



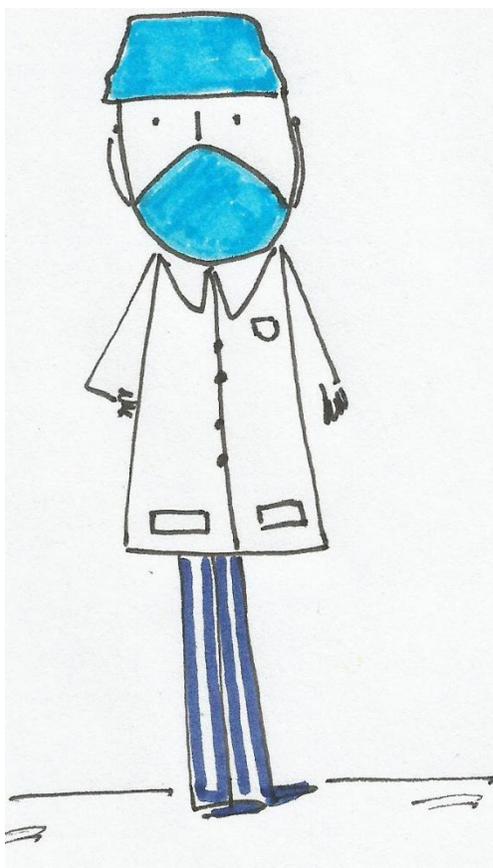
El orgullo de consumir alimentos santafesinos seguros



 **ASSAL**

Agencia Santafesina de Seguridad Alimentaria

Ministerio de Salud Provincia de Santa Fe



NORMAS APLICABLES EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS

Dísertante: Mg. María Laura Celebróni
celebronimarialaura@hotmail.com

Dibujos: Irene Kerner
irekabe@hotmail.com

¿Cuántos de estos requisitos les han sido solicitados?

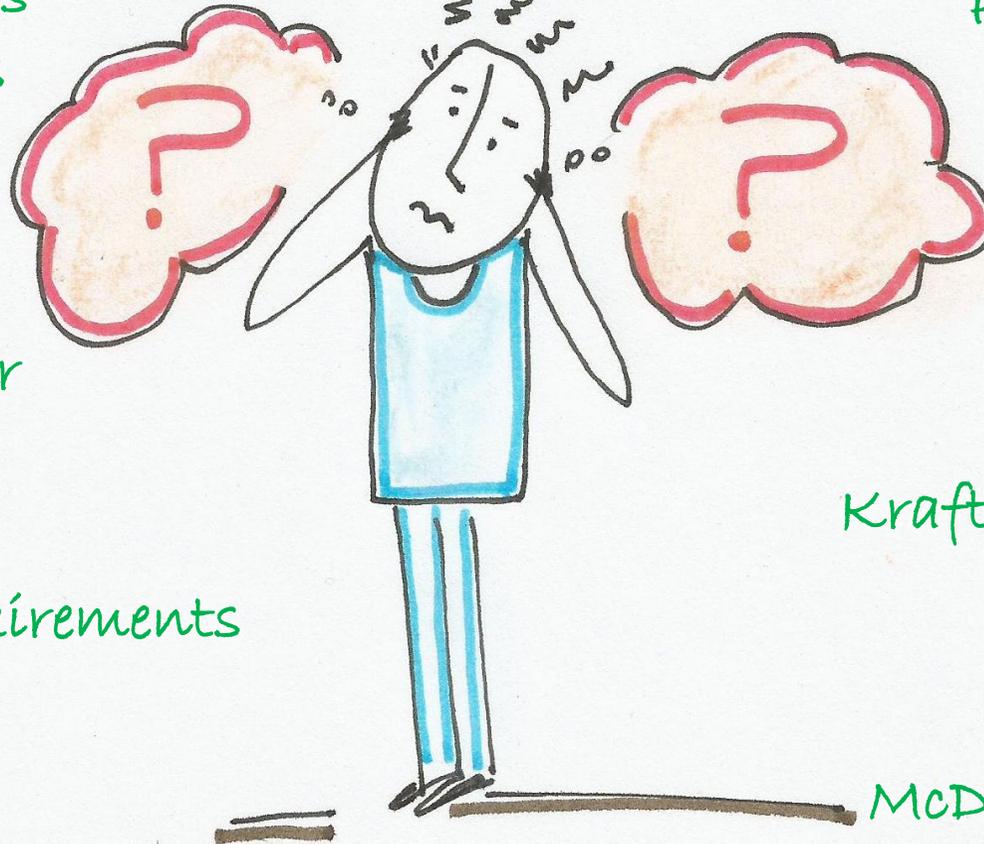
Requisitos
mandatorios
Nacionales

Nestlé requirements

POES

ISO 9001

BRC



IFS

Dutch Criteria for
HACCP

Kraft Foods requirements

Sainsbury requirements

BPM

6 sigma

McDonalds requirements

Wal-Mart requirements

5S

Certificación en industrias alimenticias

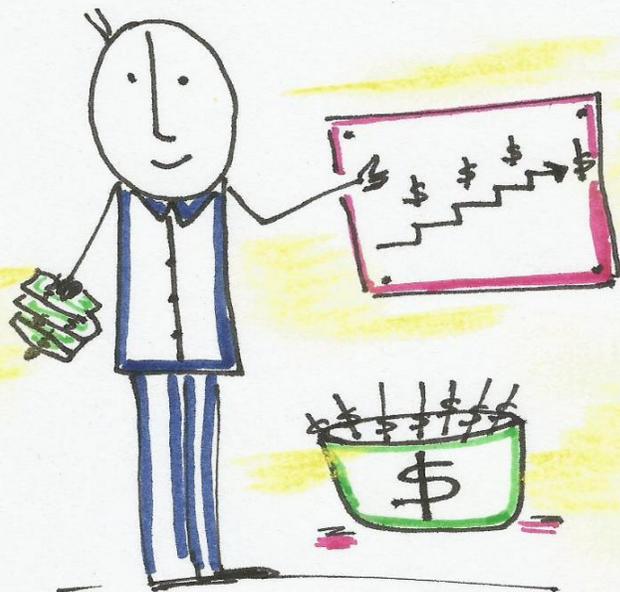
- **Global GAP**: Calidad en la producción primaria
- **BPM**: Buenas Prácticas de Manufactura
- **HACCP**: Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.
- **ISO 9001:2008**: Sistema de Gestión de Calidad
- **ISO 22000:2005**: Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria
- **BRC, FSSC.....!!!!**

GLOBAL GAP- BPA

- Calidad en la producción primaria
- Aplicable a Cultivos, Producción animal, acuicultura
- Desarrollada en base a HACCP



ISO 9001.2008



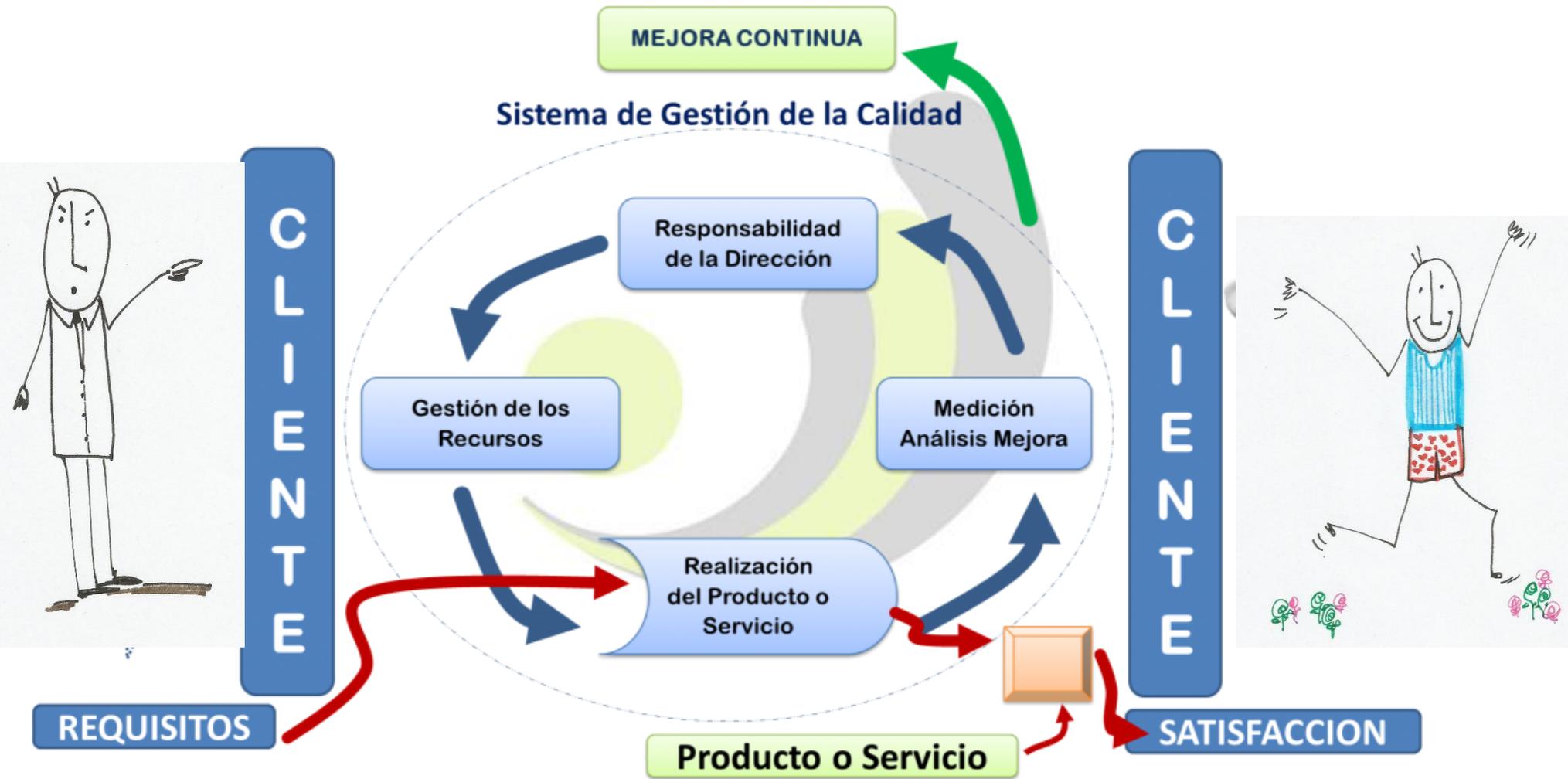
* Genérica

* Enfoque al cliente

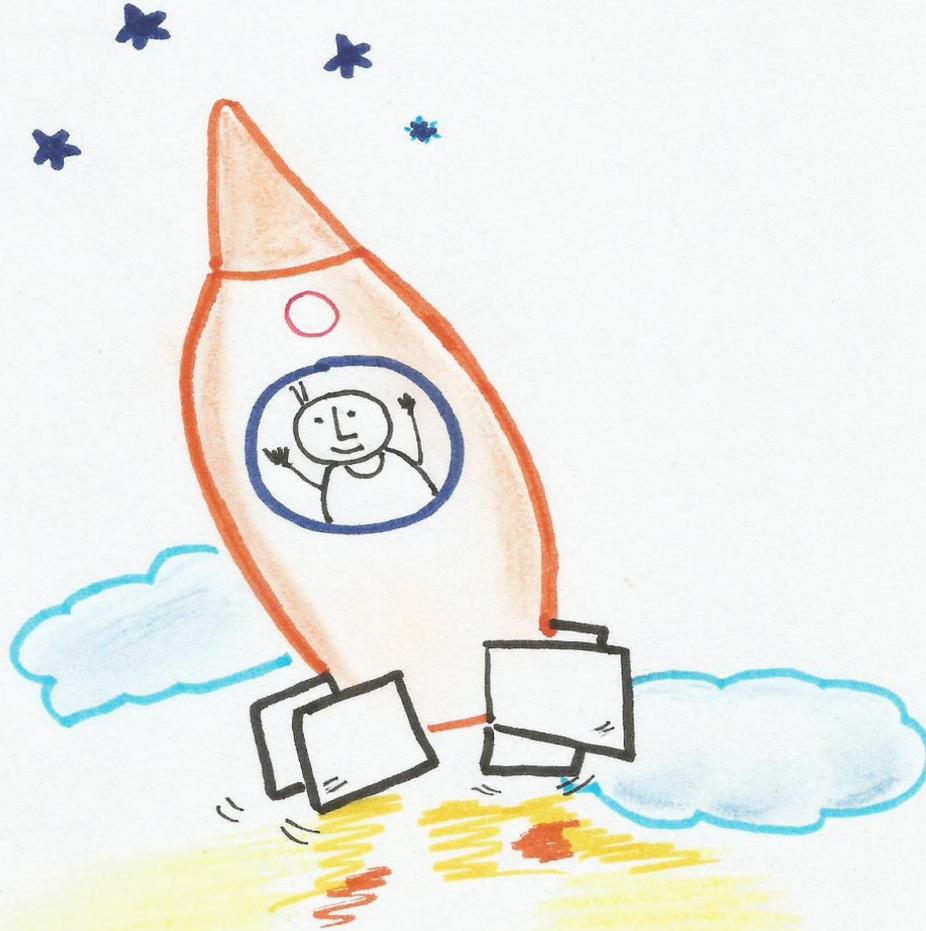
* Empresas de:

- Manufactura y servicios
- Unipersonal y grandes empresas
- Con y/o sin fines de lucro

ISO 9001.2008

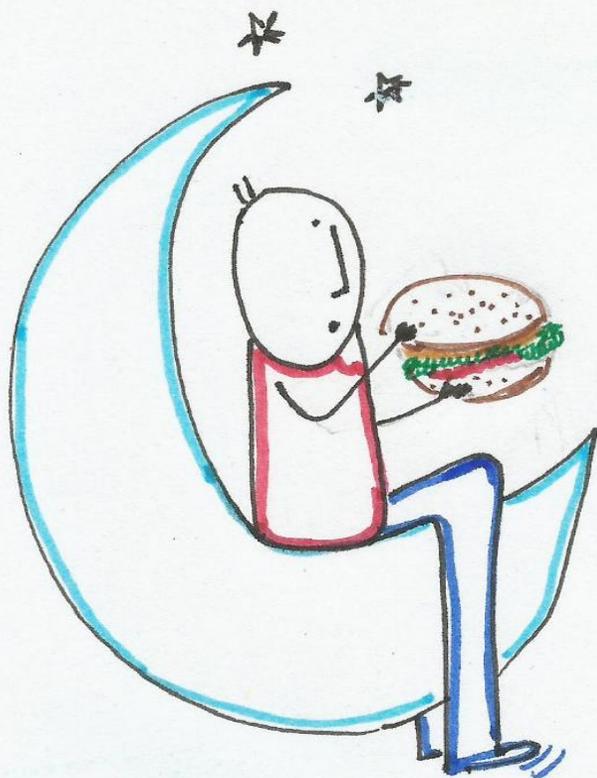


SISTEMA HACCP



Análisis de
peligros y
puntos
críticos de
control

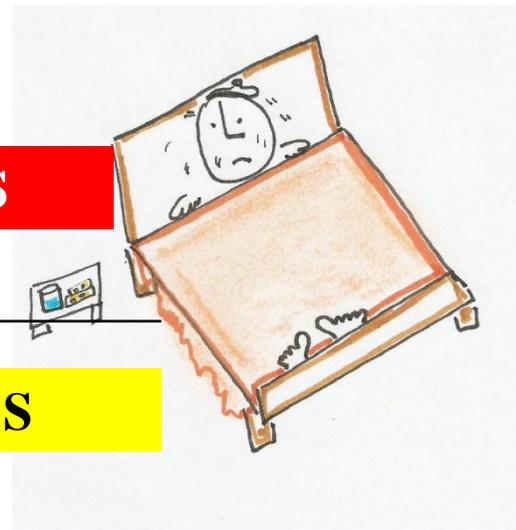
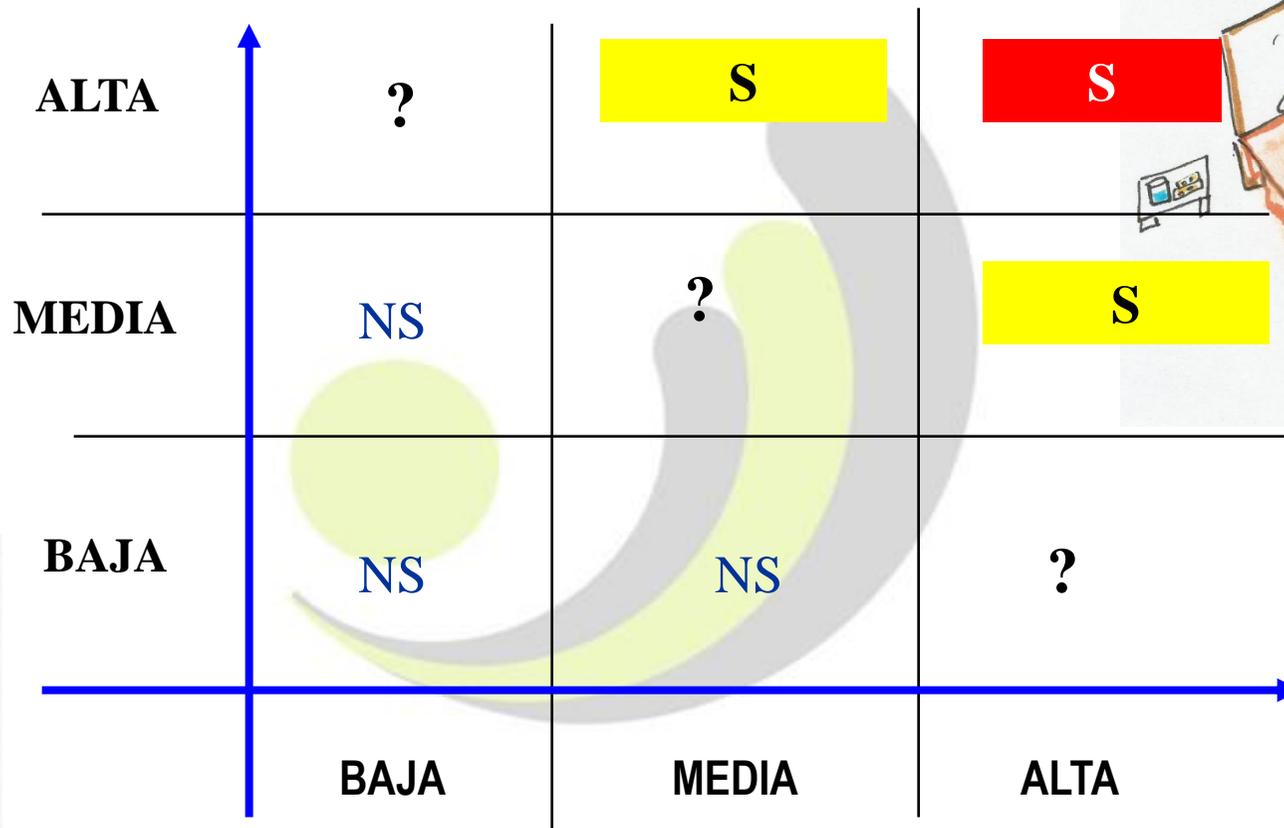
SISTEMA HACCP



- ★ Análisis de Peligros
- ★ Identificación de PCC
- ★ Definición de Límites Críticos
- ★ Procedimientos de Monitoreo
- ★ Acciones Correctivas
- ★ Verificación
- ★ Documentación

MODELO BIDIMENSIONAL

PROBABILIDAD
DE
OCURRENCIA



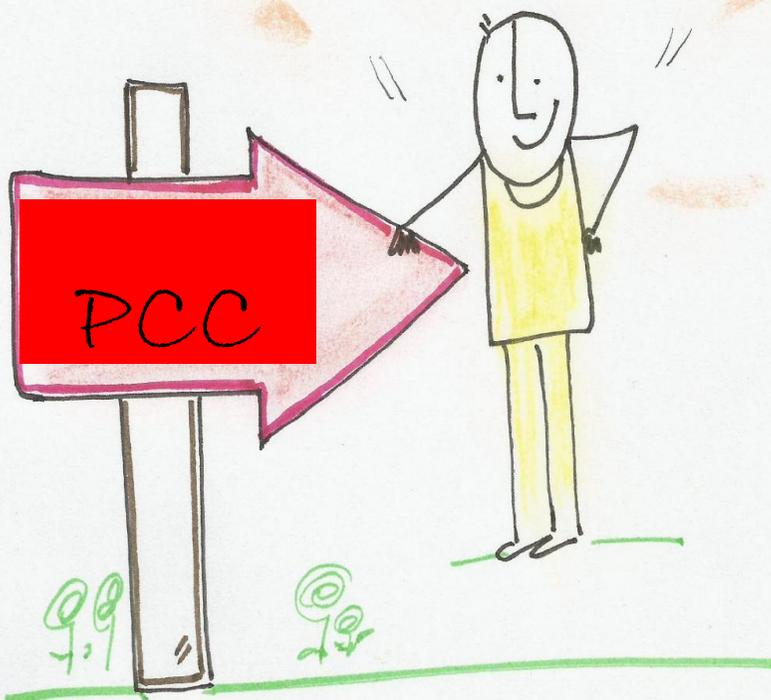
SEVERIDAD DE LAS
CONSECUENCIAS

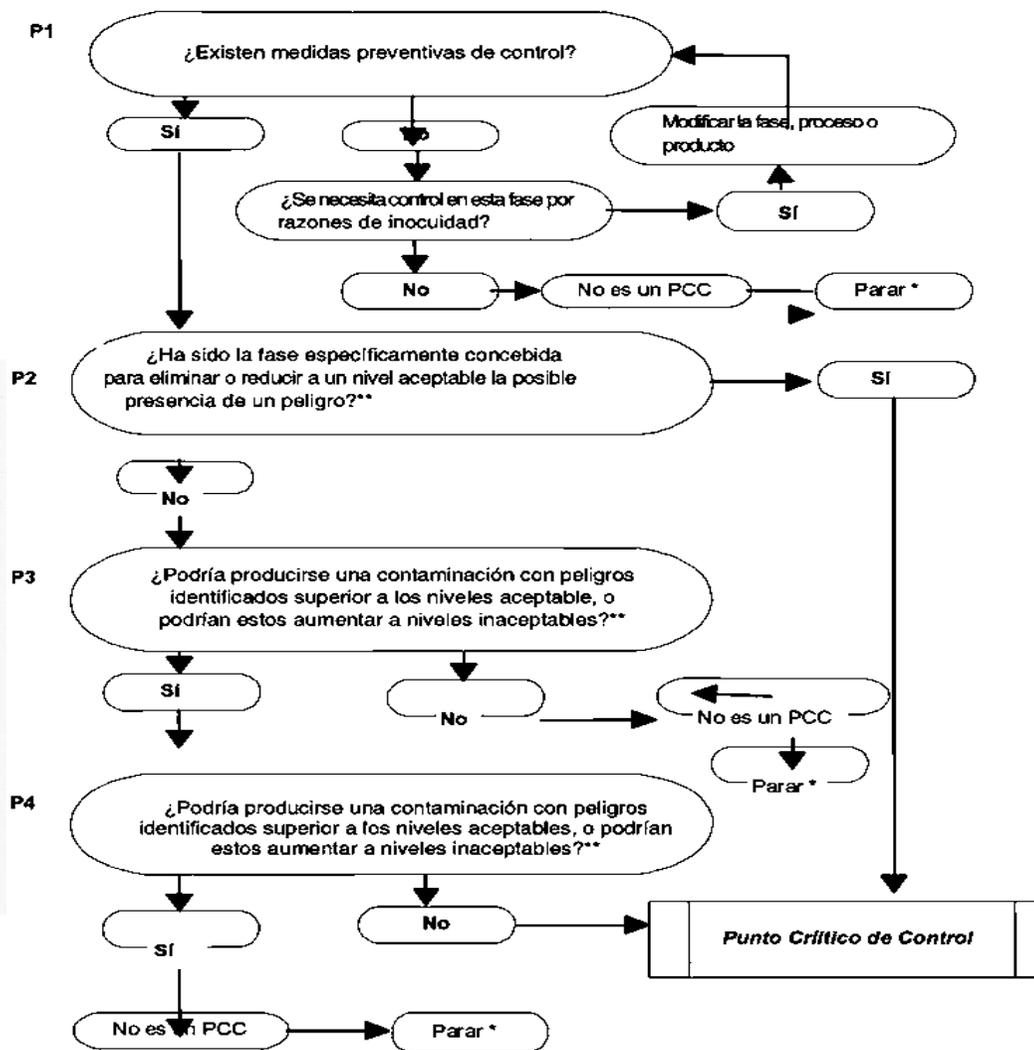
SISTEMA HACCP

P.C.C.:

Es un punto, etapa o procedimiento que puede ser controlado y en el que un peligro puede ser eliminado, evitado, o reducido a niveles aceptables.

El PCC se puede identificar con el árbol de decisiones

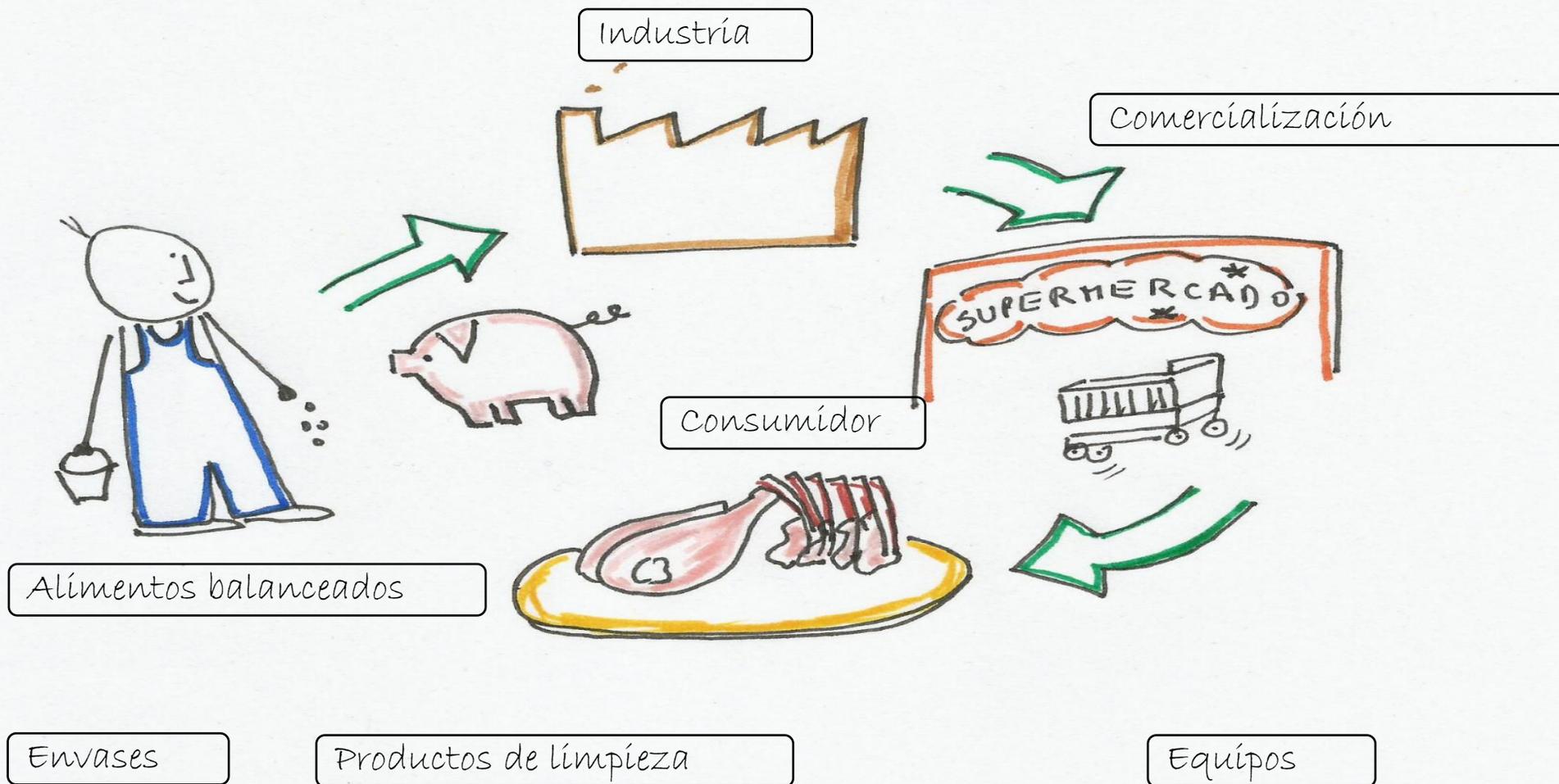




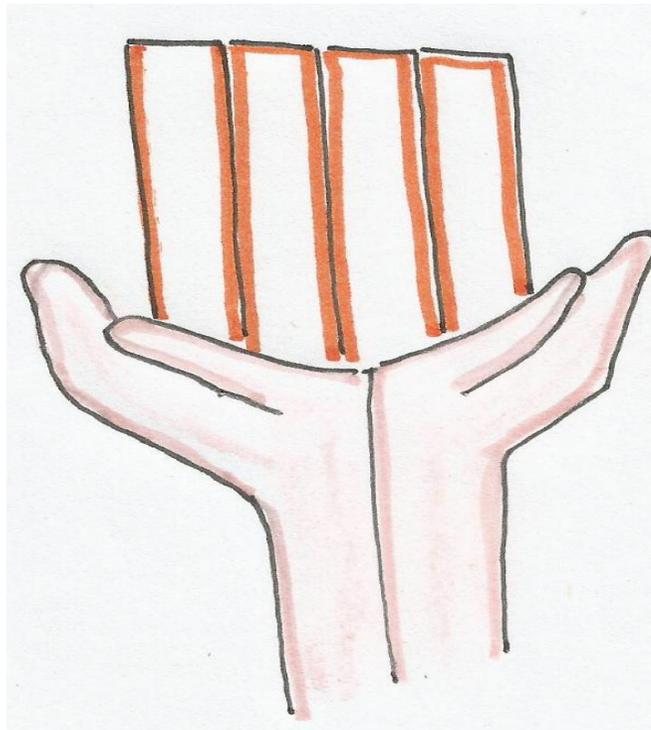
* Pasar al siguiente peligro identificado del proceso descrito

** Los niveles aceptables u inaceptables necesitan ser definidos teniendo en cuenta los objetivos globales cuando se identifican los PCC del plan de HACCP.

SISTEMA ISO 22000



SISTEMA ISO 22000



REGULACION

PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PCC

COMUNICACIÓN

MEJORA CONTINUA

FSMS (requisitos generales)

Responsabilidad de la Dirección

Gestión de los Recursos

Planificación y realización del producto inocuo: HACCP.PCC.POP

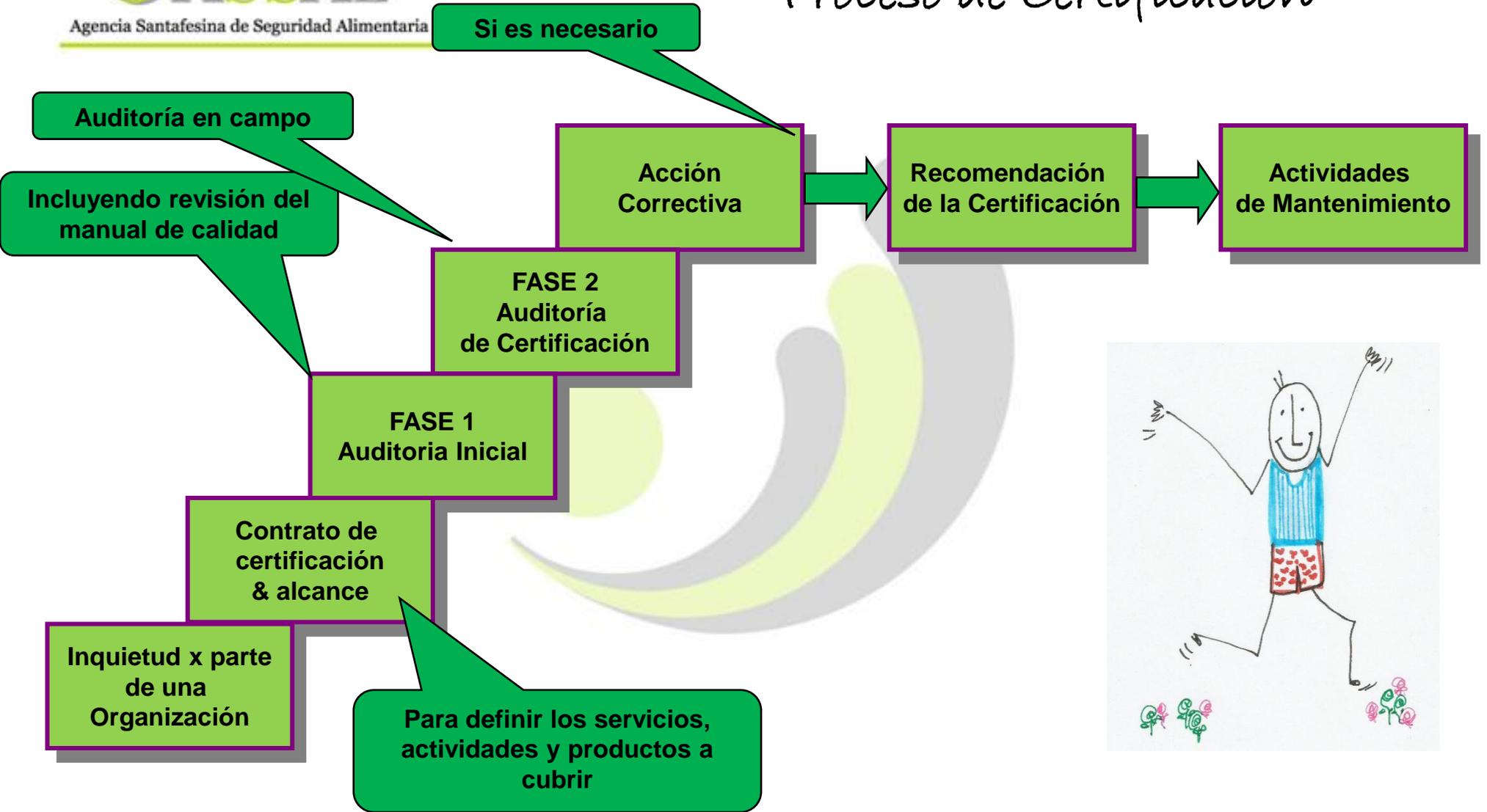
validación, verificación y mejora del SFMS



ISO 22000: juntando puntos

Características	PPRS	PPRO	PCC
a- ¿El rigor con que se aplica la medida de control?			
• ALTO			X
• MEDIO		X	
• BAJO	X		
b- ¿Viabilidad de seguimiento?			
• a) Continuo o se realiza por cada lote de producto / insumos o lote de impresión			X
• b) No es continuo y se realiza con una frecuencia determinada.		X	
• c) No es factible de realizar un monitoreo continuo o en el 100% de los lotes.	X		
c- ¿Hay medidas posteriores que disminuyan o eliminen el peligro detectado?			
• SI	X	X	
• NO			X
d- e ¿La severidad de las consecuencias si la medida falla?			
• GRAVE (perdida de inocuidad)			X
• MEDIA (posibilidad de perdida de inocuidad)		X	
• BAJA (no afecta directamente a la inocuidad del producto)	X		
f- ¿La medida se diseña específicamente para eliminar o reducir el nivel de peligro identificado?			
• SI		X	X
• NO	X		
g- ¿Posee efecto sinérgico?			
• SI			X
• NO	X	X	
h- ¿el peligro es significativo?			
• SI		X	X
• NO	X		

Proceso de Certificación



Muchas Gracias
por su
participación!

Dísertante: Mg. María Laura Celebroní
celebronimarialaura@hotmail.com

Dibujos: Irene Kerner
irekabe@hotmail.com