

# Los métodos de identificación y gestión de CCP

Pietro Noè  
Ministerio de Salud

[CODEX ALIMENTARIUS - PROCEDIMIENTOS PARA EL CONTROL DE ALIMENTOS.pdf](#)

# **HACCP**

**(Hazard Analysis Critical Control Point)**

**(Análisis de riesgos y puntos críticos de control)**

**PROCEDIMIENTO FINALIZADO PARA LA IDENTIFICACIÓN Y EL CONTROL DE PELIGROS INSERTADOS EN UNA ACTIVIDAD DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS PARA EXCLUIR O RESTRINGIR EL RIESGO DE QUE ESTOS PELIGROS SEAN VERIFICADOS.**

# HACCP

En todos los procesos de producción hay riesgos microbiológicos, químicos o físicos inherentes

Los procesos de producción pueden tener diferentes niveles de riesgo

Cada proceso de producción es diferente dependiendo de las condiciones específicas de producción de cada planta

## **PELIGRO**

**PRESENCIA EN LOS ALIMENTOS DE UN AGENTE QUÍMICO, FÍSICO O ORGÁNICO CAPAZ DE GENERAR UNA PATOLOGÍA O DE OTRA MANERA CAUSAR DAÑOS AL CONSUMIDOR**

## **RIESGO**

**PROBABILIDAD DE QUE SE PUEDE VERIFICAR UN PELIGRO QUÍMICO, FÍSICO O BIOLÓGICO.**

# HACCP

PROCEDIMIENTO FINALIZADO PARA LA IDENTIFICACIÓN Y EL CONTROL DE PELIGROS INSERTADOS EN UNA ACTIVIDAD DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS PARA EXCLUIR O RESTRINGIR EL RIESGO DE QUE ESTOS PELIGROS SEAN VERIFICADOS.

**TAL PROCEDIMIENTO CONSISTE EN LOS SIGUIENTES PRINCIPIOS:**

- 1) CONDUCIR UN ANÁLISIS DE LOS PELIGROS**
- 2) DETERMINAR LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL**
- 3) ESTABLECER LOS LÍMITES CRÍTICOS**
- 4) ESTABLECER PROCEDIMIENTOS DE MONITORIZACIÓN**
- 5) ESTABLECER ACCIONES CORRECTIVAS**
- 6) ESTABLECER PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN**
- 7) ESTABLECER UN SISTEMA PARA EL REGISTRO DE DATOS Y LA DOCUMENTACIÓN DE PROCEDIMIENTOS**

**CONDUCIR UN ANÁLISIS DE LOS PELIGROS**

**DEFINICIÓN DEL PRODUCTO ALIMENTICIO**

**DEFINIR LAS MATERIAS PRIMERAS**

**DEFINIR EL PROCESO**

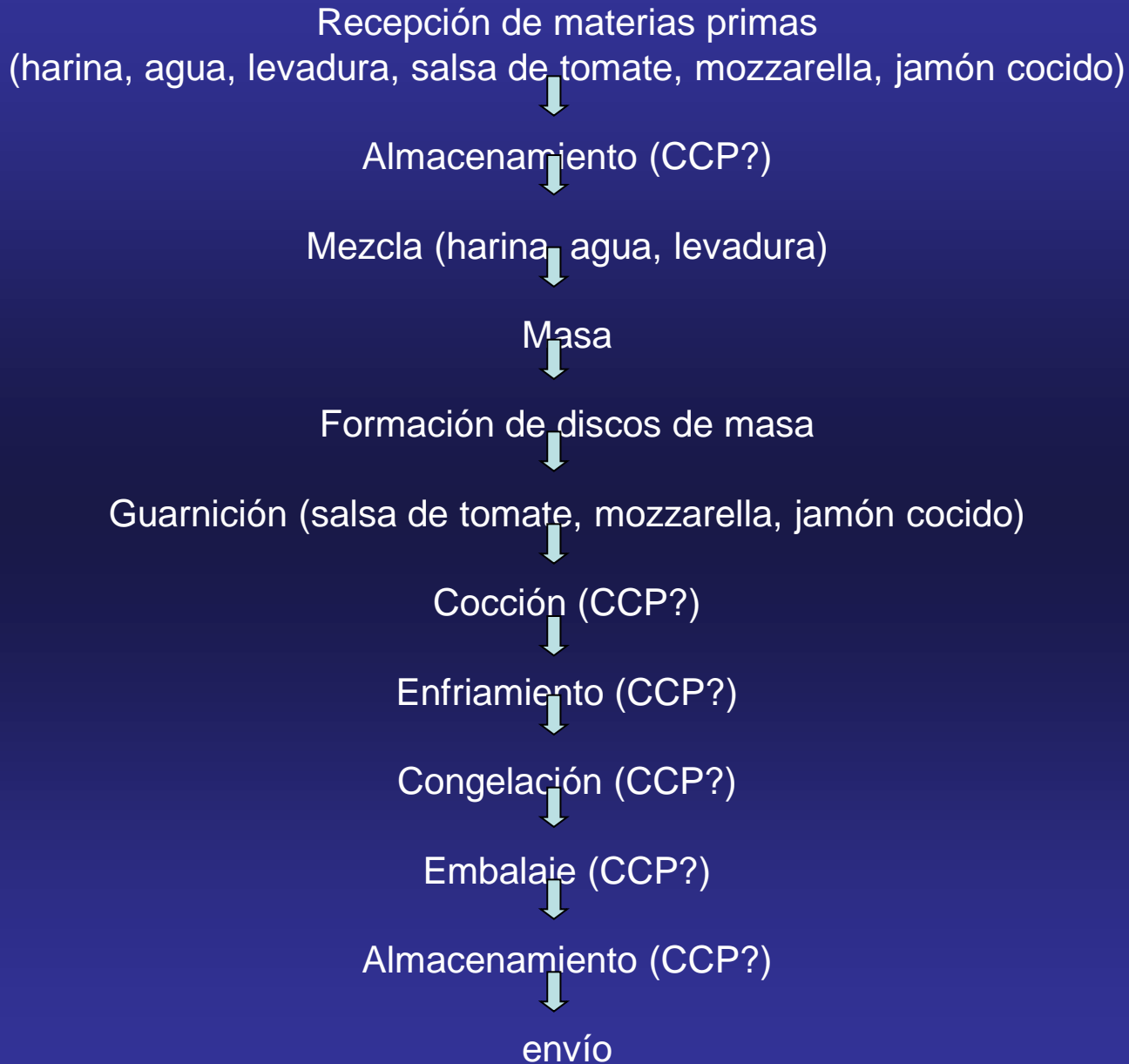
**DEFINIR LAS CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO  
TERMINADO**

**IDENTIFICAR EL DESTINO DE USO DEL PRODUCTO**

**CONDUCIR UN ANÁLISIS DE LOS PELIGROS**

**REALIZACIÓN DEL DIAGRAMA DE  
FLUJO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN  
DIVIDIDO POR LAS FASES**

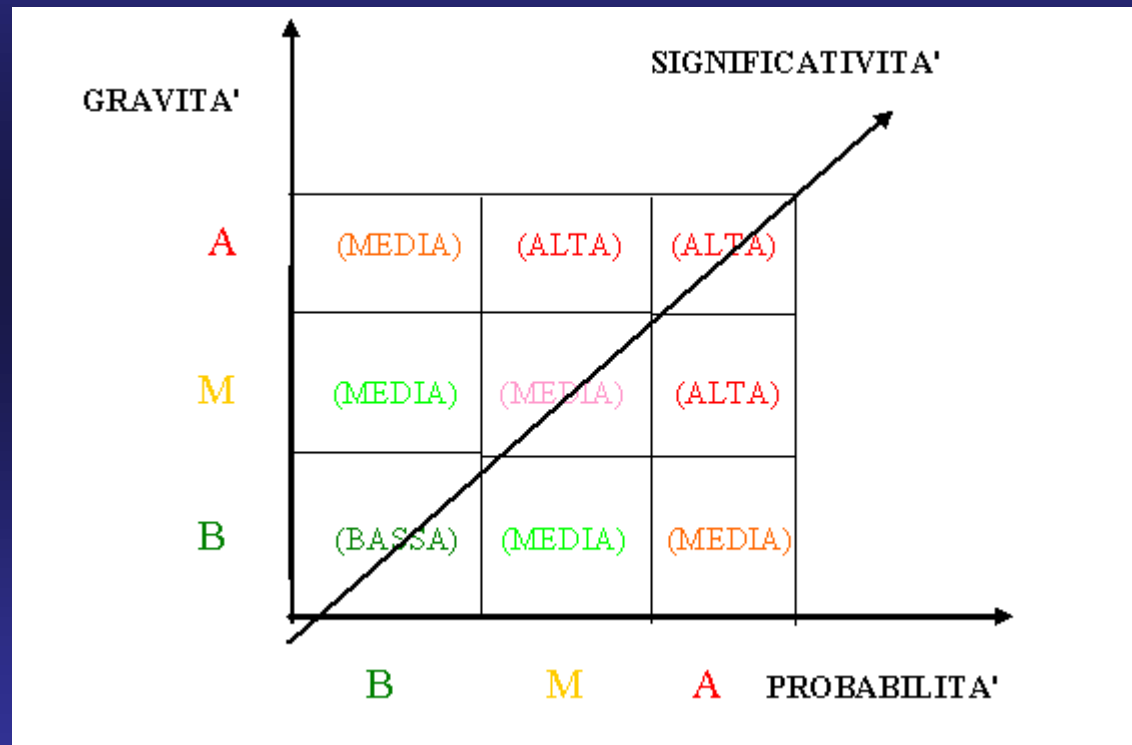
# Producción de pizzas congeladas - Diagrama de flujo





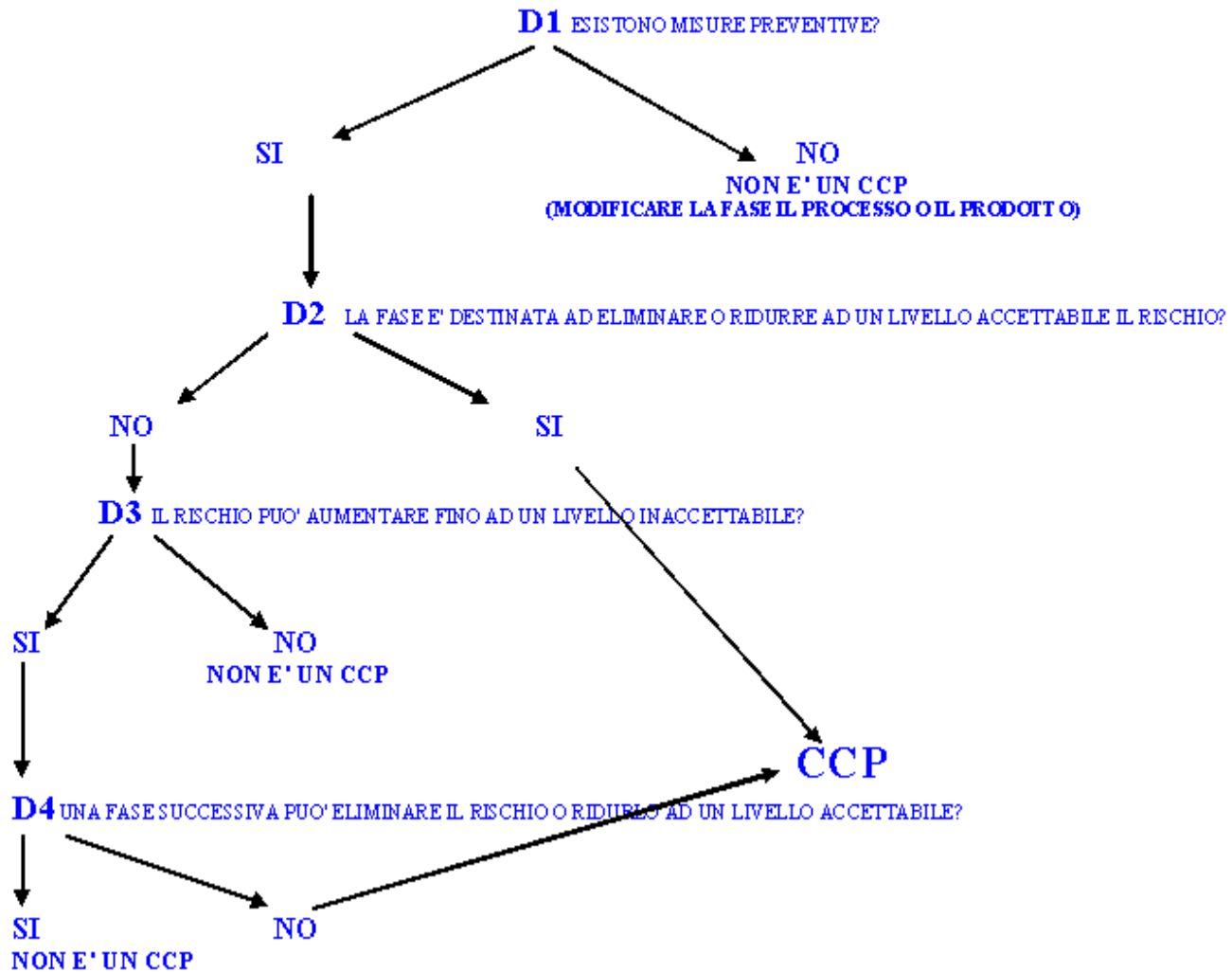
# REALIZAR UN ANÁLISIS DE PELIGROS

ANÁLISIS DE PELIGROS QUÍMICOS, FÍSICOS O BIOLÓGICOS PARA CADA ETAPA



# REALIZAR UN ANÁLISIS DE PELIGROS

DETERMINAZIONE PUNTI CRITICI DI CONTROLLO  
(CODEX ALIMENTARIUS: ALBERO DELLE DECISIONI)



**REALIZAR UN ANÁLISIS DE PELIGROS**

## **DETERMINACIÓN DEL LÍMITE CRÍTICO**

**PARA CADA PUNTO CRÍTICO ES NECESARIO DEFINIR LOS LÍMITES DE ACEPTABILIDAD PARA EL PARÁMETRO CONSIDERADO PARA LOS PROPÓSITOS DE LA EVALUACIÓN DEL PUNTO CRÍTICO**

**Los límites de aceptabilidad identificados para cada punto crítico pueden referirse a:**

**Controles físicos del proceso (por ejemplo, temperatura, pH, etc.);**

**controles visuales;**

**dosis de aditivos;**

**análisis microbiológico;**

**análisis químico**

**¡El parámetro elegido debe ser medible!**

**EL LÍMITE CRÍTICO DEBE INDICARSE CON UN VALOR ÚNICO  
Y SE DEBE ESTABLECER EL VERSO DE ACEPTABILIDAD**

**PARÁMETRO FÍSICO = TEMPERATURA AMBIENTE DE LAS CÉLULAS DE REFRIGERACIÓN**

**LÍMITE = + 4 ° C**

**CONFORME <= + 4 ° C NO CONFORME > + 4 ° C**

**REALIZAR UN ANÁLISIS DE PELIGROS**

**MONITOREO DE CADA PUNTO CRÍTICO**

**EL RESPONSABLE DEL PROGRAMA DE AUTO CONTROLAMIENTO DEBE ESTABLECER LOS MÉTODOS Y LA FRECUENCIA DE CONTROLES EN EL PARÁMETRO DE MEDICIÓN IDENTIFICADO PARA CADA PUNTO CRÍTICO.**

**ADEMÁS, DEBE ESTAR INDIVIDUALIZADA LA PERSONA RESPONSABLE DE LA EJECUCIÓN DEL MONITOREO**

**EN CASO DE NO CONFORMIDAD, SE NECESITA PROCEDER A UNA ACCIÓN CORRECTIVA**

**CONDUCIR UN ANÁLISIS DE LOS PELIGROS**

**DETERMINACIÓN DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS DE LA NO CONFORMIDAD**

**EN LOS CASOS EN QUE LOS RESULTADOS DE LOS CONTROLES RELATIVOS A LA MONITORIZACIÓN RESULTINO POR FUERA DE LOS LÍMITES PREDEFINIDOS TIENEN QUE SER ADOPTADAS OPORTUNAS ACCIONES PARA CORREGIR LA NO CONFORMIDAD' Y PARA PREVENIR LA EVENTUALIDAD' QUE SE PUEDA REPETIR.**

**REGISTRO DE MONITOREO**

**y**

**DE ACCIONES CORRECTIVAS Y  
PREVENTIVAS  
ADOPTADAS EN CASOS DE NO  
CONFORMIDAD**

# **VERIFICACIÓN DE LA MONITORIZACIÓN**

**LAS EMPRESAS TIENEN QUE PROCEDER A VERIFICACIONES SOBRE LA MONITORIZACIÓN DEL PUNTO CRÍTICO; EN TAL SENTIDO TIENEN QUE PROGRAMAR INTERVENCIONES DE VERIFICACIÓN SOBRE:**

**DOCUMENTACIÓN RELATIVO A. LOS CONTROLES EFECTUADOS EN EL ÁMBITO DE LA MONITORIZACIÓN;**

**EFFECTIVA EJECUCIÓN DE LOS CONTROLES EN EL ÁMBITO DE LA MONITORIZACIÓN;**

**EJECUCIÓN DIRECTA DE LOS CONTROLES DE MONITORIZACIÓN EN PARALELO A. LA NORMAL ACTIVIDAD DE MONITORIZACIÓN;**

**CALIBRADO DE LOS INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN.**

# **DETERMINACIÓN DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS DESPUÉS DE LA VERIFICACIÓN**

**La empresa tiene que definir con claridad y documentar con adecuadas fichas las acciones correctivas adoptadas a causa de la no conformidad hallada durante VERIFICACIÓN**

**Las acciones correctivas pueden ser representadas por:**

**individuación de los productos contaminados o sospechas de contaminación química física o microbiológica;**

**tratos de saneamiento de los productos contaminados o sospechas de contaminación;**

**destino de productos contaminados o sospechosos para uso no alimentario;**

**destrucción de productos contaminados o sospechosos;**

**suspensión de la comercialización y retirada del mercado de productos no conformes;**

**eventual disminución de velocidad, reducción o suspensión de la actividad;**

**reducción del intervalo entre las verificaciones**



# **DETERMINACIÓN DE ACCIONES PREVENTIVAS DESPUÉS DE LA VERIFICACIÓN**

**La encuesta de no conformidad representa por la empresa un timbre de alarma, al que tiene que hacer seguir una atenta investigación sobre las causas que han determinado la manifestación, por la definición de acciones preventivas adecuadas a impedir, si posible, la reaparición que por ejemplo pueden consistir en:**

**suspensión del empleo de materias primeras no conforma;**

**intervenciones de limpieza y desinfección extraordinaria;**

**intervenciones de manutención extraordinaria;**

**eventual reducción de la actividad;**

**reformulación y repetición de los cursos de formación al personal;**

**intensificación de la monitorización;**

**intensificación de la verificación;**

**eventual sustitución del responsable de la monitorización.**

# VALIDACIÓN DEL PLAN HACCP

**LOS PROCEDIMIENTOS HACCP DEBEN PASAR POR UNA "VALIDACIÓN" POR EL GRUPO DE TRABAJO QUE LOS HA ELABORADOS, QUE, A DISTANCIA DEL TIEMPO (SE CONSIDERA UN PERIODO DE AL MENOS TRES MESES) DESDE EL COMIENZO DE SUS APLICACIÓN, SOBRE LA BASE DE LAS GRABACIONES Y LOS CHEQUES REALIZADOS, EVALUAN SI ESTOS PROCEDIMIENTOS SON ACTUALMENTE APLICADOS, EFICIENTES Y EFICACES. SI LA EVALUACIÓN NO ES FAVORABLE, EL GRUPO DE TRABAJO TENDRÁ QUE HACER LOS CAMBIOS NECESARIOS.**

Gracias por su atención