

Criterios de Implementación de la Norma ISO 22000:2018- Estudio de Caso Planta de maquila y empaque de Lima Ácida Tahití para exportación

Sistema de Gestión Integrado en Seguridad Alimentaria bajo lineamientos BPM Y HACCP. Darli M Muñoz Motta, Alvaro A Herreño Suárez Y Miguel A Lemes Borda

MIGUEL LEMES 26 DE NOVIEMBRE DE 2020 20:51

Resumen Ejecutivo

MIGUEL LEMES 30 DE NOVIEMBRE DE 2020 02:12

Se realiza visita a una planta de maquila y empaque de vegetales en fresco para exportación, especialmente de la especie Lima Ácida Tahití, la cual cuenta con diferentes destinos como son la Unión Europea, Estados Unidos, Chile, y Panamá. La planta cuenta con los requisitos legales y reglamentarios para poder realizar estas actividades, dentro de los cuales se cuenta con el registro ante el Instituto Colombiano Agropecuario ICA; dado que, para poder realizar estos procesos de maquila y empaque de vegetales en fresco para exportación, se deben registrar ante dicha entidad cumpliendo los requerimientos de la resolución ICA 448 de 2016. Esta planta se encuentra ubicada en el municipio de Girón, Santander, siendo este un punto estratégico de recepción de la materia prima dada la gran producción que se tiene de este cítrico en los municipios aledaños como los Lebrija, Piedecuesta, Rionegro y Bucaramanga.

El motivo principal de la ejecución de la visita a este lugar es identificar cada uno de los procesos que allí se manejan y el método de ejecución de cada uno de estos, con el fin de reconocer si se están aplicando principios fundamentales para garantizar la inocuidad del alimento que allí se manipula, el adecuado manejo de posibles agentes contaminantes, el buen almacenamiento y manipulación de los alimentos y las respectivas acciones de mitigación del riesgo y análisis de los mismos, basados en normas como ISO 22000: 2018 y resolución 2674 de 2013 enfocados principalmente en la verificación de las Buenas Prácticas de Manufactura implementadas y aplicadas en la organización con el fin de preservar la inocuidad del alimento que se maquila y empaqueta dentro de estas instalaciones.

Contexto General del sector Productivo

MIGUEL LEMES 30 DE NOVIEMBRE DE 2020 02:19

Se realiza visita de inspección a la planta empacadora ubicada en el municipio de Girón, Santander, en donde se lleva a cabo el diligenciamiento de la lista de chequeo propuesta para esta auditoría, sobre la cual se evidencia un alto cumplimiento de cada uno de los requisitos evaluados en base a la normativa antes relacionada, evidenciando un flujo lógico del proceso, así como equipos y maquinaria en excelentes condiciones de aseo y desinfección dado que se están lavando cada vez que empieza y al terminar el armado del contenedor con el fin de que se mantenga una asepsia constante. Se evidencia una adecuada identificación de cada área visible, así como la separación de las diferentes etapas por la que pasa la fruta para su clasificación y empaque. Se logra observar que se está dando un adecuado manejo de los residuos vegetales que se generan en este lugar, los cuales son apartados una vez se hace la selección y son enviados a la zona establecida para el control de residuos que se encuentra ubicada fuera de la planta, evitando una posible contaminación posterior con la fruta ya seleccionada para su respectivo envío al mercado internacional. La planta cuenta con un adecuado sistema de limpieza y desinfección para los operarios que ingresan constantemente a las instalaciones, así como para los visitantes, garantizando de esta manera el cumplimiento de los protocolos establecidos para evitar contaminación del producto.

La organización ha dispuesto dentro de sus instalaciones espacios para garantizar la asepsia de sus trabajadores y un buen ambiente de trabajo, por lo cual se cuenta con un baño para los hombres y uno para las mujeres dotados de sus elementos de limpieza y desinfección personal como son jabón, toallas, papel higiénico entre otros y debidamente señalizado con su respectivo instructivo para un correcto lavado de manos y contando adicionalmente con una zona de cambio de vestido para cada género. Así mismo, se evidencia que se suministran los elementos de protección personal para la ejecución de las actividades con el fin de mitigar los riesgos de contaminación posibles. Por otra parte, se cuenta con una zona exclusiva para el almacenamiento de elementos del proceso tales como cajas, estibas y otros equipos de manipulación constante. Dentro de sus instalaciones también cuenta con una zona de oficina claramente identificada en la cual se llevan a cabo todo lo concerniente a la parte administrativa de la organización, contando con iluminación y ventilación adecuada.

La planta es construida en materiales resistentes como bloque y concreto, pisos en baldosa garantizando el fácil lavado del mismo y con una adecuada ventilación e iluminación natural con el fin de evitar temperaturas altas que puedan generar malestar tanto a la fruta como a los operarios.

Se logra evidenciar, que se está realizando anualmente un análisis del agua que se está utilizando para las diferentes labores que se realizan a diario, el cual cuenta con un análisis fisicoquímico y microbiológico con el fin de determinar la calidad de la misma, en base a los parámetros establecidos para esta actividad la cual debe ser agua potable.

La planta cuenta con el código CIIU No. 4721 teniendo como actividad principal “Comercio al por mayor y al por menor de productos agrícolas para el consumo en establecimientos especializados” la materia prima para realizar estos procesos de maquila y empaque es la Lima Ácida Tahití la cual es cultivada en la región y con gran aceptabilidad en los mercados internacionales dadas sus características tanto externa como internamente en términos de calidad. Los lugares de producción de esta fruta son seleccionados previamente con el fin de que se pueda garantizar su procedencia y verificado el cumplimiento de la normatividad vigente para poder exportar vegetales en fresco emanada en Colombia por el ICA bajo los parámetros de la resolución 448 de 2016.

El proceso de empaque lleva consigo una adecuada identificación registrada en cada una de las cajas, tales como el código ICA de la finca de donde procede la fruta, el código ICA del exportador y el Código ICA de la planta Empacadora con el fin de garantizar una adecuada trazabilidad para de esta manera lograr realizar seguimiento a cualquier eventualidad que se pueda presentar sobre este alimento ya en el exterior.

El proceso de maquila y empaque se realiza en común acuerdo con los requerimientos del exportador de acuerdo a las necesidades del cliente y volúmenes que se necesiten exportar semanalmente, para lo cual se lleva un proceso detallado de trazabilidad en donde se logre tener claridad de la cantidad de fruta que está ingresando y su lugar de origen para así poder tener soportes claros y lograr mantener la confianza del cliente internacional.

Descripción del Enfoque BPM Aplicable a la Organización

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:39

Las Buenas prácticas de manufactura (BPM) son un conjunto de principios que permiten a las organizaciones la alimentación y/o crecimiento en la calidad del producto comercializado, asegurando de esta manera una correcta inocuidad de alimentos, en la Planta de maquila y empaque de Lima Ácida Tahití para exportación se evidencia un interés y ejecución de estos principios que deriva en una adecuada seguridad alimentaria, se pretende esta implementación sea a nivel general en todos los aspectos donde se vea involucrada la cadena de producción generando de esta manera una mayor confiabilidad de lo que están comprando sus clientes en este caso extranjeros los cuales suelen ser más

exigentes en lo que a términos de calidad compete, este ejercicio de calidad comprende desde la entrada, salida y transporte hasta el consumidor final, el empleo de BPM permite además reducir significativamente el costo de producción, debido a que el mismo genera efectividad que abarata esta puesta en el mercado del producto.

Se elabora una lista de chequeo en la cual se suministran datos puntuales que den cumplimiento de la norma ISO 2200 y por supuesto cumpla adecuadamente BPM. Los criterios para implementar en la planta son:

Edificación e instalación

Durante el proceso de BPM se hace necesario contar con infraestructura, recursos y que cumpla a cabalidad con la industria que la aplique en el caso de esta planta se evalúan los siguientes puntos focalizados:

- Localización y accesos
- Diseño y construcción
- Abastecimiento de Agua
- Disposición de residuos sólidos y líquidos
- Instalaciones sanitarias

Condiciones específicas del área de elaboración

La infraestructura del área en la cual se desarrolla el proceso de manipulación del alimento es fundamental no solamente para la inocuidad de este, también se debe tener en cuenta para hacer mas eficiente el proceso y abaratar costos, un ejemplo de ello es la entrada de luz solar y/o natural y no optar por artificial, los criterios evaluados son los siguientes:

- Pisos y drenajes
- Paredes y techos
- Ventanas y aperturas
- Escaleras y otros
- Ventilación
- Iluminación

Equipos y utensilios

Los equipos y/o herramientas empleados en el proceso de manipulación deben estar en constante desinfección ya que estos son unos de los principales causantes de contaminación cruzada y por ende provocar ETA al consumidor final, principalmente se evalúan los siguientes aspectos:

- Condiciones específicas
- Condición de instalación y funcionamiento

Requisitos de higiene del establecimiento

La higiene de los equipos e infraestructura en la implementación de BPM debido que sin esta básicamente el proceso es inexistente y para nada servirían demás protocolos, esta debe ponerse en marcha desde antes del ingreso a planta de la fruta, abarca los siguientes aspectos a evaluar para poder generar una correcta inocuidad alimentaria:

- Conservación

- Limpieza y desinfección
- manipulación
- Almacenamiento
- Eliminación de residuos solidos
- Control de plaga

Requisitos Sanitarios y de higiene del personal

La higiene de los trabajadores es sin duda alguna el eje fundamental para el funcionamiento correcto de BPM si este tiene falencias la seguridad alimentaria se vería comprometida, es de vital importancia que además este personal este capacitado con el uso correcto de EPP y que a su vez la planta cuente con espacios dispuestos para la desinfección a la entrada y salida de sus trabajadores, los criterios a tener en cuenta sobre este aspecto son:

- Enseñanza de higiene
- Estado de salud
- Conducta personal

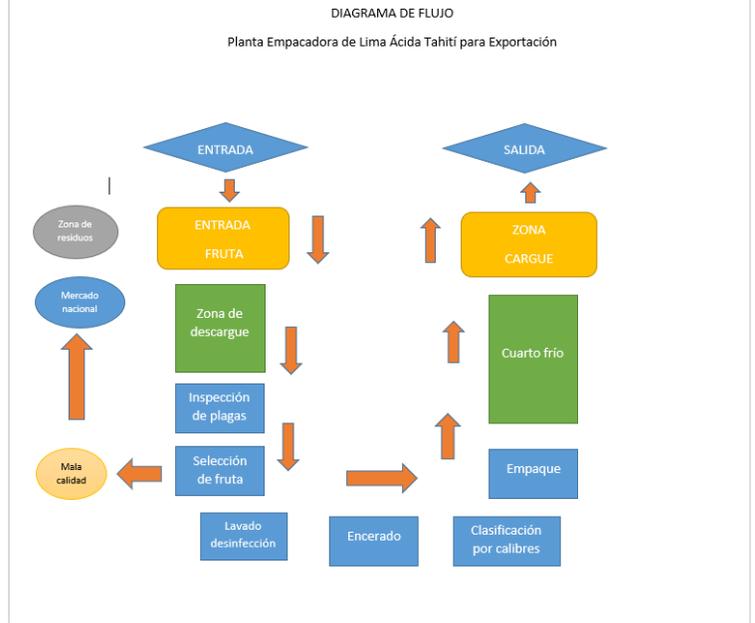
Transporte

Se debe tener en cuenta el transporte como uno de los ejes fundamentales para que la inocuidad de alimentos sea efectiva puesto a que este debe recrear las condiciones con las cuales productos refrigerados como la Lima Ácida Tahití deben llegar al cliente, es un criterio transversal ya que en gran medida se deben tener las anteriores evaluaciones igualmente presentes en todo el trayecto que el producto este desplazándose.

Las normatividades ISO 2200:2018, decreto 3075 de 1997 y la resolución 2674 de 2013 las cuales contemplan estas evaluaciones de BPM deben ser cumplidas ya que su objetivo es garantizar a los consumidores un alimento saludable y a su vez generar una fidelización del mismo por la compañía que se lo provee.

Diagrama de Flujo con las Etapas del Proceso

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:53



Matriz de Requisitos

MIGUEL LEMES 26 DE NOVIEMBRE DE 2020 22:51

Actividad / Etapa	Aspectos identificados	Requisitos BMP Identificados
Edificación e instalación	Localización y accesos	La empresa se encuentra ubicada en un sitio aislado de cualquier foco de insalubridad que represente riesgos potenciales para la contaminación del alimento. Sus accesos y alrededores se mantendrán limpios, libres de acumulación de basuras y tiene superficies recubiertas con materiales que faciliten el mantenimiento sanitario e impiden la generación de polvo.
	Diseño y construcción	Cuenta con un espacio bastante amplio, iluminación correcta, la construcción facilita la limpieza y desinfección.
	Abastecimiento de Agua	La empresa emplea agua potable con temperatura y presión adecuada, la planta cuenta con reservas de agua.
	Disposición de residuos sólidos y líquidos	Se realiza la disposición final de residuos sólidos y líquidos conforme a lo competente por las entidades sanitarias de una manera segura.
Condiciones específicas del área de elaboración	Instalaciones sanitarias	La planta cuenta con espacios designados al cambio de prendas de trabajadores con fin de hacer parte EPP, adicional a esto se evidencia posee suficientes lavamanos y estaciones de desinfección para equipos y/o herramientas.
	Pisos y drenajes	La planta cuenta con pisos correctamente acabados se evidencia superficie homogénea y sin agrietamientos, cuenta con sistemas de evacuación hídrica como tuberías y sifones perfectamente funcionales.
	Paredes y techos	Cuenta con paredes en acabados correctos a la disposición del mismo puesto a que estás se encuentran enchapadas y/o impermeabilizadas en zonas húmedas, los techos son adecuados, no se evidencia deterioro de estos y permiten el ingreso de luz natural.
	Ventanas y aperturas	Posee ventanas que proveen de buena ventilación e iluminación en parte de la cadena de producción que la amerita, cuenta además con puertas de ingreso y salida correctamente marcadas.
	Escaleras y otras	Posee escaleras con diseño adecuado y seguro, correctamente señalizadas.
Equipos y utensilios	Ventilación	Cuenta con una correcta ventilación por medio de filtros los cuales eliminan impurezas de los sitios confinados de la planta.
	Iluminación	La planta cuenta con una correcta iluminación en su mayoría de carácter natural que entra por ventanas y el techo.
Requisitos de higiene del establecimiento	Condiciones específicas	Materiales sanitarios, superficie lisa, en material de acero inoxidable para su fácil limpieza y mantenimiento.
	Conservación	Equipos correctamente conectados y con la calibración adecuada para facilitar la operación y los procesos de lavado y separación.
	Limpieza y desinfección	es recolectado en pequeñas cajas plásticas y posteriormente llevado a grandes cajas de apilado. Esto ayuda a mantener el producto en el mejor estado, sin dañarlo.
	manipulación	éstos deben pasar por el proceso de lavado, desinfección y encerado, el cual sirve para tener una mejor protección y mayor vida en anaquel.
	Almacenamiento	Todas las áreas donde el producto es manipulado deben mantener la temperatura adecuada
Requisitos Sanitarios y de higiene del personal	Eliminación de residuos solidos	Es un proceso que alarga la vida del limón y ayuda a llevar los productos a lugares más lejanos, están debidamente etiquetados, además todo el producto esta sobre tarimas, sin tocar el suelo
	Control de plaga	Los residuos sólidos que son generados son ubicados de manera tal que no representan riesgo de contaminación al alimento, al ambientes o superficies de potencial contacto con este
	Control de plaga	se tiene un control periódico que ayuda a controlar las plagas más comunes como: Moscas, cucarachas, roedores, Aves, perros y gatos, para lo cual mantiene las puertas cerradas, las ventanas con cedazo, las paredes, techo y uniones sin agujeros. Los desagües tienen tapaderas
Requisitos Sanitarios y de higiene del personal	Enseñanza de higiene	Los servicios sanitarios y vestidores se mantienen limpios y provee de los recursos requeridos para la higiene personal, tales como: papel higiénico, dispensador de jabón, desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y papeleras de acaalamiento indirecto o no manual.
	Estado de salud	Capacitación constante en el manejo de sanitario, aviso de cumplimiento de prácticas higiénicas.
	Conducta personal	Limpieza generalizada e higiene personal, uniformes y tela de protección proporcionado por la empresa, uso de protectores de cabello, tapabocas, guantes, botas, lavado de manos continuo con agua y jabón.

Alcance

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:40

Se pretende con el presente estudio de caso en la Planta de maquila y empaque de Lima Ácida Tahití para exportación

evidenciar el cumplimiento de normatividad consignada en la ISO 2200:2018, decreto 3075 de 1997 y la resolución 2674 de 2013, lo anterior elaborando la revisión en la calidad de los procesos por medio de la evaluación del cumplimiento de BPM y HACCP, mediante la aplicación de estas la planta implementa medidas que garanticen la higiene en el proceso que conlleva a la seguridad alimentaria del producto, al no ser efectiva la implementación correcta se corre el riesgo de contaminación del producto lo cual desencadena en una pérdida de competitividad y por ende cuota de mercado que puede reducir la rentabilidad de la industria, se pretende que la planta tenga a disposición personal y/o trabajadores en óptimas condiciones tanto físicas portando adecuadamente sus EPP como cualitativas evidenciando una correcta manipulación del alimento que es prenda de una correcta capacitación, de igual forma se espera las instalaciones cumplan con unos lineamientos de seguridad tanto para los trabajadores como también para la inocuidad del alimento contando con infraestructura demarcada y acorde a lo establecido en la normatividad, además se debe contemplar las herramientas y/o equipos cumplan con un criterio de higiene alto para evitar ETA en el consumidor final. Por último se pretende evidenciar la producción colateral que produce esta industria como los desechos sólidos, líquidos y su disposición final, dado a que la anterior debe cumplir con lo establecido en la normatividad vigente.

ACTIVIDAD / ETAPA	NORMATIVIDAD Y ARTÍCULOS	ASPECTOS TÉCNICOS Y ADMINISTRATIVOS QUE DEBE REALIZAR LA EMPRESA PARA CUMPLIR LA NORMA
PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN	(Art. 15 Literal (a) Dec. 3075/97)	Se debe realizar seguimientos por parte de la gerencia para que realice un control a los empleados con el fin de llevar a cabo el debido proceso de lavado de manos, desinfección de los equipos y demás utensilios a utilizar para no generar contaminación al proceso de alimentos.
EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	(Art. 14 Literal (b) Dec. 3075/97)	No se lleva registros de programas de capacitación y que las capacitaciones sean constantes a los empleados de la planta, también poner la señalización.
CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)	(Art. 29 Literal (c) Dec. 3075/97)	Estar realizando monitoreo constante a los dispositivos para el control de plagas a las trampas.
CONDICIONES DE PROCESO FABRICACIÓN EQUIPOS Y UTENSILIOS	(Art. 12 Literal (e) Art. 24 Literal (b) Dec. 3075/97)	No se evidencia que tengan un registro de calibración de equipos lo que puede impedir la calidad en la inocuidad de alimentos

Legislación Aplicable y Actual

MIGUEL LEMES 30 DE NOVIEMBRE DE 2020 02:18

Ciclo PHVA

MIGUEL LEMES 30 DE NOVIEMBRE DE 2020 02:20

Las organizaciones en la actualidad están sujetas a implementar estrategias que ayuden a mantenerse competitivos en el mercado y además que permitan mejorar cada uno de los procesos con el fin de ser más eficientes y poder lograr una reducción importante dentro de sus costos de operación. A su vez, es de gran relevancia poder adaptarse a un entorno cada vez más cambiante e imprescindible, con altos niveles de competencia y de exigencia para mejorar, crecer y desarrollarse de acuerdo a cada una de las necesidades que se tienen en el mercado.

De acuerdo a lo anterior es muy importante para cualquier organización implementar dentro de sus procesos un ciclo PHVA que pueda ofrecer una visualización más acertada del desarrollo progresivo de cada una de las actividades, de manera que se puedan identificar tempranamente posibles fallas en el sistema y poder ofrecer oportunamente un adecuado plan de mejora para dicha eventualidad.

Dentro del ciclo PHVA que se ha dispuesto de acuerdo a los requerimientos de la empresa visitada se logra realizar las siguientes recomendaciones como acciones de mejora

Planear: Mediante la planeación de las actividades a realizar, se puede proyectar un excelente trabajo logrando mitigar efectos

adversos a los resultados esperados. Pero lo anterior se han propuesto para la organización las siguientes acciones de mejora dentro de sus procesos, dado que se evidencian algunas falencias sobre el control de ingreso de fruta a la planta y su respectiva ubicación dentro de la misma

- Programar horarios de recepción de fruta fresca dentro de las instalaciones de la planta, evitando de esta manera que lleguen al mismo tiempo todos los proveedores y se pueda generar malestar entre los clientes
- Implementar un sistema de ubicación e identificación que permita mostrar claridad sobre la procedencia de la fruta a maquilar y empaque con destino de exportación dentro de la planta

Hacer: En base a la planificación realizada dentro de la organización para el desarrollo de las actividades, se pasa a realizar la aplicación de lo proyectado con el fin de evidenciar el avance del proceso y las condiciones óptimas de su desarrollo. Dentro de las recomendaciones, se prioriza la presencia y acompañamiento por parte del personal de campo al agricultor de manera que se pueda tener claridad sobre el manejo que se le está dando al cultivo.

- Realizar seguimiento y acompañamiento constante a través del equipo técnico a cada uno de los productores con el fin de poder ofrecer asesoría técnica para los cultivos de forma que la producción de esta fruta (Lima Ácida Tahití) se mantenga en las mejores condiciones.
- Implementar planes y programas de sanidad como manejo de plagas, limpieza y desinfección de equipos, manejo de residuos sólidos y de abastecimiento de agua potable.
- Implementar un plan de capacitación para los trabajadores que hacen parte del proceso de maquila y empaque dentro de la planta, en donde se logre reforzar los conocimientos propios de cada proceso y en general todo lo correspondiente a las Buenas Prácticas de Manufactura

Verificar: Es una de las etapas más importantes dentro del ciclo dado que el éxito de la proyección depende la revisión constante del desarrollo de las actividades, cumpliendo a cabalidad cada una de las indicaciones propias para cada proceso. En este aspecto se postula como acción de mejora enfocarse de una manera más estricta y documentada en las labores de revisión de equipos y de personal con el fin de que ambos aspectos funciones correctamente.

- Establecer periodos de revisión de los equipos de forma documentada con el fin de lograr verificar el estado óptimo de funcionamiento de cada uno de estos
- Revisar y documentar periódicamente la buena salud de los trabajadores, así como su idoneidad para la ejecución de las labores que se les ha asignado

Actuar: En esta etapa es muy importante establecer claramente las posibilidades de mejora que se puedan llegar a trabajar de acuerdo a los resultados de los procesos, enfocados siempre en ofrecer soluciones inmediatas a posibles desviaciones en el sistema. Para esta etapa se logra observar que se hace relevante mejorar el sistema de trazabilidad implementado por la empresa con el fin de

tener una mayor claridad sobre la procedencia de la fruta a la planta y su estado de ingreso.

- Llevar un registro detallado sobre el ingreso de la fruta a la planta empaedora, de manera que se logre plasmar información correspondiente a la cantidad de kilos entregados por el productor y posteriormente reportar los kilos exportados y de devolución al cliente.
- Delegar personal para que se verifique el adecuado proceso de calibración, limpieza y mantenimiento de equipos y la periodicidad de estas actividades.

Conclusiones

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:41

La Planta de maquila y empaque de Lima Ácida Tahití, tiene implementado el sistema BPM en toda su estructura empresarial, contando tanto el personal idóneo y capacitado para la realización de las labores, en cada uno de sus procesos y actividades cuenta con todos los estándares de higiene y salubridad para asegurar la inocuidad de los alimentos.

Se logra adoptar una percepción de un buen desarrollo de cada uno de los procesos que se llevan al interior de la planta, con algunas posibles acciones de mejora a implementar que sin duda alguna ayudará a la organización a tener una mayor eficiencia en la ejecución de las diferentes actividades y de igual forma, mantener una mayor organización que permita generar una mayor confianza para sus clientes.

La planta al contar en su mayoría de cadena productiva con un sistema de BPM bastante aceptable se puede concluir que evidencia un crecimiento de efectividad por ende dada la correcta implementación traerá como consecuencia el abaratamiento de costos de producción y crecimiento en rentabilidad.

Es importante la implementación de BPM en esta y cualquier industria alimenticia ya que como en este caso se evidencia la Lima Ácida Tahití a logrado imponerse para venta en el extranjero dada su buena calidad y confiabilidad que perciben los consumidores.

Recomendaciones

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:42

En base a los resultados obtenidos mediante la verificación de los procesos que se adelantan dentro de la planta empaedora, se puede recomendar llevar un mayor control sobre la entrada de la materia prima a las instalaciones, así como el correspondiente seguimiento posterior a su ingreso hasta que se termine el proceso de empaque. De igual forma, implementar formatos de registro donde se pueda documentar toda la información correspondiente desde el ingreso de la fruta hasta su salida.

Importante que se pueda implementar procesos de recuperación como almacenamiento de las aguas lluvias para otros usos, como lavado de canastillas, pisos entre otros.

Las actividades y los procesos de la planta son alineados con la gestión de calidad, para este aspecto es importante resaltar la relevancia de que se brinde capacitación constante y adecuada para el personal que la labora en la planta para reforzar competencias y aptitudes acordes a cada una de las funciones de la cadena de exportación.

Se evidencia algunos de los EPP que poseen cierto número de trabajadores se encuentran en un estado no óptimo por lo cual se sugiere que, aunque estos sean funcionales se reemplacen con mayor frecuencia para evitar cualquier tipo de contaminación cruzada perdiendo la inocuidad en los alimentos o la ocurrencia de un accidente laboral.

la empresa debe alinear los procesos de un sistema de gestión de calidad de acuerdo con la ISO 22000:2018, con el control de peligros de inocuidad que se ha implementado.

Es de gran importancia mantener actualizado un sistema de trazabilidad correspondiente al desarrollo de los procesos de maquila y empaque que permita verificar en su momento las diferentes etapas que se desarrollan dentro de las instalaciones de la planta, así como la procedencia de la materia prima que para este caso es la Lima Ácida Tahiti.

Establecer planes de capacitación periódicos para los trabajadores de las diferentes áreas con el fin de reforzar y actualizar los conocimientos en aras de contar con personal idóneo y con la seguridad de un buen desempeño, de manera que la inocuidad de los alimentos no se vea expuesta.

Formulación de dos preguntas basadas en el caso aplicado y en la norma ISO aplicable.

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:43

¿La correcta aplicación de la norma ISO 22000 en toda la cadena productiva de la Lima Ácida Tahití afianza la confianza del consumidor?

¿Tuvo injerencia la ejecución de BPM para la correcta inocuidad alimentaria de la Lima Ácida Tahití que finalmente será comercializada y consumida en el exterior?

Referencias

MIGUEL LEMES 27 DE NOVIEMBRE DE 2020 01:44

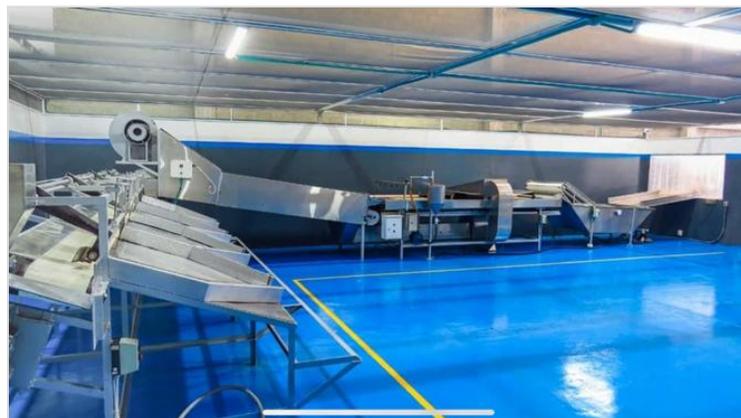
ICONTEC. (2018). Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos. requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria- NTC-ISO 22000:2018. Recuperado de: <https://ecollection-icontec-org.bibliotecavirtual.unad.edu.co/normavw.aspx?ID=75481>

Ministerio de salud y protección social. (2013). resolución 2674 de 2013. Recuperado de: <https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/resolucion-2674-de-2013.pdf>

Ministerio de salud y protección social. (1997). Decreto 3075 de 1997. Recuperado de: <https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/resolucion-2674-de-2013.pdf>

Registro Fotográfico

MIGUEL LEMES 26 DE NOVIEMBRE DE 2020 23:30



MIGUEL LEMES 26 DE NOVIEMBRE DE 2020 23:30