arriba, y con las etiquetas de identificación, y las fechas de fabricación y vencimiento bien visibles.
- ❖ Almacenar los insumos según el principio P.E.P.E de manejo de existencias: "primeros en expirar, primeros en entregar".
- ❖ Almacenar los insumos alejados de insecticidas, productos químicos e inflamables, materiales peligrosos, archivos viejos, y material y equipo de oficina; y tomar en todo momento las adecuadas medidas de seguridad
- ❖ Separar los insumos dañados o vencidos de los que están en condiciones de uso, y proceder a retirarlos inmediatamente del inventario, y a deshacer de ellos

II. ESTABLECIMIENTO DISEÑO Y INSTALACIONES

ESTRUCTURA

La pauta principal consiste en garantizar que las operaciones se realicen higiénicamente desde la llegada de la materia prima hasta obtener el producto terminado.



- ↳ Ubicación del establecimiento
- ↳ Materiales utilizados para la construcción
- ↳ Separaciones entre sectores dentro del establecimiento
 - ↳ Provisión de agua potable y desagües adecuados
- ↳ Materiales de los equipos y utensilios para la manipulación de alimentos
 - ↳ Condiciones de las superficies de trabajo.
 - ↳ Iluminación e instalaciones eléctricas
 - ↳ Ventilación
- ↳ Almacenamiento de desechos y sustancias no comestibles



INSTALACIONES Y EQUIPOS

- × Pisos, paredes, puertas y aberturas, iluminación, ventilación.
- × Agua. Evacuación de efluentes.
- × Baños y vestuarios
- × Almacenamiento de residuos.
- × Diseño y material de construcción de los equipos. Mantenimiento.



III. CONTROL DE LAS OPERACIONES

Para tener un resultado óptimo en las BPM son necesarios ciertos **CONTROLES** que aseguren el cumplimiento de los procedimientos y los criterios para lograr la calidad esperada en un alimento, garantizar la inocuidad y la genuinidad de los alimentos.

- ✘ Realizar análisis que monitoreen los procesos y productos
- ✘ Un responsable de controles, Director Técnico



- Gráficos de control de tiempo/temperatura
- Registros para ingredientes
- Identificación del lote y códigos
- Control del peso del producto



Paralelo deben llevarse a cabo los análisis laboratorios para determinar contaminantes físicos, químicos y microbiológicos.



IV. ESTABLECIMIENTO HIGIENE Y MANTENIMIENTO

- Limpieza y desinfección (Procedimientos de Operaciones Estándar – **SOP´S**)
- Lucha contra plagas
- Eliminación de deshechos
- Almacenamiento de sustancias peligrosas
- Elementos personales en la zona de elaboración



QUÉ SON LOS SOP'S

- × Son procedimientos preparados para las personas directamente involucradas en las tareas con el objeto de obtener de forma segura los requisitos que se desean del producto.
- × Definen secuencialmente los pasos a seguir para realizar una actividad.
- × Contestan a las preguntas de **cómo**(hacerlo), **con qué**, **cuándo**, **dónde**, **quién** y si es necesario **el por qué**.

LIMPIEZA Y DESINFECCION

Suciedad: Materia fuera de lugar por ejemplo grasa y materiales particulares que se conoce comúnmente como mugre. Materia que no forma parte de un artículo

Limpieza: La remoción de suciedad, residuos de alimento, grasa u otros.

Desinfección: Es la destrucción o eliminación de microorganismos. Si bien no todos los que sobreviven no deben representar un riesgo a la salud o afectar la calidad de los alimentos. Es decir el número de microorganismo se reduce a un nivel aceptable para esa área particular.



PASOS NECESARIOS PARA LA LIMPIEZA Y SANITACIÓN

Incluye Ocho pasos básicos:

- 1- Prepararse para la limpieza
- 2- Limpieza física
- 3- Primer enjuague
- 4- Limpieza química
- 5- Segundo enjuague
- 6- Inspeccionar; y re-limpiar si es necesario
- 7- Desinfectar
- 8- Guardar equipo



Incluye Ocho Operaciones básicas:

- 1-Eliminar todo el desperdicio
- 2-Pre-enjuagar máquinas
- 3-Limpiar y fregar máquinas
- 4-Enjuague máquinas
- 5-Inspección visual de equipo
- 6- Lavar y enjuagar pisos
- 7- Desinfectar los pisos y las máquinas
- 8- Eliminar exceso de humedad de equipos



ZONAS DE LIMPIEZAS

ZONA 1

Superficies de contacto con producto
Bandas transportadoras, mesas de trabajo, sierras,
rebanadoras, llenadores, utensilios, tuberías, tanques

ZONA 2

Exteriores de equipos, unidades de refrigeración, marcos, pisos,
coches de transporte

ZONA 3

Teléfonos, intercomunicadores, montacargas, paneles, drenajes

ZONA 4

Vestidores, cafetería, pasillos, salas de reuniones, cuarto de entrenamientos, lavandería

V. PERSONAL

- × Control de enfermedades
- × Salud. Conducta.
- × Lavado de manos
- × Higiene personal y vestimenta
- × Empleo de guantes
- × Visitantes. Supervisión
- × Capacitación en BPM.



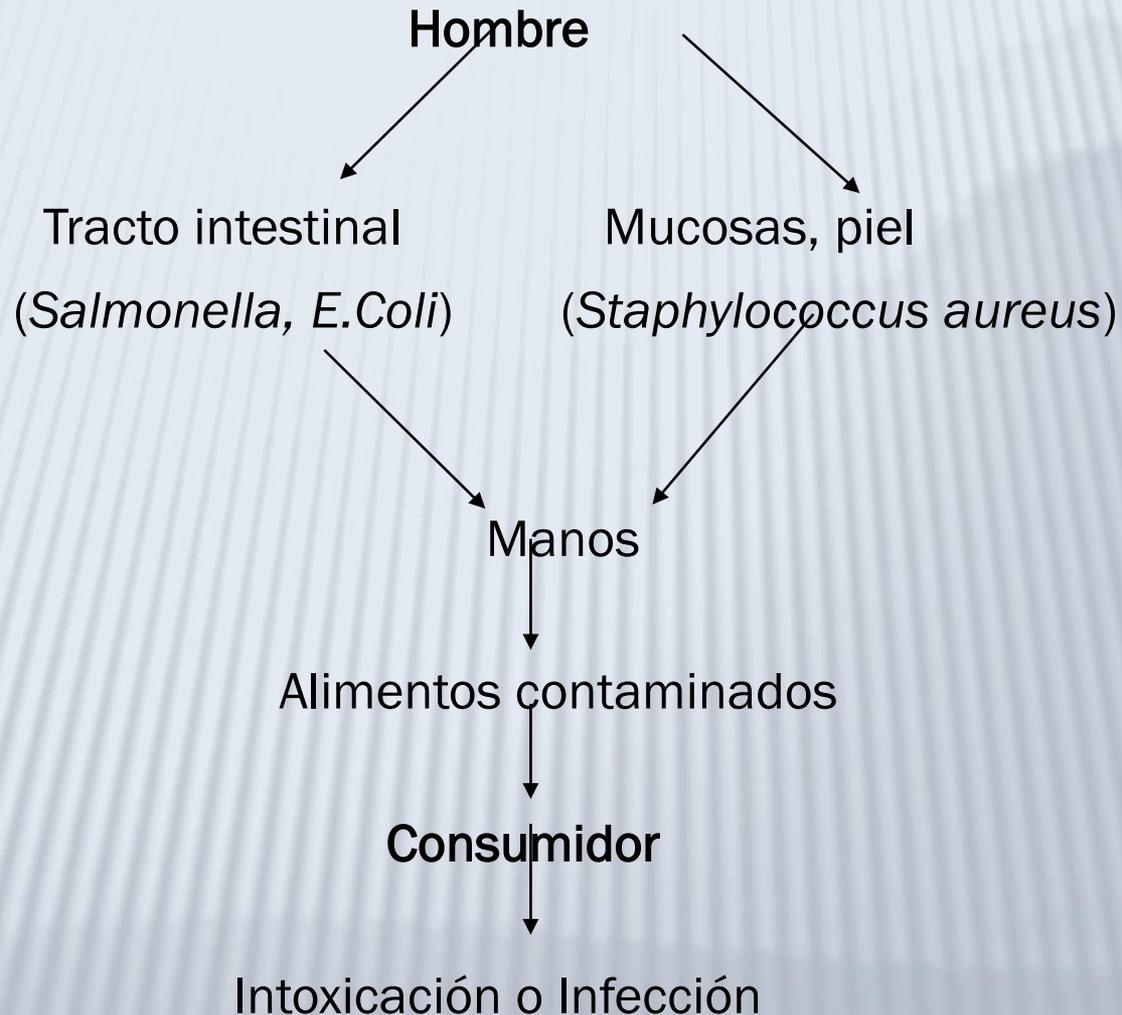
“BUENAS PRACTICAS DE HIGIENE Y CONDUCTA DEL PERSONAL”

OBJETIVOS

Asegurar que quienes tienen contacto directo e indirecto con el proceso productivo y manipulación de un producto alimenticio no tenga probabilidades de contaminarlo, ello se logra:

Manteniendo un alto grado de aseo de personal.
Aplicando normas y prácticas sanitarias.

CONTAMINACION POR MANIPULADORES



ESTADO DE SALUD

- ✘ A las personas que se sospecha que padecen o son portadoras de alguna enfermedad que puede transmitirse a través de los alimentos, no deberá permitírseles el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos.
- ✘ Deberá capacitarse al personal al grado de que ellos informen a la supervisión sobre la enfermedad o los síntomas.



EXAMEN MEDICO

- ✘ Las personas que entran en contacto con los alimentos deberán haber pasado por un examen médico antes de asignarles el empleo.
- ✘ Este control debe ser por lo menos anual.



CONTROL DE PERSONAL CON HERIDAS

- Ninguna persona que sufra de heridas o lesiones deberá seguir manipulando alimentos ni superficies en contacto con alimentos mientras la herida no haya sido completamente protegida.
- Deberá usar un guante personal, si la herida se presentara en las manos.



ASEO PERSONAL

1. Llevar ropa protectora, exclusiva para el trabajo. Usar gorros, calzado adecuado, protector de nariz y boca.
2. Las manos deberán presentar uñas cortas, sin presencia de heridas.
3. El cabello deberá mantenerse corto, no se permitirá personal con presencia de barba y bigote.



LAVADO DE MANOS

Causa más importante de ETAs: Falta de higiene de manos

Todo manipulador de alimentos debe:

- + Lavarse las manos antes de iniciar el trabajo.
- + Después de haber usado el baño o vestuarios.



LAVADO DE MANOS

También se deben lavar las manos después de:

- + Sonarse la nariz
- + Manejar dinero
- + Manipular alimentos contaminados
- + Después de manipular material ajeno al producto (como manijas de puertas, coches, escobas, etc).
- + Cada que se elimine desperdicios.
- +Y todas las veces que sea necesario.

LAVADO DE MANOS

Se colocaran instrucciones, en el área de trabajo, indicando el procedimiento del lavado y desinfección de manos.



CONDUCTA DE PERSONAL

En la zona de procesamiento de alimentos, el personal NO debe:

1. Comer, beber.
2. Fumar.
3. Masticar gomas o cualquier otro producto u objeto.
4. Escupir.
5. Tocarse la cara o el cabello.
6. Utilizar guantes en mal estado, con evidencia de suciedad o contaminación.
7. Llevar relojes, broches u otros objetos personales



...EL PERSONAL NO DEBE:

8. Secarse la frente con las manos o brazos.
9. Secarse o limpiarse las manos en el uniforme.
10. Apoyarse sobre las paredes, maquinarias, equipos y productos.
11. Limpiarse las manos con trapos (ya sean limpios o sucios).
12. Conservar los casilleros y servicios higiénicos sucios y desordenados, tampoco mantener alimentos en los casilleros(pues atraen insectos)
13. Tener objetos de vidrio (se pueden romper y las partículas caer sobre el alimento que se está procesando)

...EL PERSONAL NO DEBE

14. Tener materiales como, trapos, yutes, pitas(sólo el responsable), pues pueden contaminar accidentalmente el producto
15. Mantener su área de trabajo y equipos sucios y desordenados, para evitar la proliferación de insectos y roedores.
16. Mantener aceites, grasas, pedazos de metal, tornillos, alambres, herramientas o piezas pequeñas que no son necesarios para el funcionamiento del equipo



...EL PERSONAL NO DEBE:

17. Dejar que el agua se empoce en las mesas, si se acumularon se deben secar.
18. Tener baldes, pozas o tinas con agua que se este acumulando y meter escobillas, esponjas, etc. Pues se debe evitar en la medida de lo posible acumular agua que favorece que el microbio se desarrolle y se multiplique.
19. Si se hace el cambio de producto la mesa o tabla de picar debe ser enjuagada y secada antes de realizar el cambio.



PREPARACIÓN HIGIÉNICA DE ALIMENTOS

- × Preparar los alimentos con la menor antelación posible.
- × Evitar tocar los alimentos con las manos, usar:
 - + Pinzas, tenacillas
 - + Cucharas, tenedores
 - + Guantes desechables
- × No es recomendable usar tablas de madera

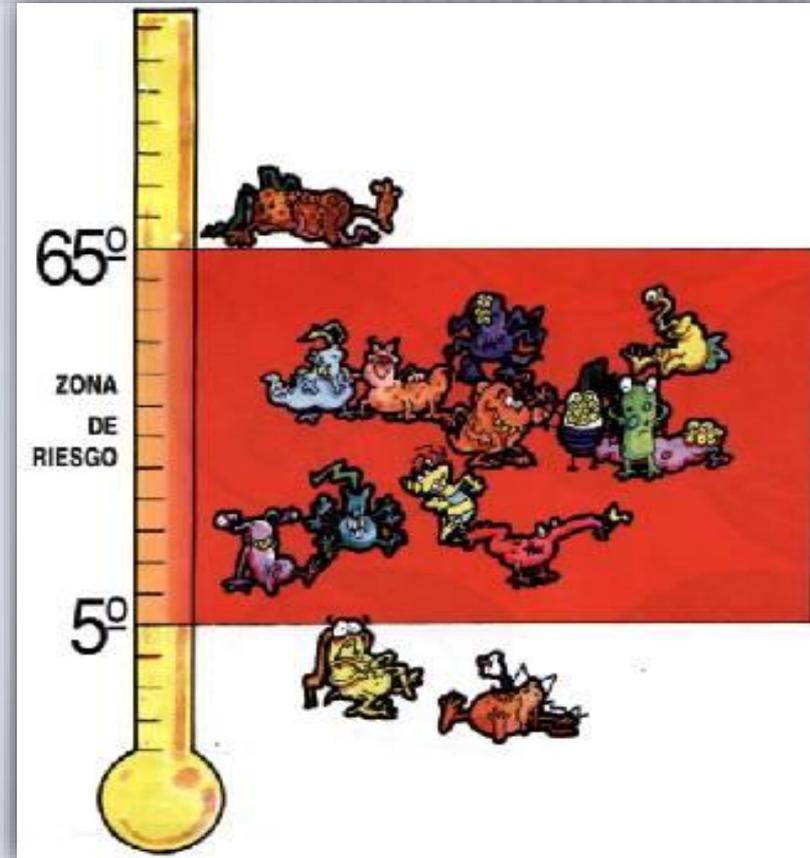
PREPARACIÓN HIGIÉNICA DE ALIMENTOS

- × No descongelar al medio ambiente
- × No recongelar alimentos
- × No recalentar alimentos
- × Lavar y desinfectar frutas y verduras
- × Cocinar hasta temperaturas internas de por lo menos 70 °C
- × Evitar contacto entre alimentos crudos y cocidos



MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS PREPARADOS

- ✘ Mantener los alimentos calientes a más de 65°C o enfriarlos a menos de 5°C .
- ✘ No colocar alimentos en contacto con el suelo.
- ✘ Almacenar alimentos en locales aislados del exterior.
- ✘ Proteger los alimentos con empaques apropiados.



INSTALACIONES Y UTENSILIOS

- ✘ Limpiar y desinfectar equipos, utensilios y vitrina de exhibición.
- ✘ No usar los mismos utensilios para alimentos crudos y cocidos
- ✘ Tomar medidas para evitar presencia de aves, roedores e insectos en las instalaciones.



CONTROL DE VISITANTES

- Los visitantes deben cumplir con las recomendaciones dadas por el código de higiene de la planta.
- Se tomarán precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos.
- Deben cumplir con los mismos requisitos mencionados y exigidos para el personal de la planta.



VI. TRANSPORTE Y DISTRIBUCION

El almacenaje y transporte del producto final tienen que ser bajo condiciones que van a proteger los alimentos contra la contaminación física, química y microbiana también contra el deterioro del alimento y del envase



-
- × Todo vehículo debe mantenerse limpio y carecer de olores extraños que distorsionen el olor propio de los productos.
 - × La mercadería colocada dentro de los vehículos debe estar en las mejores condiciones de higiene e integridad (empaquete limpio e intacto)
 - × No cargar los vehículos con exceso de mercadería, puede deteriorarse los empaques.
 - × Al llegar a los depósitos de los clientes, se debe bajar los productos teniendo cuidado de no golpearlos, evitando tirar las cajas, bolsas, etc.

-
- × Se debe tener camiones refrigerados para alimentos perecibles (cárnicos, lácteos..)
 - × Apagar el frío mientras las puertas estén abiertas.
 - × Mantenga al mínimo la duración de las “puertas abiertas”.
 - × Cortinas en Franjas (tiras) son siempre recomendadas en distribución

-
- × características constructivas
 - × limpieza y saneamiento
 - × separación de productos
 - × control de temperatura y humedad
 - × verificación de la temperatura
 - × prevención de contaminación

VII. INFORMACION DEL PRODUCTO

Los productos deberán suministrar información adecuada que garantice a la próxima persona en la cadena alimentaria disponer de información suficiente y accesible de modo que ésta pueda manipular, almacenar, procesar, preparar y/o exponer el producto con seguridad y de la manera correcta.

Esta información deberá asegurar que el lote o partida sea fácilmente identificado y recogido cuando proceda



- × IDENTIFICACIÓN DEL LOTE
- × INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO
- × ETIQUETADO
- × TRAZABILIDAD
- × RECUPERO DE PRODUCTO
- × EDUCACIÓN DEL CONSUMIDOR

Soup
Crema de Champiñones

PREPARACIÓN
Desleir el contenido de esta bolsa en 1 litro de agua fría. Agregar 1 litro de agua hirviendo. Aguardar a nueva ebullición y mantener a fuego lento 10 m. Remover de vez en cuando.

INGREDIENTES
Este producto deshidratado se compone de los siguientes ingredientes: Harina (trigo), Fécula, Sal, Hortalizas, Grasa Hidrogenada animal, Suero de Leche, Potenciador del sabor (E-621), Extracto de Carne, Champiñones, Extracto de proteínas vegetales, Colorante natural (lactoflavina), Antioxidante (E-320).

Modo de Empleo

CANTIDAD NETA
70 Grs. e

CONSERVESE EN SITIO FRESCO Y SECO.

Consumir Preferentemente antes de **JUN 99**

L. 03 1 02

8 65455 6788

Apartado 1 05 - 08080 Barcelona
FABRICADO POR SOUP S.A.
Josep Garradellas, 36 08023 Barcelona

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

Calvo
Atún Claro
en aceite vegetal

Calvo
Atún Claro
en aceite vegetal

Calvo
Atún Claro
en aceite vegetal

Abre hop!

Nueva apertura ¡más fácil!

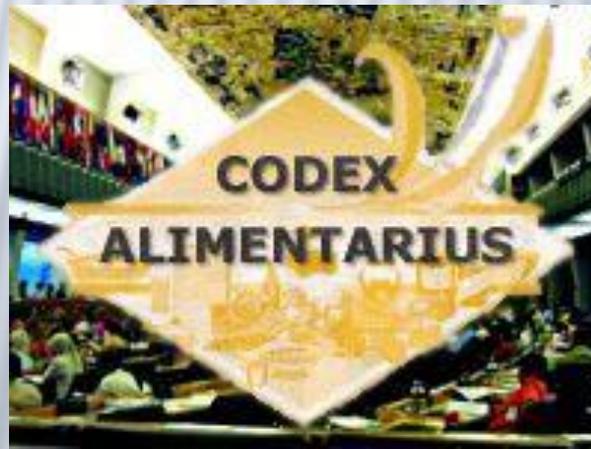
Atún Claro
en aceite vegetal

1.34 €

1
2
3
4

VIII. CAPACITACION

- × Concientización y responsabilidad
- × Programas de capacitación
- × Instrucciones y supervisiones
- × Actualización en la capacitación
- × Programas mínimos para cursos de capacitación en BPM
- × Código de prácticas de Higiene del Codex Alimentarius



IX. VERIFICACION

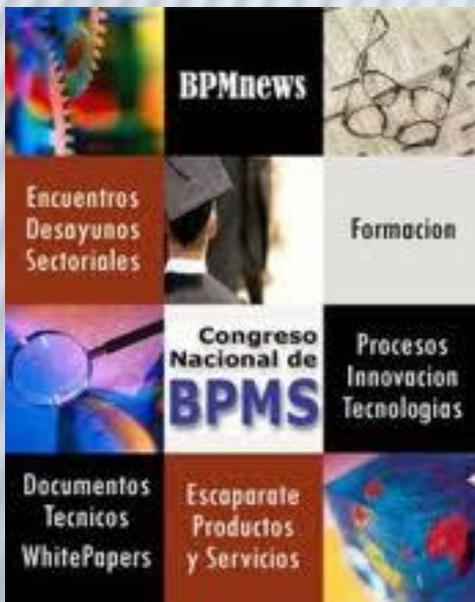
- × Verificación mediante inspecciones
- × Auditorias
- × Métodos analíticos



- × Introducción de nuevos peligros - contaminación cruzada
- × Control de temperatura ambientes
- × Control temperatura –tiempos de alimentos preparados
- × Control temperatura heladeras y cámaras
- × Monitoreo de superficie
- × Análisis microbiológicos de alimentos
- × Control pH
- × Residuo
- × Manipulador
- × Edificios e instalaciones
- × Equipos y utensilios
- × Estado de higiene por etapas
- × Establecer cronograma de entrevistas

OTROS REQUISITOS DE CALIDAD

- Evaluación de Proveedores
- Dirección y Supervisión
- Documentación y Registro
- Satisfacción del cliente



NORMAS BPM - PARAGUAY

- × REGLAMENTO TECNICO DEL MERCOSUR SOBRE LAS CONDICIONES HIGIENICO-SANITARIAS Y DE BUENAS PRACTICAS DE FABRICACION PARA ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS**

MERCOSUR/GMC/RES N° 80/96

HERRAMIENTAS SISTEMATIZADAS

- Producción de alimentos -

PRODUCCION DE ALIMENTOS INOCUOS

BPM

POES

HACCP

ISO 9000

TQM

Buenas Prácticas Manufactura

Proceso Operativos Estandarizados de Saneamiento

Análisis de Riesgos y Punto Critico de Control

Cumplimientos de Estándares Mínimos de Gestión

Gerenciamiento de la calidad total

GESTION DE CALIDAD

Toda actividad necesaria para lograr los objetivos continua y efectivamente.

Cuatro Funciones:

- Planificar (P)
- Hacer (H)
- Comprobar (C)
- Actuar (A)

GRACIAS





buenos gustos por siempre

MUCHAS GRACIAS POR SU ATENCIÓN.



Prof. Ing. *Enrique A. Bordon Ovelar*
obaenrique@gmail.com