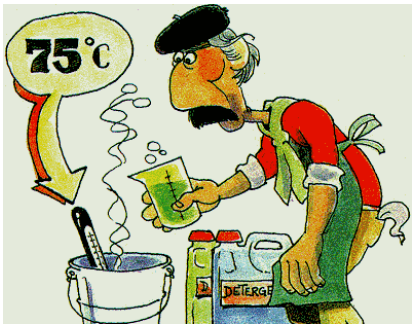
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA - BPM



DECRETO 3075 DE 1997



Buenas Prácticas de Manufactura (*Decreto 3075/97)*

"Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción."

- Disposiciones generales
- Edificación e instalaciones
- Equipos y utensilios
- Personal manipulador
- Requisitos higiénicos de fabricación
- Aseguramiento y Control de Calidad
- Saneamiento
- Distribución de alimentos

BPM - Instalaciones

- Localización y accesos
- Diseño y construcción
- Abastecimiento de agua
- Disposición de residuos
- Instalaciones sanitarias
- Pisos, paredes y techos
- Ventanas, puertas
- Iluminación y ventilación

BPM - Equipos y utensilios

- Diseño acorde a su función
- Fabricados en materiales resistentes a la corrosión
- No tener materiales porosos o con grietas
- De fácil lavado y desinfección
- Equipos que sean de fácil inspección

Manipulador de Alimentos

Definición: Toda persona que interviene directamente y aunque sea en forma ocasional, en actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.

Estado de Salud

- Reconocimiento médico inicial
- Ausencia de enfermedades que se transmitan por los alimentos
- Informar si se tienen heridas abiertas, irritaciones cutáneas infectadas o diarrea.

Educación y Capacitación

- Tener formación en prácticas higiénicas en la manipulación de alimentos.
- Capacitación continua y permanente
- Colocar avisos para enfatizar lavado de manos

Manipulador de Alimentos

Practicas Higiénicas

- Limpieza e higiene personal
- Lavado de manos con desinfectante
- Mantener cabello recogido
- Mantener uñas cortas, limpias y sin esmalte
- Usar calzado cerrado
- Uso de guantes cuando sea necesario
- Uso obligatorio de tapabocas
- No uso de joyería, relojes y otros accesorios
- No comer ni beber en las zonas de producción

Requisitos Higiénicos de Fabricación

Óptimas condiciones sanitarias

- Control de condiciones - t, T°.
- Procedimientos de control para procesos (refrigeración, cocción)
- Proteger los Alimentos para evitar la Contaminación

Prevención de contaminación cruzada

- Cumplimiento de las normas higiénico-sanitarias para todo el personal manipulador de alimentos.
- Evitar contacto directo de Materias Primas con el producto terminado, ya sea a partir del uso de utensilios sucios o por contacto del producto terminado con materias primas.

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point

Punto Crítico de Control (CCP)

Un Punto Crítico de Control es un punto, dentro del proceso de manipulación, en el que el Riesgo debe ser controlado, eliminado o reducido a un nivel seguro

Proceso Operacional Estándar (SOP)

- Es el procedimiento preventivo de control quedebe estar directa o indirectamente relacionado con Seguridad Alimentaria.
- Las SOPs deben ser controladas confrecuencias fijas y en momentos
- predeterminados
- Los controles SOP no son definidos por muestreo o por lotes.

Principios del HACCP



Análisis de Riesgos









- **Un método para identificar riesgos a la seguridad Alimentaria en cada fase de manipulación**













Que son límites críticos?

- **Límites Críticos son límites específicos de las propiedades de los alimentos, tal como:**
  - **Tiempo y temperatura**
  - **pH**
  - **Olor, sabor, color.**
- **En un catering, los límites críticos son más frecuentemente la relación tiempo/temperatura sobre los diferentes pasos del proceso de manipulación**

Puntos Críticos de Control (CCP)

CCP 1 Temperatura de alimentos en la recepción

CCP 2 Temperaturas de almacenamiento

CCP 2.2 Temperatura de los alimentos listos para consumo durante el descongelamiento fuera de cámara.

CCP 3 Cocción

CCP 4 Enfriamiento Rápido

CCP 5 Temperatura de manipuleo de alimentos listos para consumo

CCP 6 Temperatura durante despacho

CCP 6.2 Temperatura de los alimentos que retornan de pista.

Control de los CCPs

Perfil de temperaturas durante el almacenamiento, producción manipuleo y transporte . CCPs se controlan para cada lote de alimentos de alto riesgo a lo largo de la cadena de elaboración

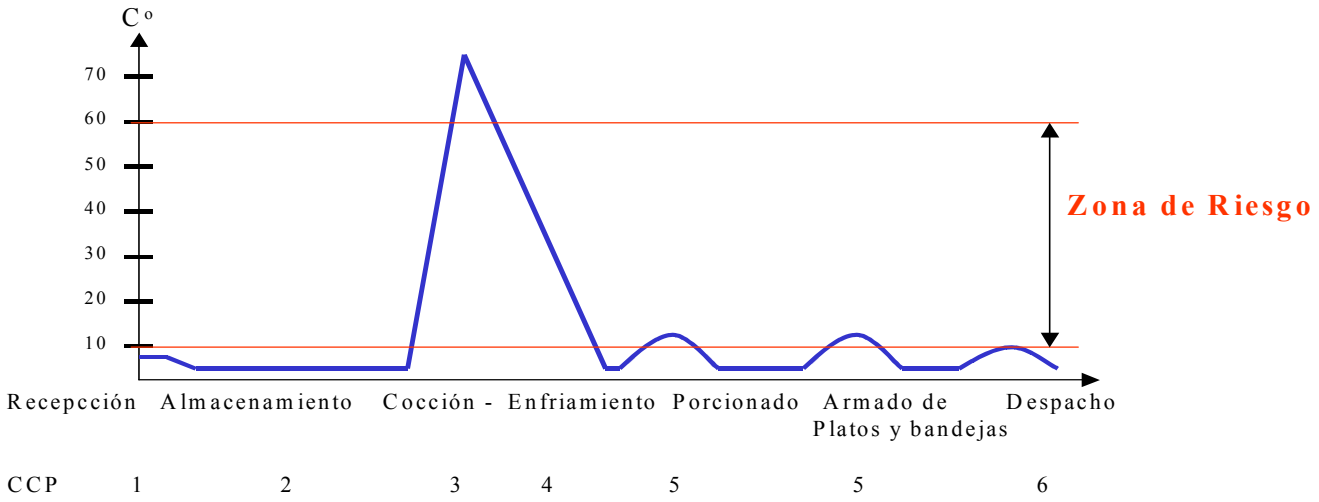
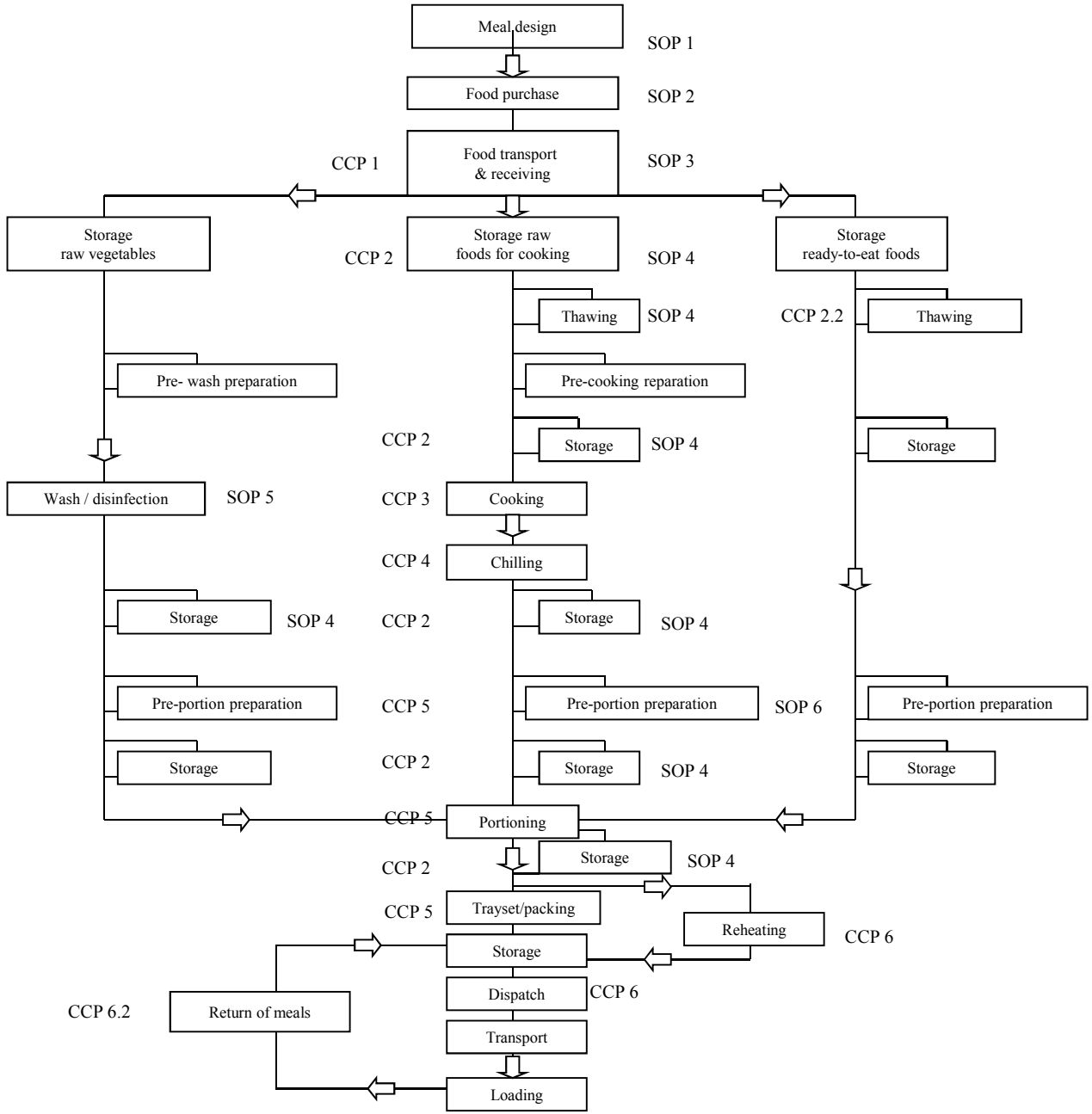


DIAGRAMA GENERAL DE FLUJO DE ALIMENTOS

GATE GOURMET



Procedimientos Operativos Estándar (SOP)

SOP 1 Procedimiento para el control de los ingredientes de las comidas
SOP 2 Procedimiento para la aprobación de proveedores
SOP 3 Procedimiento para el control en la recepción de alimentos
SOP 4 Procedimiento para el almacenamiento
SOP 5 Procedimiento para la desinfección de vegetales
SOP 6 Procedimiento para el manipuleo de alimentos
SOP 7 Procedimiento para la Higiene Personal
SOP 8 Procedimiento para la limpieza y desinfección
SOP 9 Procedimiento para el control de Riesgos Físicos y Químicos
SOP 10 Procedimiento para el entrenamiento
SOP 11 Procedimiento para la calibración de herramientas
SOP 12 Procedimiento para el análisi microbiológico de alimentos, agua y hielo.
SOP 13 Infraestructura
SOP 14 Procedimiento para la investigación de incidentes con alimentos