



INTRODUCCION BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA



QUE ES GMP +?

Es un protocolo internacional de aplicación mundial vigente desde 1992

Es un estándar que tiene como premisa garantizar la inocuidad de los alimentos para animales a lo largo de toda la cadena.



QUE ES GMP +?

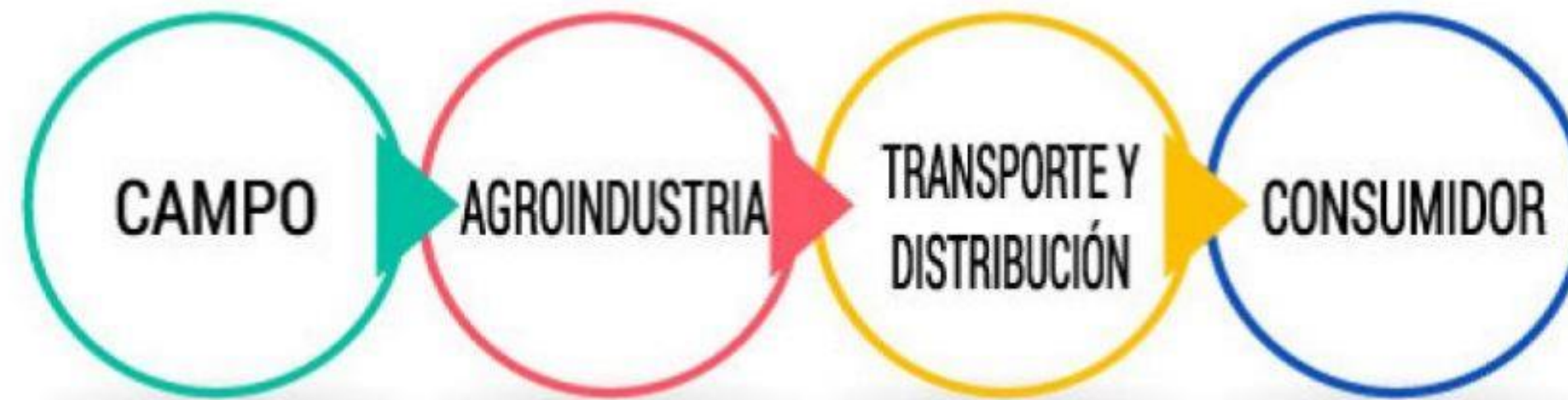
OBJETIVO:

Producir y comercializar materias primas, ingredientes de alimentos para animales que sean seguros para los consumidores de productos de origen animal, para los animales y para el medio ambiente, de forma tal que generen confianza a los demás participantes de la cadena alimentaria.

El principio básico radica en que la cadena de alimentación animal es parte de la cadena de producción de alimentos para la cual es necesario garantizar la inocuidad.

¿Qué es INOCUIDAD?

Es la garantía de que los alimentos no causarán efectos adversos al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso que se destinan.



OLEINA VEGETAL EN LA CADENA ALIMENTICIA



QUE ES UN PELIGRO?

Un peligro relacionado con la Inocuidad de los Alimentos es un agente biológico, químico o físico presente en una materia prima y/o alimento, o la condición en que éste se halla, que puede ocasionar un efecto adverso para la salud para el consumidor



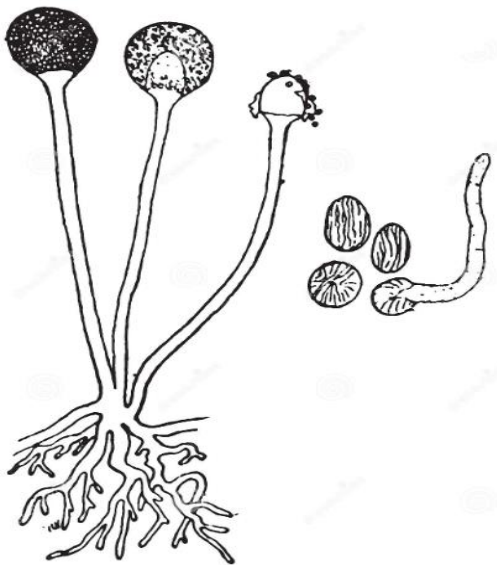
PELIGRO QUIMICO

Tipo	Descripción	Ejemplos
Peligros Químicos (Q)	Sustancias químicas indeseables que están presentes en los ingredientes por naturaleza, por contaminación o por el uso de materiales auxiliares que contaminan el producto durante la elaboración.	Residuos de pesticidas, metales pesados, micotoxinas, PCBs, dioxinas, agentes de limpieza, lubricantes, materiales auxiliares, metabolitos de descomposición biológica, residuos de minerales o ácidos, aditivos.



PELIGRO BIOLOGICO

Tipo	Descripción	Ejemplos
Peligros Biológicos (B)	Microorganismos patógenos, portadores de enfermedades, Animales y Plagas que pueden ingresar al producto o desarrollarse en él.	Salmonella, enterobacterias, hongos.



PELIGRO FISICO

Tipo	Descripción	Ejemplos
Peligros Físicos (F)	Sustancias extrañas presentes en los ingredientes o que pueden ingresar al producto durante el almacenaje, producción y transporte, y que constituyen un peligro para la salud animal.	Fragmentos de Vidrio, plásticos, metal, piedras, huesos, restos de material de empaque.



COMO PREVENIR EL REISGO DE CONTAMINACION DE PELIGROS FISICOS QUIMICOS Y BIOLOGICOS?

- Buenas practicas de higiene (POES)
- Buenas practicas de manufactura (BPM)
- Capacitación del personal





QUE SON LAS B.P.M.?

- Las **Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.)** son un conjunto de normas y procedimientos necesarios para lograr **productos inocuos, saludables y de calidad**.
- Forman parte del **Programa de Pre-requisitos(PPR)** indispensable para la aplicación de un Sistema **HACCP** (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control).
- **PPR**: Condiciones y actividades básicas necesarias para mantener un ambiente higiénico apropiado para la producción, manipulación y provisión de alimentos inocuos para el consumo humano (BPM).



PROGRAMAS DE PRE-REQUISITOS

HIGIENE PERSONAL

ESTABLECIMIENTO - INFRAESTRUCTURA

MANTENIMIENTO

CONTROL PLAGAS

TRAZABILIDAD

PREVENCION CONTAMINACION CRUZADA

PRODUCTOS Y SERVICIOS ENTRANTES Y VENTAS

GESTION DE RESIDUOS

HIGIENE PERSONAL Y CONDUCTAS

- Vestimenta adecuada
- Higiene personal y su la vestimenta
- Higiene de manos luego de ir al baño, comer, toser, etc
- NO USAR aros, pulseras, accesorios que acumulen suciedad
- No comer ni beber en zonas de trabajo



INFRAESTRUCTURA

El entorno del establecimiento NO debe poner en riesgo la inocuidad del producto



- Plano del establecimiento, límites bien establecidos
- Relevamiento de las actividades dentro del establecimiento y evaluación de los riesgos que pudieran impactar en la INOCUIDAD.
- Control de acceso a las instalaciones. Accesos restringidos de áreas críticas.

MANTENIMIENTO

Plan de Mantenimiento DOCUMENTADO

- ★ Todos los equipos de inspección, medición, dosificación y prueba utilizados en la fabricación de piensos deben ser calibrados al menos cada 12 meses.
- ★ Todos los equipos de medición instalados deben ser calibrados o verificados a intervalos especificados.
- ★ Los equipos de medición deben ser identificados para poder determinar el estado de calibración
- ★ Los instrumentos de medición deben estar asegurados contra la manipulación u otra alteración que pudiera invalidar el resultado de la medición.
- ★ Instrumentos protegidos contra daños y el deterioro durante la manipulación, el mantenimiento y el almacenamiento.
- ★ Programa de lubricación. Identificación de lubricantes especiales grado alimenticio.



TODO documentado: registros de actividades y resultados de inspecciones

CONTROL DE PLAGAS

- Planificado, documentado
- Empresas habilitadas
- Personal capacitado
- Instalaciones adecuadas
- Productos habilitados



TRAZABILIDAD



Trazabilidad es la capacidad para seguir el movimiento de un alimento a través de etapa(s) especificada(s) de la producción, transformación y distribución.

Se requieren procedimientos preestablecidos y autosuficientes que permiten conocer la historia, ubicación y trayectoria de un producto, lote a lo largo de la cadena de suministro al momento dado a través de una herramienta determinada.

Garantizar los registros en cada etapa.



CONTAMINACION CRUZADA

Se produce cuando el alimento entra en contacto con sustancias ajenas que podrían ser perjudiciales para la salud

¿Cómo puede generarse una contaminación cruzada?

- Producto terminado con materia prima o productos intermedios.
- Presencia de sustancias indeseables en el ambiente
- Operaciones de manipulación inadecuadas
- Contacto del producto con superficies contaminadas o sucias

Aspectos claves para evitarla

- ★ Análisis de peligros
- ★ Mantener altos niveles de higiene
- ★ Adecuada identificación y clasificación de materias primas
- ★ Control de calidad MP, productos intermedios y finales
- ★ Identificación y separación de etapas del proceso
- ★ Definir principales flujos de materias primas y productos

PRODUCTOS Y SERVICIOS ENTRANTES Y VENTAS

VERIFICACIÓN DE PRODUCTOS Y SERVICIOS

Establecer criterios de propios para la aceptación de materias primas, productos y servicios



Documentar registros de los controles



Productos liberados (en base a las especificaciones) para su almacenamiento o procesamiento

VERIFICACIÓN DE TRANSPORTE



- Transportista con certificación GMP+ o equivalente
- Secuencia de cargas
- Declaración de 3 últimas cargas
- Registros de limpieza
- DISPONER de los informes de las inspecciones del compartimiento de carga.
- Antes de avanzar con la carga: realizar inspecciones, DDJJ de 3 ultimas cargas y certificados de limpieza

POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANITIZACION

Los POES son aquellos procedimientos que describen las tareas de limpieza y desinfección destinadas a mantener o restablecer las condiciones de higiene de un local alimentario, equipos y procesos de elaboración para prevenir la aparición de enfermedades transmitidas por alimentos.

SANEAMIENTO + DESINFECCION

LIMPIEZA: es la acción y efecto de eliminar la suciedad de una superficie mediante métodos físicos o químicos.



DESINFECCION: es un proceso definido para la eliminación de bacterias, hongos e incluso virus que puedan ser dañinos para el hombre y animales, mediante el correcto uso de productos desinfectantes

LIMPIEZA Y DESINFECCION

Programas de limpieza y desinfección DOCUMENTADOS y deben incluir:

- a) responsabilidades
- b) métodos
- c) agentes de limpieza y desinfección
- d) frecuencia
- e) tiempos de limpieza
- f) lugares donde se recogen y almacenan los residuos.

- Monitoreados
- Verificados
- Validados si aplicara



- Agentes de limpieza y desinfección adecuados (habilitados)
- Almacenamiento de productos y elementos de limpieza adecuados.



GESTION DE RESIDUOS

Identificar, recoger, retirar y disponer los residuos en los contenedores habilitados para tal fin para evitar la contaminación



¡Gracias!

