

# **ACTIVIDAD PRÁCTICA DE SISTEMAS DE INOCUIDAD ALIMENTICIA**

## **ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP)**

### **IMPLEMENTACIÓN**

Debe implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimenticia basado en el standard HACCP.

#### **ACTIVIDAD:**

1. Conformar un equipo de trabajo denominado equipo HACCP y presentar un líder de equipo.
2. Analizar el diagrama de flujo y determinar el uso previsto del producto
3. Analizar los datos y desarrollar el diagrama de flujo, debiendo contemplar los ingresos y egresos de componentes.
4. Realizar un listado de peligros asociados a las entradas de materiales respecto al enfoque HACCP.
5. Realizar un listado de peligros asociados a las etapas del proceso.
6. Ponderarlos para evaluar la significancia de estos peligros para las etapas e ingresos de materiales
7. Incorporarlos al árbol de decisión los peligros significativos y determinar cuál de ellos es un PCC y cual es un PC.
8. Planificar medidas de control del PCC-acciones preventivas y medidas de monitoreo
9. Determinar medidas de VERIFICACIÓN para controlar la eficacia de las AC.
10. Generar un registro de control, monitoreo y verificación donde se especifiquen las variables a analizar.

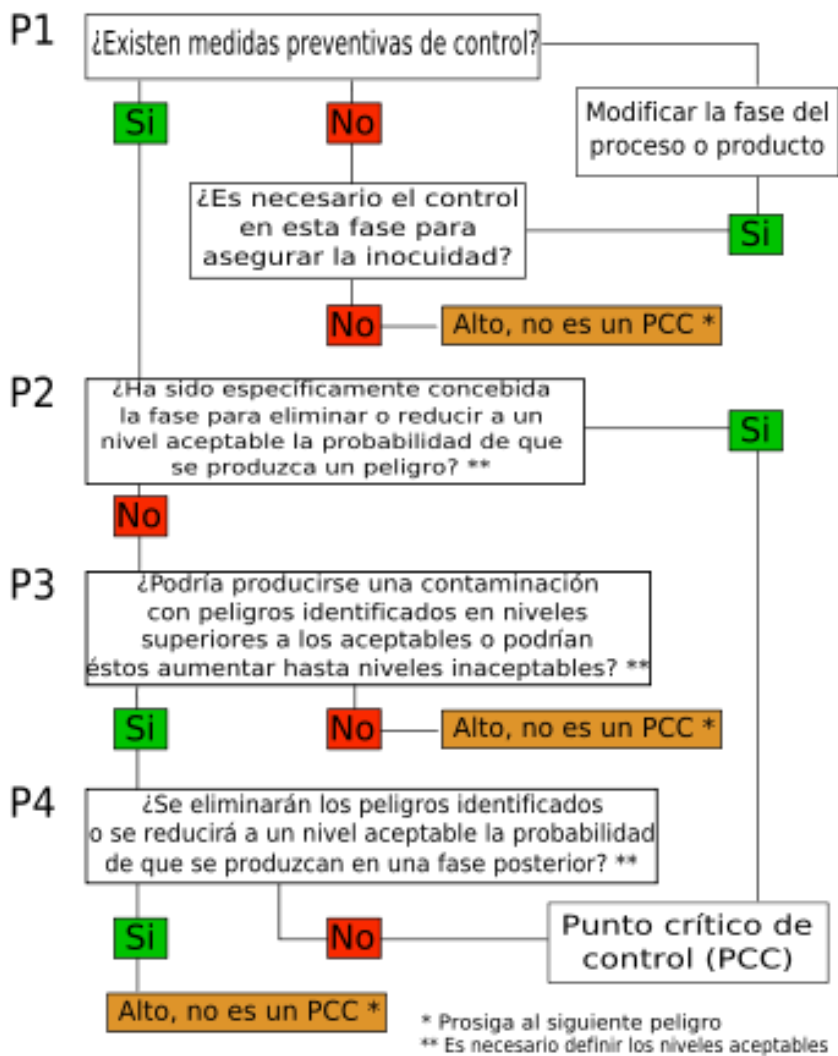
#### **DATOS DE ENTRADA:**

- Los proveedores de materia prima son terceros
- Se utiliza materia prima fresca y madura.
- El lavado se realiza con agua de pozo potabilizada con hipoclorito de sodio
- Cuenta con MIP tercerizado
- Los materiales coadyuvantes deben ser de uso alimenticio y estar autorizados para tal fin.
- El proceso de fabricación debe cumplir el CAA,

#### **Anexo I – GUIA DE PRE REQUISITOS NECESARIOS**

1. Plan de Capacitación
2. Plan de Limpieza y Desinfección.
3. Plan de Manejo Integrado de Plagas
4. Programa de Fabricación y Manipulación Inocua de alimentos.
5. Plan de Evaluación de Proveedores.
6. Plan de Identificación y Trazabilidad.
7. Plan de Control de Calidad de Agua.
8. Plan de Control de Calidad de Productos de Recepción.
9. Plan de Control y Monitoreo de la Calidad de Producción
10. Plan de Control de Residuos.
11. Plan de Mantenimiento.
12. Plan de Control y Seguimiento de Equipos de Medición (Calibración).

**Anexo II - Árbol de decisión de PCC**



**Anexo III-Determinación de Significancia Modelo Bidimensional (recomendado por FAO)**

Define el nivel de peligrosidad mediante la severidad y la probabilidad de ocurrencia, por lo que los peligros en estudio se consideran significantes o no, asignando ponderaciones de 0 a 5 a cada aspecto y su producto mayor a 10 dará como resultado un peligro significativo.

Tabla II - PELIGROS IDENTIFICADOS CON LAS ENTRADAS

CARACTERÍSTICA	TIPO DE PELIGRO	PELIGRO	SEVERIDAD	PROB. DE OCURRENCIA	SIGNIFICANCIA	FUNDAMENTO DE LA DECISIÓN	MEDIDA PREVENTIVA
MATERIA PRIMA	QUÍMICO						
	FÍSICO						
	BIOLÓGICO						
MATERIALES AUXILIARES	QUÍMICO						
	FÍSICO						
	BIOLÓGICO						
ETAPA PRODUCTIVA	QUÍMICO						
	FÍSICO						
	BIOLÓGICO						

Tabla III – Determinación de PCC

DETERMINACIÓN DE PCC EN PELIGROS SIGNIFICATIVOS										
ENTRADA	TIPO DE PELIGRO	PELIGRO	P1	P2	P3	P4	P5	P6	PCC?	

Tabla IV – Monitoreo y medidas Correctivas de PCC

Paso del proceso	PCC N°	Descripción del peligro	Límite crítico	Procedimiento. de vigilancia	Medidas correctivas	Registro HACCP Ubicación

Tabla V – Verificación de PCC

Paso del Proceso	PCC N°	Descripción del peligro	Límite crítico	Verificación	Registros