

"Criterios de implementación ISO 22000:2018 Caso Estudio Sector AGRICOLA

SISTEMA INTEGRADO DE GESTION EN SEGURIDAD ALIMENTARIA Y CALIDAD BAJO LINEAMIENTOS BPM HACCP INTEGRANTES EDWAR IVAN PEÑAFIEL MAURICIO LUCERO

MAURICIO LUCERO 29 DE NOVIEMBRE DE 2019 15:07

RESUMEN EJECUTIVO:

MAURICIO LUCERO 3 DE DICIEMBRE DE 2019 16:58

Si tenemos presente que hoy en día asegurar la inocuidad de los alimentos está a la vanguardia, es por ello que es una responsabilidad ofrecer alimentos inocuos y nutritivos donde a lo largo de la cadena alimentaria implica a todos los consumidores, este desafío consiste en crear unos sistemas que sean eficaces e integrales que sean confiables y garanticen el compromiso de cada uno de las personas que participen en cada una de las etapas de producción.

Lograr la máxima reducción de riesgos aplicando el principio de prevención en la medida de lo posible a lo largo de toda la cadena alimentaria se asegurará una inocuidad alimentaria y ganar una confianza para el consumidor final. Requisitos que se deben establecer según la norma ISO 22000, ISO 14001, DECRETO 3075 DEL 1997

En plan de auditoria enfocándonos en las BPM y HACCP se realizó en la Cooperativa de Agricultores y Cultivadores de Frijol del Valle del Sibundoy y Alto Putumayo (Coofrimayo), ubicada en Sibundoy Putumayo, temperatura es de 10°C con una altura de 31000 m.s.n.m , El sistema de producción de esta población es principalmente en frijol de tipo minifundista, cultivo que brinda económicamente estabilidad a sus habitantes campesinos cultivadores, quienes han conformado esta cooperativa, por la cual han podido extender sus productos a diferentes ciudades del país, y de la misma manera exporta su producto a nivel internacional, el producto es garantizado y competitivo en el mercado nacional e internacional, cabe resaltar que gracias a su laboriosidad, empeño y su esquema de trabajo comercializan directamente a Carrefour y Carulla y manejan su propia marca (Frijol Putumayo).

MAURICIO LUCERO 4 DE DICIEMBRE DE 2019 10:40

La higiene de los alimentos comprende las condiciones y medidas necesarias para la producción, elaboración, almacenamiento y distribución de los alimentos, destinadas a garantizar un producto inocuo, en buen estado y comestible, apto para el consumo humano. Se busca alcanzar, alimentos libres de contaminantes, tanto microbiológicos, químicos o físicos con el objetivo de que no representen riesgos para la salud del consumidor.



CONTEXTO GENERAL DEL SECTOR PRODUCTIVO

IVAN PEÑAFIEL 7 DE DICIEMBRE DE 2019 12:47

RAZON SOCIAL: COOPERATIVA DE AGRICULTORES Y CULTIVADORES DE FRIJOL DEL PUTUMAYO COOFRIMAYO

CIUU: 0161 actividades de apoyo a la agricultura
949 actividades de otras asociaciones n.c.p

NIT: 846001683 - 4

UBICACIÓN: Cl. 14 #1652, Sibundoy, Putumayo

COOFRIMAYO, (Cooperativa de agricultores y cultivadores de frijol del alto Putumayo) es una organización pluriétnica que nace de la necesidad de los agricultores por los problemas prioritarios que afectan sus intereses, como es el problema de mercado y comercialización del producto y así mejorar sus condiciones de vida.

COOFRIMAYO, es una empresa que se dedica a la producción, comercialización y transformación del frijol, el producto terminado se comercializa y se entrega a Carrefour, Carulla, Fondo nacional del ejército, restaurante cinco estrellas en Bogotá, y en corabastos Bogotá, manejando su propia arca Frijol Putumayo, llevando tres marcas de Frijol, Bota roja, Sabanero Putumayo, Bolon rojo Putumayo.

1. Materias Primas

La calidad de las Materias Primas no debe comprometer el desarrollo de las Buenas Prácticas.

Si se sospecha que las materias primas son inadecuadas para el consumo, deben aislarse y rotularse claramente, para luego eliminarlas. Hay que tener en cuenta que las medidas para evitar contaminaciones química, física y/o microbiología son específicas para cada establecimiento elaborador.

Las Materias Primas deben ser almacenadas en condiciones apropiadas que aseguren la protección contra contaminantes. El depósito está alejado de los productos terminados, para impedir la contaminación cruzada. Además, se tiene en cuenta las condiciones óptimas de almacenamiento como temperatura, humedad, ventilación e iluminación.

El transporte debe prepararse especialmente teniendo en cuenta los mismos principios higiénicos-sanitarios que se consideran para los establecimientos.

2. Establecimientos

Dentro de esta incumbencia hay que tener en cuenta dos ejes:

a. Estructura b. Higiene

a. Estructura

El establecimiento no tiene que estar ubicado en zonas que se inundan, que contengan olores objetables, humo, polvo, gases, luz y radiación que pueden afectar la calidad del producto que elaboran.

Las vías de tránsito interno deben tener una superficie pavimentada para permitir la circulación de camiones, transportes internos y contenedores.

En los edificios e instalaciones, las estructuras son sólidas y sanitariamente adecuadas, y el material no transmite sustancias indeseables. Las aberturas impiden las entradas de animales domésticos, insectos, roedores, moscas y contaminantes del medio ambiente como humo, polvo, vapor.

Existen tabiques o separaciones para impedir la contaminación cruzada. El espacio es amplio y los empleados tienen presente que operación se realiza en cada sección, para impedir la contaminación cruzada. Además, tiene un diseño que permite realizar eficazmente las operaciones de limpieza y desinfección.

El agua utilizada es potable, provista a presión adecuada y a la temperatura necesaria. Asimismo, existe un desagüe adecuado.

Los equipos y los utensilios para la manipulación de alimentos son de un material que no transmite sustancias tóxicas, olores ni sabores. Las superficies de trabajo no tiene hoyos, ni grietas. Se recomienda evitar el uso de maderas y de productos que puedan corroerse.

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

b. Higiene

Todos los utensilios, los equipos y los edificios están en buen estado higiénico, de conservación y de funcionamiento.

Para la limpieza y la desinfección es necesario utilizar productos que no tengan olor ya que pueden producir contaminaciones además de enmascarar otros olores. Para organizar estas tareas, es recomendable aplicar los POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento) que describen qué, cómo, cuándo y dónde limpiar y desinfectar, así como los registros y advertencias que deben llevarse a cabo.

Las sustancias tóxicas (plaguicidas, solventes u otras sustancias que pueden representar un riesgo para la salud y

una posible fuente de contaminación) deben estar rotuladas con un etiquetado bien visible y ser almacenadas en áreas exclusivas. Estas sustancias deben ser manipuladas sólo por personas autorizadas.

3. Personal

Aunque todas las normas que se refieran al personal sean conocidas es importante remarcarlas debido a que son indispensables para lograr las BPM.

Se aconseja que todas las personas que manipulen alimentos reciban capacitación sobre "Hábitos y manipulación higiénica". Esta es responsabilidad de la empresa y debe ser adecuada y continua

El estado de salud de los trabajadores se lo controla con chequeos de salud y evitando la aparición de posibles enfermedades contagiosas entre los manipuladores. Por esto, las personas que están en contacto con los alimentos se someten a exámenes médicos, no solamente previamente al ingreso, sino periódicamente.

Cualquier persona que perciba síntomas de enfermedad tiene que comunicarlo inmediatamente a su superior. Por otra parte, ninguna persona que sufra una herida puede manipular alimentos o superficies en contacto con alimentos hasta su alta médica.

Es indispensable el lavado de manos de manera frecuente y minuciosa con un agente de limpieza autorizado, con agua potable y con cepillo. Debe realizarse antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los retretes, después de haber manipulado material contaminado y todas las veces que las manos se vuelvan un factor contaminante. Se encuentra que hay indicadores que obligan a lavarse las manos y un control que garantice el cumplimiento.

Todo el personal que está de servicio en la zona de manipulación mantiene la higiene personal, llevan ropa protectora, calzado adecuado y cubre cabeza. Todos son lavables o descartables. No usan anillos, colgantes, relojes y pulseras durante la manipulación de materias primas y alimentos.

La higiene también involucra conductas que puedan dar lugar a la contaminación, tales como comer, fumar, salivar u otras prácticas antihigiénicas. Asimismo, se recomienda no dejar la

ropa en el producción ya que son fuertes contaminantes.

4. Higiene en la Elaboración

Durante la elaboración de un alimento hay que tener en cuenta varios aspectos para lograr una higiene correcta y un alimento de Calidad.

Las materias primas utilizadas no contienen parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas, descompuestas o extrañas. Todas las materias primas deben ser inspeccionadas antes de utilizarlas, en caso necesario se realiza un ensayo de laboratorio. Y como se mencionó anteriormente, deben almacenarse en lugares que mantengan las condiciones que eviten su deterioro o contaminación.

Debe prevenirse la contaminación cruzada que consiste en evitar el contacto entre materias primas y productos ya elaborados, entre alimentos o materias primas con sustancias contaminadas. Los manipuladores se lavan las manos cuando puedan provocar alguna contaminación. Y si se sospecha una contaminación se aíslan del producto en cuestión y lavan adecuadamente todos los equipos y los utensilios que hayan tomado contacto con el mismo.

El agua utilizada es potable y hay un sistema independiente de distribución de agua recirculada que puede identificarse fácilmente.

La elaboración o el procesado se llevan a cabo por empleados capacitados y supervisados por personal técnico. Todos los procesos son realizados sin demoras ni contaminaciones. Los recipientes deben tratarse adecuadamente para evitar su contaminación y deben respetarse los métodos de conservación.

El material destinado al envasado y empaque está libre de contaminantes y no permite la migración de sustancias tóxicas. Esta inspeccionado siempre con el objetivo de tener la seguridad de que se encuentra en buen estado. En la zona de envasado sólo permanecen los envases o recipientes necesarios.

Se mantienen documentos y registros de los procesos de elaboración, producción y distribución y conservarlo durante un período superior a la duración mínima del alimento.

5. Almacenamiento y Transporte de Materias Primas y Producto Final

Las materias primas y el producto final están almacenado y transportado en condiciones óptimas para impedir la

contaminación y/o la proliferación de microorganismos. De esta manera, también se los protege de la alteración y de posibles daños del recipiente. Durante el almacenamiento se realiza una inspección periódica de productos terminados. Y como ya se puede deducir, no se dejan en un mismo lugar los alimentos terminados con las materias primas.

Los vehículos de transporte están autorizados por un organismo competente y reciben un tratamiento higiénico similar al que se dé al establecimiento. Los alimentos refrigerados o congelados tienen un transporte equipado especialmente, que cuente con medios para verificar la humedad y la temperatura adecuada.

Control de Procesos en la Producción

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.

Los controles sirven para detectar la presencia de contaminantes físicos, químicos y/o microbiológicos. Para verificar que los controles se lleven a cabo correctamente, deben realizarse análisis que monitoreen si los parámetros indicadores de los procesos y productos reflejan su real estado. Se pueden hacer controles de residuos de pesticidas, detector de metales y controlar tiempos y temperaturas, por ejemplo.

Lo importante es que estos controles deben tener, al menos, un responsable.

DESCRIPCION DEL ENFOQUE DE BPM

MAURICIO LUCERO 5 DE DICIEMBRE DE 2019 22:01

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), son principios básicos y practicas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objetivo de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos, garantizando que los clientes tengan confiabilidad en el producto, aumentando así la demanda del mismo, que trae consigo beneficios económicos para la empresa o establecimiento. Al mismo tiempo se pueden reducir costos de fabricación haciendo que los procesos sean más eficientes. PROCESOS DE LAS BPM.

LOS PRINCIPALES CRITERIOS, ASPECTOS E ITEMS A DESARROLLAR SON LOS SIGUIENTES.

- Ubicación de las instalaciones
- Estructura física de las instalaciones
- Distribución de ambientes y ubicación de equipos
- Abastecimiento de agua, desagüe y eliminación de desechos.
 - Higiene del personal, limpieza y desinfección de las instalaciones
 - Aspectos operativos
- Materias primas, aditivos alimentarios y envases
- Almacenamiento
- Retiro del producto
- transporte

CONTROL DE LA MATERIA PRIMA: El objetivo del control de la materia prima es evitar la admisión de partidas cuya calidad no sea adecuada para el proceso o que no cumplan con lo pactado en los parámetros de calidad. Las características de las materias primas, de las partes, ensambles y los pasos del proceso que contribuyen a lograr el cumplimiento de todas las normas de calidad, resultan beneficiosas si al establecer los controles se están adquiriendo las materias primas con el proveedor el cual otorgue los mejores precios o mejores condiciones de compra y los proveedores entregan las especificaciones que la empresa requiere.

CONDICIONES HIGIÉNICAS: El concepto moderno, la seguridad industrial significa más que la simple situación de seguridad física, ésta incluye una situación de bienestar personal, un ambiente de trabajo idóneo, una economía de costos importantes, y una imagen de modernización.

ALMACENAMIENTO: El almacenamiento de materias primas y de productos terminados, deben estar en áreas destinadas exclusivamente para este fin. Por lo tanto, se debe contar con ambientes separados y apropiados para proteger la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos, y así evitar los riesgos de contaminación cruzada. En dichos ambientes no se debe guardar ningún otro producto o sustancia que pueda contaminar el producto almacenado. Los productos perecederos deben ser almacenados en cámaras de refrigeración o de congelación, según los casos. Las temperaturas de conservación y la humedad en el interior deben ceñirse a las normas sanitarias respectivas.

TRANSPORTE: Los alimentos, así como las materias primas, producto terminado ingredientes que se utilizan en su fabricación o elaboración, deben transportarse de manera que se prevenga su contaminación o alteración. Para lograr este propósito, el transporte deberá sujetarse a lo siguiente: De acuerdo al tipo de producto y a la duración del transporte, los vehículos deberán estar acondicionados y provistos de medios suficientes para proteger a los productos de los efectos del calor, de la humedad, la sequedad, y de cualquier otro efecto

indeseable que puedan ser ocasionado por la exposición del producto al ambiente.

La verificación al cumplimiento a la normatividad vigente como el decreto 3975 de 1997 de BPM, ISO 22000 de 2018, garantiza productos inocuos y gracias a las BPM, se fomenta y establece un mercado seguro, guiado por los principios de higiene de los alimentos y proporciona garantía a los consumidores.

MAURICIO LUCERO 5 DE DICIEMBRE DE 2019 22:22

1	DECRETO 3075	Código: F16-PM02-IVC
	LISTA DE CHEQUEO DE BPM	Versión: 2
		Página 1 de 10
		Fecha de emisión: 29-11-2019

CIUDAD Y FECHA: Sibundoy 29 de Noviembre de 2019

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO:

RAZÓN SOCIAL: COOFRIMAYO Código _____

DIRECCIÓN: B. PABLO VI _____

NIT _____ email _____

TELÉFONOS _____ FAX _____

CIUDAD: SIBUNDOY DEPARTAMENTO: Putumayo _____

REPRESENTANTE LEGAL: Jesús Erazo Rodríguez _____

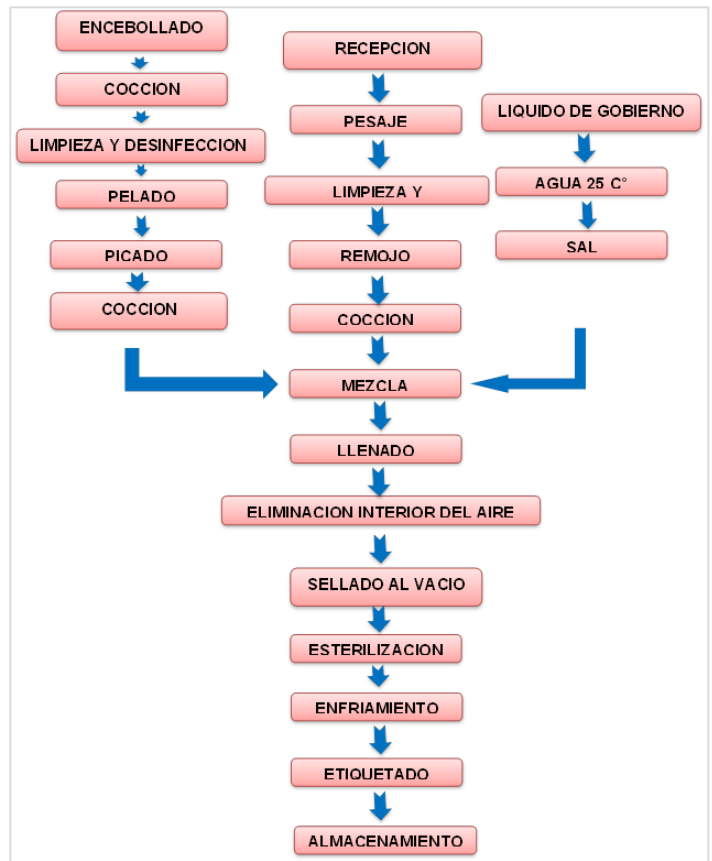
ACTIVIDAD INDUSTRIAL: Producción de frijol enlatado _____

PRODUCTOS QUE ELABORA _____

lista de chequeo bpm
Documento Word
PADLET DRIVE

DIAGRAMA DE FLUJO

IVAN PEÑAFIEL 3 DE DICIEMBRE DE 2019 17:03



MATRIZ DE REQUISITOS DE BPM

IVAN PEÑAFIEL 4 DE DICIEMBRE DE 2019 11:06

Actividad/Etapa	Aspecto(s) Identificados	Requisitos BPM identificados
HIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO	El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación Las paredes se encuentran limpias y en buen estado Las paredes son lisas y de fácil limpieza La pintura está en buen estado	ISO 22000 8.2 programa PPR. 8.2.4 (Art. 9 Literal (d) Dec. 3075/97)
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad Previo al uso las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y	ISO 22000 8.2.4 Literal. a-b (Art. 24 Literal (a) Dec. 3075/97) Art. 17 Literal (e, f y g) y Art. 31 Literal (c) Dec. 3075/97

MATRIZ BPM
Documento Word
PADLET DRIVE

ALCANCE

IVAN PEÑAFIEL 5 DE DICIEMBRE DE 2019 13:03

Alcance

Cuando no se utilizan Buenas Prácticas de Manufactura puede producirse la contaminación del alimento en cualquier eslabón de la cadena alimentaria; la misma puede comenzar antes de procesarse el alimento, siendo ésta una contaminación inicial de la materia prima (animal o vegetal) y su origen puede estar en diferentes fuentes de infección de la explotación agropecuaria.

Es indispensable Garantizar la inocuidad alimentaria en la planta procesadora de alimentos que se va a auditar aplicando la normatividad vigente en nuestro país para este fin se realiza la Evaluación y cumplimiento del decreto 3075, buenas prácticas de manufactura (BPM), HACCP-DECRETO 60 y norma ISO 22000.

Estas normas nos garantizan la higiene en y buenas prácticas de manufactura, aplicables para establecimientos como el que se está trabajando en la producción y procesamiento de frijol enlatado.

Se deberá tener en cuenta la fábrica vinculada al alimento y éste en relación con el ambiente de la misma en las distintas fases de elaboración, lo cual implica conocer el flujo del proceso desde su recepción y almacenamiento de las materias primas hasta el producto final, buscando la realización de la secuencia apropiada con un mínimo de entrecruzamientos y retrocesos.

El personal de la planta puede provocar la contaminación al manipular los alimentos en forma incorrecta, por lo que resulta primordial que posea hábitos higiénicos y capacitación en buenas prácticas de manipulación.

Por último debemos mencionar la contaminación final que corresponde a la que se da en las etapas de distribución, venta y consumo donde tienen incidencia los factores socioeconómicos y culturales propios de la población.

LEGISLACION APLICABLE Y ACTUAL

MAURICIO LUCERO 4 DE DICIEMBRE DE 2019 13:00

ACTIVIDAD / ETAPA	NORMATIVIDAD Y ARTÍCULOS	ASPECTOS TÉCNICOS Y ADMINISTRATIVOS QUE DEBE REALIZAR LA EMPRESA PARA CUMPLIR LA NORMA
-------------------	--------------------------	--

matriz normativa legal

Documento Word

PADLET DRIVE

CICLO PHVA

IVAN PEÑAFIEL 5 DE DICIEMBRE DE 2019 20:45

El acondicionamiento del frijol requiere una programación, de manera que se cuente con el personal, las instalaciones y todos los equipos, Implementos, herramientas y elementos necesarios. El personal de la planta debe ser capacitado sobre las labores que va a desarrollar y sobre la importancia del manejo cuidadoso y sanitario del producto. Una vez que el frijol ha salido de desinfección, las medidas de manipulación deben ser más exigentes. Todo el personal en contacto, después de esta operación, debe usar obligatoriamente guantes, tapabocas y cofia. Se debe alistar el lugar en que se arman las estibas y donde se almacena los frijoles mientras es cargada al vehículo.

Se deben alistar los lugares de acopio. Para eso se requiere limpiar y desinfectar los lugares, retirar todo elemento extraño (fungicidas, agroquímicos, ropa, herramientas), de esos cuartos y ventilarlos; asegurarse que están bien aislados de fuentes de contaminación como lugares de disposición de basuras, de residuos orgánicos, de pozos sépticos o de aguas servida; que no presenta entrada de roedores, plagas o animales de la finca; que proteja de la exposición a rayos solares y de la lluvia

Ubicar estibas y organizar la entrada y salida del producto elaborado, para asegurar que se mantendrá una distancia apropiada entre las paredes y las pilas, así como entre las pilas del frijol para facilitar la ventilación y el manejo del producto. Además, debe tenerse en cuenta que el frijol que primero entra es la que primero sale.

Se debe recoger todo elemento extraño en el lote que pueda ser causa de accidente como alambres, herramientas, recipientes de fungicidas, insecticidas o cualquier otro elemento que no esté cumpliendo una función especial como mangueras, canecas, etc.

Destreza y conocimiento: por parte de los operarios: deben estar capacitados en los referente a las labores específicas que van a desarrollar, por ejemplo la forma para desprender el frijol, higiene, recipientes a utilizar y criterios para clasificar el producto entre otros. Conocimiento del producto para determinar su punto óptimo de madurez para la cosecha.

Aspectos: Temperatura de campo, humedad relativa, agua libre sobre los productos, los rendimientos económicos (precio de venta al momento de la cosecha), posibilidad de aplicar el preenfriamiento y la disponibilidad de almacenamiento y transporte refrigerado.

Alistar oportunamente las herramientas y equipos necesarios, apropiadas.

Recipientes: que se ajusten a las características del producto, que permitan conservar su calidad. Técnica del empaque en campo, lo cual reduce la manipulación del producto.

Acopio: sitios determinados para realizar el acopio, tanto en los lotes como en la empacadora, que permitan un manejo organizado y rápido de los productos

Técnicas utilizadas en la cosecha

Recolección: Técnicamente, la cosecha es la operación de desprender o recolectar de la planta las vainas de frijol.

Aunque en la práctica la recolección de los productos parece una actividad muy sencilla, para que esta sea eficiente, es necesario reunir algunos requisitos entre ellos tenemos:

Indicadores para la cosecha

Días de formación del frijol
Secado de los vestigios florales
Concentración de ácido abscísico
Maduración
Grados Brix

Alistamiento del frijol para la cosecha

Secado del frijol
Aplicación del desinfectante para prevenir enfermedades
Alistamiento de elementos necesarios en la cosecha
Lavado de canastillas
Descarte del material enfermo
Empaque del frijol en el cultivo

Mantenimiento de la calidad en la cosecha

Recolección: Exportación, extra
Alistamiento de canastilla para la cosecha
Daños mecánicos

Pre-clasificación del frijol en finca

Selección y clasificación
Almacenamiento y transporte

Alimentos. ¿Cómo conservarlos?

EFECTOS DE LA BAJA TEMPERATURA

- Retarda la respiración.
- Reduce la actividad enzimática.
- Reduce la producción de etileno.
- Reduce la germinación.
- Relación azúcar - almidón (balance).

EFECTOS DE LA BAJA TEMPERATURA EN PERECEDEROS

- Preserva la calidad.
- Reduce la actividad microbiológica.
- Mantiene las propiedades organolépticas del producto.

El Plan HACCP Comprende el desarrollo de los siete (7) principios del HACCP. También incluye la documentación que sirvió de apoyo a su preparación, así como los responsables tanto de su preparación como de sus modificaciones futuras. El documento resultante debe contar con la aprobación de la alta dirección de la organización.

Los procedimientos Pueden agruparse en un solo documento, comprendiendo los necesarios para: el monitoreo de los Puntos de Control Crítico, la toma de acciones correctivas, la verificación del funcionamiento del sistema, y los que la organización necesite para asegurar la sanidad en los alimentos.

Los registros de monitoreo Con ellos resulta evidente que se ha efectuado la observación y medición de las variables asociadas a cada Punto de Control Crítico. También permiten elaborar tendencias para decisiones futuras sobre variables y procesos.

Los registros de las acciones correctivas Los cuales dan cuenta de las inconformidades (su identificación y descripción), de las medidas correctoras tomadas, de los resultados obtenidos, así como la disposición final del respectivo producto. Permiten estudiar la pertinencia de las acciones tomadas.

Los registros de verificación Incluyen la auditoría interna del sistema HACCP. La validación de la precisión y correspondiente calibración del equipo de monitoreo. Las modificaciones al Plan HACCP. Los resultados de las pruebas especiales que decidan hacer los directivos de la organización. Otros registros, Comprende a aquellos adicionales de interés para la organización.

Procedimientos de verificación del sistema

La verificación incluye el conjunto de métodos, pruebas, mediciones y evaluaciones que permitan dar la conformidad de cumplimiento con el Plan HACCP. Brinda también, el nivel de confianza proveniente de un tratamiento serio del Plan, de

su implementación y sus resultados. Finalmente, la efectividad del Plan es la que otorga la validez del mismo.

Los procedimientos de verificación del sistema, comprenden los siguientes aspectos.

- La frecuencia. Los responsables del Plan deben revisarlo ordinariamente cada año, y excepcionalmente cuando sea necesario (como resultado de las acciones correctivas, o la auditoría interna).
- La validación. Como revisión por personal calificado respecto a los fundamentos científicos y técnicos del análisis de riesgos.
- La calibración. Esto es, a la comprobación de la precisión de dispositivos de medición y observación.
- Las auditorías de sanidad. Pueden ser internas o externas. En el primer caso, la conduce un grupo propio (la organización puede designar un Círculo de Sanidad para estos efectos, sobre lo cual recibirán el entrenamiento necesario). En el segundo caso, la auditoría la efectúa personal calificado y ajeno a la organización.

Control de documentos. Comprende la revisión, actualización y conservación de los registros.

CONCLUSIONES

IVAN PEÑAFIEL 5 DE DICIEMBRE DE 2019 20:45

- Las Buenas Prácticas de Manufactura son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación.
- Establecer las normas ISO 22000 y el decreto 3075 Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación, la higiene de los alimentos comprende las condiciones y medidas necesarias para la producción, elaboración, almacenamiento y distribución de los alimentos, destinadas a garantizar un producto inocuo, en buen estado y comestible, apto para el consumo humano. Se busca alcanzar, alimentos libres de contaminantes, tanto microbiológicos, químicos o físicos con el objetivo de que no representen riesgos para la salud del consumidor.
- Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano, y la empresa Coofrimayo necesita mejorar con aspectos como tener al día a documentación necesaria y

actualizada donde se generara una auditoría confiable.

MAURICIO LUCERO 5 DE DICIEMBRE DE 2019 21:58

El éxito de la implementación de las BPM se debe en gran parte a la existencia de un Sistema Adecuado de Documentación que permita seguir los pasos de un producto desde el ingreso de las materias primas hasta la distribución del producto final, en toda su cadena de producción y estandariza como una empresa de calidad y reconocimiento a la empresa productora del producto a comercializar.

El uso de las BPM fomentan la comunicación entre las diversas áreas de trabajo y la definición de procesos, brindando la posibilidad de realizar cambios en los procesos de negocio, y a través de ellos crear valor a los clientes garantizando un producto inocuo y de calidad.

El desarrollo, práctica y auditoría dentro de la empresa Coofrimayo, con lleva de manera positiva a la identificación de y Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control(HACCP), así como también las buenas prácticas de manufactura, para poder desarrollar y formular conjuntamente acciones correctivas, que contribuyen a contrarrestar eventos o problemas que se detectaron; así como también a salvaguardar y garantizar un producto de calidad e inocuo para consumo humano.

RECOMENDACIONES

MAURICIO LUCERO 5 DE DICIEMBRE DE 2019 23:29

En el desarrollo y ejecución de la auditoría, se identificó diferentes aspectos y criterios desfavorables para la empresa, por lo que se recomienda acciones correctivas donde en primer lugar se involucre a todos los miembros y a todas las áreas de las empresas ya que todos deben involucrarse en los procesos de mejora para así poder brindar un servicio de calidad y comercializar productos inocuos que garanticen la salud de los consumidores.

Es parte y competencia de la alta dirección brindar instalaciones físicas acordes y adecuadas en donde se identifiquen de manera clara las áreas, procesos y procedimientos que en ellas se ejecutan, tener bien

identificado, señalizado las diferentes áreas y sus secciones para la circulación de personas, servicios de seguridad, salidas de emergencia etc, esto garantiza que todos los trabajadores estén seguros y no estén expuestos a peligros ni accidentes laborales, esta es una acción que se debe recomendar para brindar seguridad en el trabajo, de la misma manera se ve la necesidad de recomendar acciones correctivas relacionadas con los equipos de protección personal del personal manipulador de alimentos, en cuanto a su cuidado y a la exposición a productos contaminantes como por ejemplo portar los EPP fuera de las áreas de trabajo, salir a la calle o a sentarse en áreas verdes en horas de descanso, lo que con lleva a focos de infección por este procedimiento.

La principal recomendación está basada en realizar e implementar acciones y capacitaciones para todo el personal, donde se implemente temas de sensibilización y toma de conciencia donde los empleados se sientan parte activa del proceso de Buenas Prácticas de manufactura BPM, del proceso de HACCP que es la identificación, análisis y control de los peligros físicos, químicos, biológicos desde las materias primas, las etapas de proceso de elaboración hasta la distribución y consumo del producto terminado, lo que contribuye de manera significativa y positiva a la reducción de problemas de inocuidad en los productos elaborados, así como también la reducción de focos de infección para la salud de los trabajadores ya que su implementación constituye una serie de acciones y actividades encaminadas al bienestar del personal y aun buen y perfecto desarrollo de sus actividades dentro y fuera de la empresa, logrando así transmitir el mensaje a miembros de la familia de los trabajadores garantizando inocuidad en los alimentos que se consumen dentro del hogar.

Es conveniente que se realice la actualización y adquisición de algunos elementos y equipos, así como también realizar la respectiva calibración de los equipos que existen y se utilizan para garantizar el fiel cumplimiento a la normatividad vigente la cual se tomó como base para el desarrollo de la auditoria, como son ISO 9001 2015 Sistema de Gestión de la calidad, Decreto 3075 de 1997 Buenas Prácticas de Manufactura, ISO 22000 de 2018, sistema de administración de inocuidad y seguridad alimentaria, para el desarrollo de estos procesos, procedimientos y recomendaciones es necesario, indispensable e importante el compromiso de la alta dirección para designar y distribuir recursos financieros, humanos, físicos y técnicos para el desarrollo de los diversos planes y programas en beneficio, desarrollo y progreso de toda la empresa.

Como recomendaciones generales:

- Evitar el tránsito de personas ajenas y materiales extraños en las áreas de producción.

- Los productos deteriorados, devoluciones por vencimiento, etc. Deben ser manejados de forma tal que no exista posibilidad de que se mezclen con productos frescos.
- Las materias primas percederas, deben mantenerse en condiciones adecuadas de almacenamiento.
- Enseñe a las personas acerca de cómo participar en la práctica de la iniciativa de las BPM, muchas quieren mejorar en la forma que realizan su trabajo.
- Para lograr el éxito en la implementación de las BPM, la organización no debe cometer el gran error de centrarse solo en tecnología, sino que también deben de considerar el conocimiento, dominio y mejora continua de sus procesos, datos y recursos empresariales.

FORMULACION DE DOS PREGUNTAS BASADOS EN EN EL CASO APLICADO Y LA NORMA ISO APLICABLE

MAURICIO LUCERO 5 DE DICIEMBRE DE 2019 21:58

¿El desarrollo, ejecución y práctica de la normatividad como es el decreto 3075 de 1997 sobre buenas prácticas de manufactura, contribuyo a la seguridad e inocuidad del producto elaborado para su comercialización? Si- no ¿Por qué?

IVAN PEÑAFIEL 6 DE DICIEMBRE DE 2019 06:07

¿Cómo la norma ISO 22000 puede contribuir a que la empresa Coofrimayo se certifique en esta norma de calidad y mejorar sus productos para que sean confiables para el consumo?

REFERENCIAS APA VERSION 6.0

MAURICIO LUCERO 5 DE DICIEMBRE DE 2019 23:44

Presidencia de la república. Decreto 3075 DE 1997. Buenas Prácticas de Manufactura. Recuperado de https://www.minsalud.gov.co/Normatividad_Nuevo/DECRET%203075%20DE%201997.pdf

Normatividad ISO 2000 de 2018: sistema de administración de inocuidad y seguridad alimentaria. Recuperado de https://auto-q-consulting.com.mx/Muestra05.ISO22.2019/Norma.ISO_22000_2018.Espanol.Aplicacion.pdf

Normatividad ISO 9001 2015 Sistema de Gestión de la calidad. Recuperado de <http://www.escolaalguero.com/wp-content/uploads/2016/12/Iso-Internacional-9001-2008-Espa%C3%B1ol-Traduccion-Oficial-Sin-Empresa.pdf>.
