



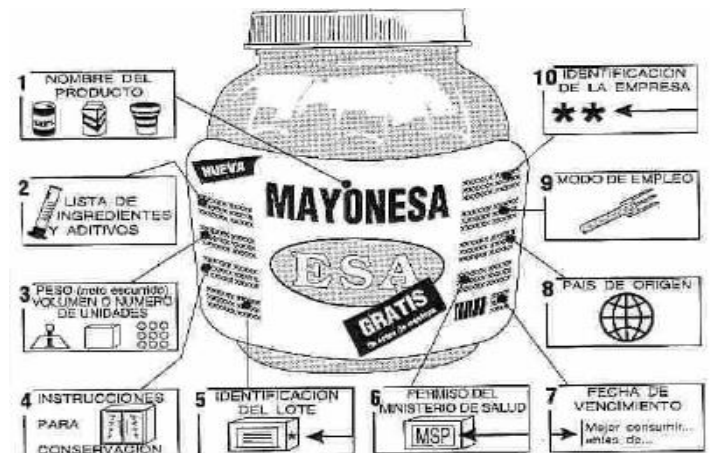
BPM Y HACCP - AGROEXPORTACION.

Veronica Sandoval Muñoz - *Consultora*
info@ics-peru.com

12 de marzo de 2014
Lima, Perú

EXIGENCIA DE LOS COMPRADORES EN EL MERCADO

- Buena presentación
- De fácil uso
- Variedad de productos
- Amplia información
- Confiabilidad sobre **Inocuidad y Calidad**



- Se orientan a la demanda de productos que cumplan cada vez más estrictas normas de sanidad, inocuidad y calidad. Este panorama nace de un entorno comercial que se torna más exigente y competitivo en razón de la globalización de los mercados, pero también de los grupos de consumidores con diferentes necesidades nutricionales



EXPORTACION

- Una exportación es cualquier bien o servicio enviado a otra parte del mundo con propósitos comerciales. La exportación es el tráfico legítimo de bienes y/o servicios nacionales de un país pretendidos para su uso o consumo en el extranjero



REQUISITOS SANITARIOS PARA LA EXPORTACION A EEUU

Todo alimento ofrecido para importación en los Estados Unidos tiene que cumplir con los mismos requisitos que los productos domésticos tales como cumplir con GMP (BPM), el titulo 21 CFR 110 y cualquier otro específico al producto, etiquetado, registro, etc.

- Inocuos
- Libre de Contaminación
- Manufacturados con las BPM
- Etiquetados apropiadamente



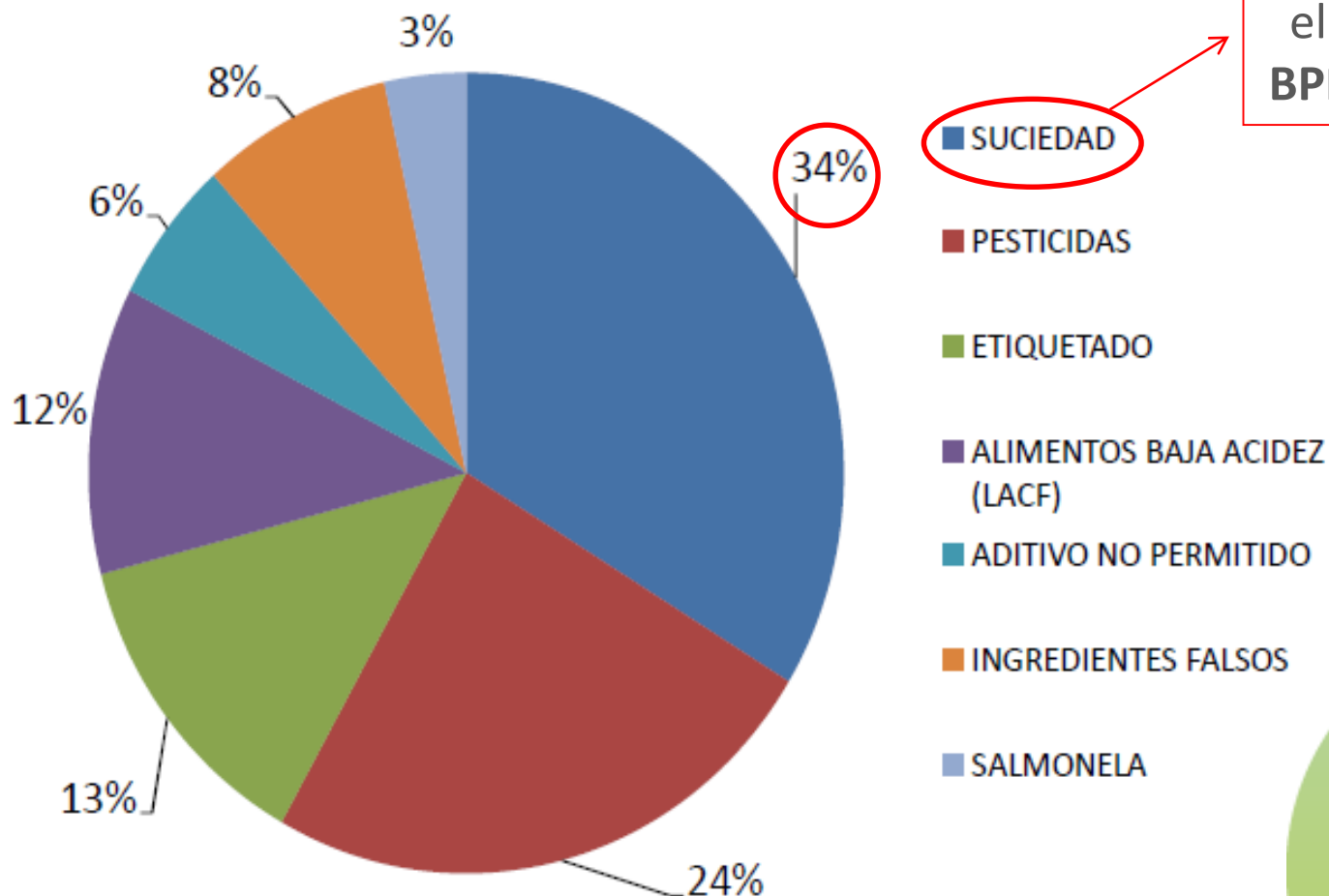
CAMBIOS EN LA NUEVA LEY DE INOCUIDAD DE EEUU

- FDA es más activa y tiene mayor autoridad
- Localiza a las compañías de alimentos antes de la llegada de sus productos
- Inspecciones e Investigaciones
- Énfasis en la prevención
- Aplica a productos domésticos y productos importados
- Principales elementos de la nueva ley: prevención, inspección, inocuidad de alimentos importados, respuesta ante emergencias y mejoras a la interacción

**FDA FOOD SAFETY
MODERNIZATION ACT**



CAUSAS DE LOS RECHAZOS DE LAS EXPORTACIONES A EEUU



Falta de control en el proceso, nulas **BPM, BPA y HACCP**

Fuente: CDC



REQUISITOS SANITARIOS PARA LA EXPORTACION A EUROPA

- Reglamento 178-2002 por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria
- Reglamento 852-2004 sobre higiene de alimentos
- Reglamento 2073-2005 criterios microbiológicos



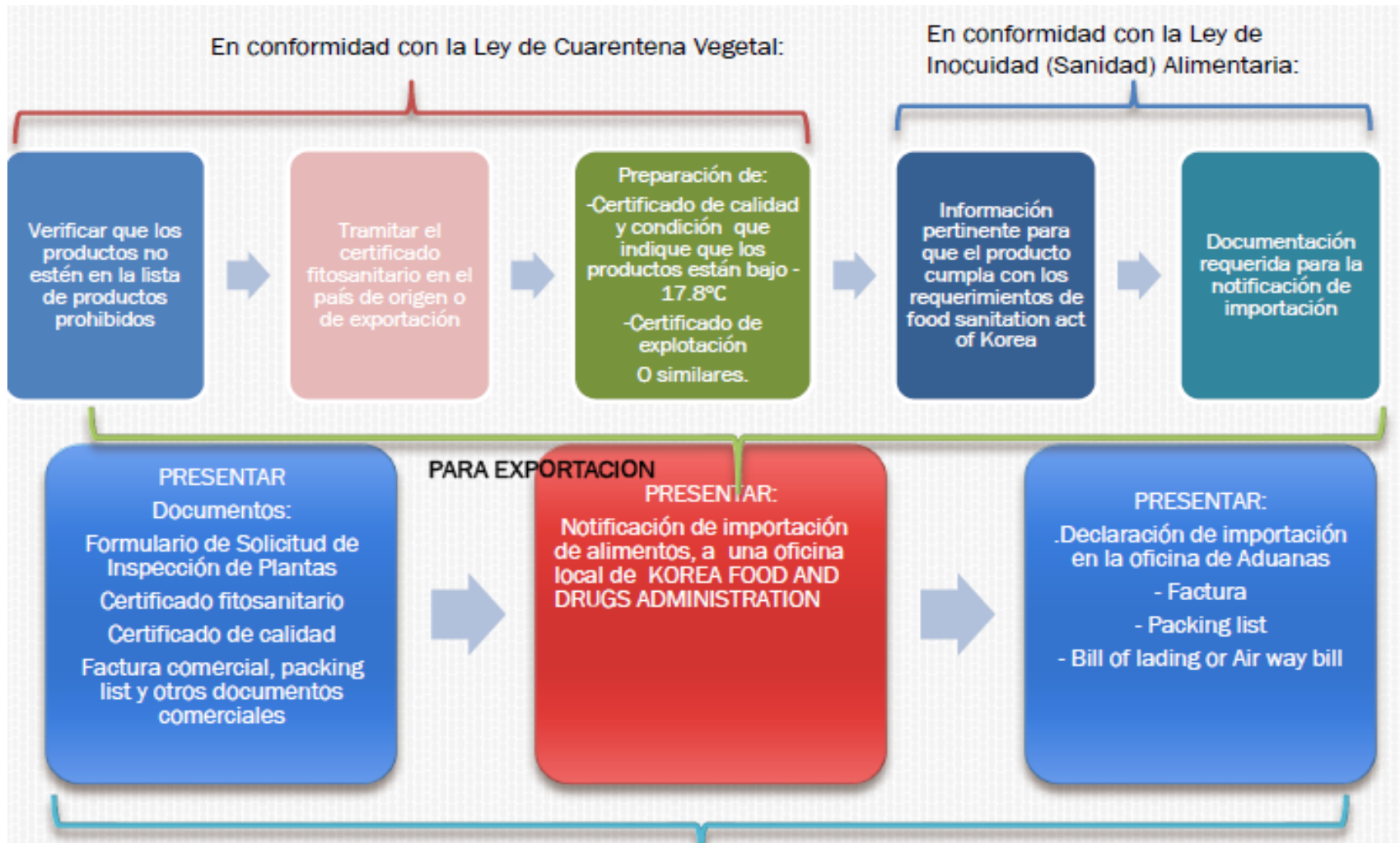
REQUISITOS SANITARIOS PARA LA EXPORTACION A CHINA

Para la exportación de alimentos a China, se debe cumplir:

- **Ley de Seguridad Alimentaria**, donde se establece estándares que especifican los límites del contenido en pesticidas y otros contaminantes, aditivos, requisitos de ingredientes nutricionales, requisitos de etiquetado, requisitos sanitarios para la producción y comercio de alimentos, requisitos de calidad de los productos y procedimientos de inspección y prueba de los productos alimentarios
- **Ley sobre Cuarentena de Entrada y Salida de Animales y Plantas**
- **Ley de inspección de mercancías de importación y exportación**



REQUISITOS SANITARIOS PARA LA EXPORTACION A KOREA



REQUISITOS SANITARIOS PARA LA EXPORTACION A EMIRATOS ARABES UNIDOS

- Los alimentos procesados importados a EAU deben ser aptos para el consumo humano, y para ello deberán estar acuerdo con los requisitos de higiene del CCG establecido en la norma GSO 1694:2005 “Principios Generales de Higiene de los Alimentos”, en la cual se establece que el producto (s) sea tratado o procesado en un establecimiento que ha sido sometido a las inspecciones de la autoridad competente y / o un organismo oficialmente reconocido y aplica **un sistema de gestión de seguridad alimentaria basado en los principios de HACCP o un sistema equivalente**



REQUISITOS SANITARIOS PARA LA
EXPORTACION:
PERÚ.



ORGANISMOS QUE REGULAN ASPECTOS SANITARIOS DE EXPORTACION

Además de cumplir con los requisitos legales para la exportación, se exige también el cumplimiento de los requisitos sanitarios, los organismos que regulan aspectos sanitarios para la exportación son:



SENASA: Sanidad Agraria. Certificado fito y zoonosanitario



ORGANISMOS QUE REGULAN ASPECTOS SANITARIOS DE EXPORTACION



DIGESA:

- Certificado de Libre Comercialización
- Certificado Sanitario Oficial de exportación
- Autorización Sanitaria para Aditivos



ITP:

- Certificación Sanitaria de alimentos de origen hidrobiológico

INSTITUTO TECNOLOGICO PESQUERO



DOCUMENTOS REQUERIDOS PARA LA EXPORTACION

- Factura Comercial
- Conocimiento de Embarque (marítimo, guía aérea, Carta Porte)
- Lista de Empaque (packing list)
- Certificados de Origen (ADEX, Cámara de Comercio SIN)
- **Certificados Sanitarios (SENASA, DIGESA, ITP), CITES (INRENA), de calidad, de peso, productos orgánicos, entre otros**
- Declaración Única de Aduanas



CERTIFICADO DE LIBRE COMERCIALIZACION

Documento oficial que certifica que un alimento industrializado se vende libremente en el país.

CERTIFICADO DE LIBRE COMERCIALIZACION

Expedidor : PERU
Autoridad Competente : Ministerio de Salud, Dirección General de Salud Ambiental (DIGESA)

1. Identificación de la Empresa

Nombre y dirección de la Empresa:

2. Identificación del Producto

Descripción del Producto:

Código de Registro Sanitario del Producto:

3. Identificación de la Fábrica

Nombre y dirección del establecimiento autorizado por la DIGESA para la comercialización del producto:

4. Destino del producto

País de destino:

5. Certificado Sanitario

La DIGESA certifica que:

- a) El producto ha sido fabricado de acuerdo a las Condiciones Sanitarias establecidas en el D.S. 007-98-SA
- b) El producto cuenta con la autorización sanitaria expedida por el Ministerio de Salud del Perú y tiene libre Comercialización en el territorio Peruano.

EN LIMA A OCTUBRE 00 2007
(Lugar) (Fecha)

CERTIFICADO SANITARIO OFICIAL DE EXPORTACION

Documento donde se garantiza por escrito que un determinado lote de un alimento a exportar es apto para consumo humano y cumple con determinados requisitos sanitarios.



FORMATO DE CERTIFICADO SANITARIO OFICIAL DE EXPORTACION DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

De acuerdo en lo señalado en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. 007-96-SA, Artículo 86* sobre el Certificado Sanitario Oficial de Exportación de Alimentos y Bebidas, presento la siguiente información que tiene el carácter de DECLARACION JURADA.

I. DATOS DEL EXPORTADOR

1. Nombre o Razón Social:		2. RUC:
3. Representante Legal:		
4. Dirección:		
5. Distrito:	6. Provincia:	7. Departamento:
8. Teléfono:	9. Fax:	10. Correo Electrónico:
11. Autorizo se me notifique observaciones vía: Fax: <input type="checkbox"/> Correo electrónico: <input type="checkbox"/> Mesa de Partes: <input type="checkbox"/> Otra Web: <input type="checkbox"/>		

II. IDENTIFICACION DEL PRODUCTO ALIMENTICIO

2.1 Descripción	
2.2 Nombre Científico	
2.3 Tipo	
2.4 Embalaje	
2.5 Presentación	
2.6 Peso Neto	
2.7 Peso Bruto	
2.8 Lote	
2.9 T° almacenamiento	
2.10 Fecha Producción	
2.11 Fecha Vencimiento	
2.12 N° de contenedor	
2.13 Factura comercial	

III. ESTABLECIMIENTO HABILITADO

3.1 Nombre del Establecimiento	
3.2 Dirección del establecimiento	
3.2 Código o dirección del Establecimiento habilitado	

HABILITACIÓN
SANITARIA



CERTIFICADO SANITARIO

Relativo a los Espárragos en Conserva destinados a la Unión Europea -

País Expedidor : PERU
Autoridad Competente : Ministerio de Salud, Dirección General de Salud Ambiental (DIGESA)

1. Identificación del Producto Alimenticio

Descripción: ESPARRAGOS EN CONSERVA

Nombre científico:

Tipo:

Embalaje:

Presentación:

Peso neto:

2. Nombre y Código del Establecimiento Habilitado

3. Destino de los Productos

Puerto de envío:

Puerto de destino:

Medio de transporte:

Fecha de embarque:

Nombre y Dirección del Expedidor:

Nombre del Destinatario y Dirección del lugar de destino:

4. Certificado Sanitario

LA DIGESA CERTIFICA QUE LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS DESCRITOS EN EL ÍTEM 1:

- Han sido elaborados en un Establecimiento cuyas instalaciones, están habilitadas sanitariamente, y cumplen con los requisitos de Higiene y Saneamiento Legales.
- Proceden de un Establecimiento cuyos procesos están siendo controlados por la aplicación del Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos.
- Han pasado por un Sistema de Esterilización controlada y son aptos para el consumo humano.



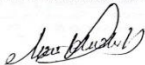
LIMA, ABRIL 00, 2008

SANITARIO VALOR OFICIAL



HABILITACION SANITARIA

Proceso por el cual se verifica que el establecimiento cumple con todos los requisitos y condiciones sanitarias señalados para la fabricación del producto destinado a la exportación.

 PERÚ Ministerio de Salud		Dirección General de Salud Ambiental Revisión: Julio 2009
ACTA FICHA N° 6 ACTA DE INSPECCION SANITARIA DE ESTABLECIMIENTOS PROCESADORES DE ALIMENTOS VARIOS Y BEBIDAS		NÚMERO DE EXPEDIENTE 13.688.108
<input checked="" type="checkbox"/> HABILITACION SANITARIA DE ESTABLECIMIENTO <input type="checkbox"/> VIGILANCIA SANITARIA		
En la ciudad de <u>Lima</u> , siendo las horas, del día <u>11</u> del mes de <u>Junio</u> del año <u>2010</u> El personal de la <input checked="" type="checkbox"/> DIGESA, <input type="checkbox"/> DESA, <input type="checkbox"/> UTES, <input type="checkbox"/> RED, efectuó una inspección a la empresa abajo mencionada a fin de verificar las condiciones técnico sanitarias del establecimiento procesador de alimentos de consumo humano directo, de conformidad a lo establecido por la Ley General de Salud N° 26842 y el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas aprobado por D.S. N° 007-98-SA.		
DATOS DEL ESTABLECIMIENTO		
Nombre o razón social: <u>WORLDWIDE TRADERS SAC</u> RUC: <u>20514834998</u> Responsable del establecimiento: <u>Dr. Hugo Sierra Medina</u> Cargo: <u>Gerente de Operación</u> Responsable de control de calidad: <u>Dr. José Fernando Rivera</u> Formación: <u>Técnico</u> Dirección (calle/Av./Jirón/Carretera/Psje): <u>Sublo 43A</u> Urb./AAHH/Sector: <u>Barcelonista Capomaqui</u> Distrito: <u>Luzancha-Chorcha</u> Provincia: <u>Lima</u> Departamento: <u>Lima</u> (La dirección debe ser verificada por el inspector) Teléfono / fax: Fecha de la última inspección: N° última R.D.: Fecha de emisión: Fecha de expiración: Productos consignados en la R.D.: Productos para los cuáles solicita la habilitación sanitaria: <u>Conservas en envase de vidrio acidificadas: pasta de ají amarillo, rocoto, ají para</u> Días trabajados al mes: Número de operarios: Hombres: <u>06</u> Mujeres: <u>04</u> Número de turnos: <u>01</u>		
REQUISITOS CANCELATORIOS		
1. El establecimiento se encuentra procesando <u>ají para en pasta en frasco de vidrio</u> <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO 2. La construcción e instalación del establecimiento está debidamente concluido y equipado <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO		
 		Página 1 de 10



REQUISITOS HABILITACION SANITARIA

- Plan HACCP, Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento por línea de producción
- Recibo(s) de pago por derecho a trámite (15% UIT), si es PYME (5% UIT), además de los gastos de Inspección
- Fotocopia del RUC que corresponda a la razón social
- En caso de procesos de tratamiento térmico en conservas de baja acidez, presentar los estudios de distribución y penetración de calor para cada autoclave y formato respectivo (o rango de formatos)



IMPORTANCIA DE LAS BPM Y HACCP EN LA EXPORTACION

Muchas empresas exportadoras, consideran la implementación de las BPM y el HACCP, sólo por ser un requisito más para exportar, sin tomar en cuenta la verdadera importancia de estos.



IMPORTANCIA DE LAS BPM Y HACCP EN LA EXPORTACION

La aplicación de las buenas prácticas de manufactura (BPM), constituye una garantía de calidad e inocuidad que redunda en beneficio del empresario y del consumidor en vista de que ellas comprenden aspectos de higiene y saneamiento aplicables en toda la cadena productiva.

Al contar con un Sistema HACCP se da mucho mayor confianza como empresa y como productor, lo que permitirá tener más y mejores clientes tanto locales como extranjeros, ya que permite exportar con mayor seguridad.



IMPORTANCIA DE LAS BPM Y HACCP EN LA EXPORTACION

Contar con el Sistema HACCP ayuda a mejorar la calidad de los procesos y productos, se lograra también ahorrar por ser un sistema preventivo, al disminuir las pérdidas, re-procesos, retiros de producto, sanciones por parte de las autoridades sanitarias o insatisfacción del cliente.

Como consecuencia las empresas lograran un beneficio económico y una imagen de calidad.



BPM:
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA.



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se refieren a las condiciones físicas con las que debe cumplir un establecimiento, así como los procedimientos de higiene que deberá realizar el personal que labore en él, para que de esta manera los productos elaborados sean inocuos para el consumidor.



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

- Materias primas
- Instalaciones
- Personal
- Manejo y control de materias primas
- Hielo y Agua
- Control de procesos de producción
- Documentación
- Registros



MATERIA PRIMA

- Debe ser de buena calidad.
- Selección de proveedores.
- Certificados de calidad.
- Almacenamiento adecuado



INFRAESTRUCTURA

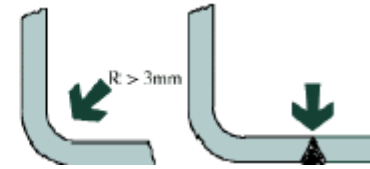
- No en terrenos que hayan sido relleno sanitario, basurales, cementerios
- Uso exclusivo.
- Vías de acceso dentro del recinto pavimentadas.
- Buena iluminación.
- Ventilación adecuada



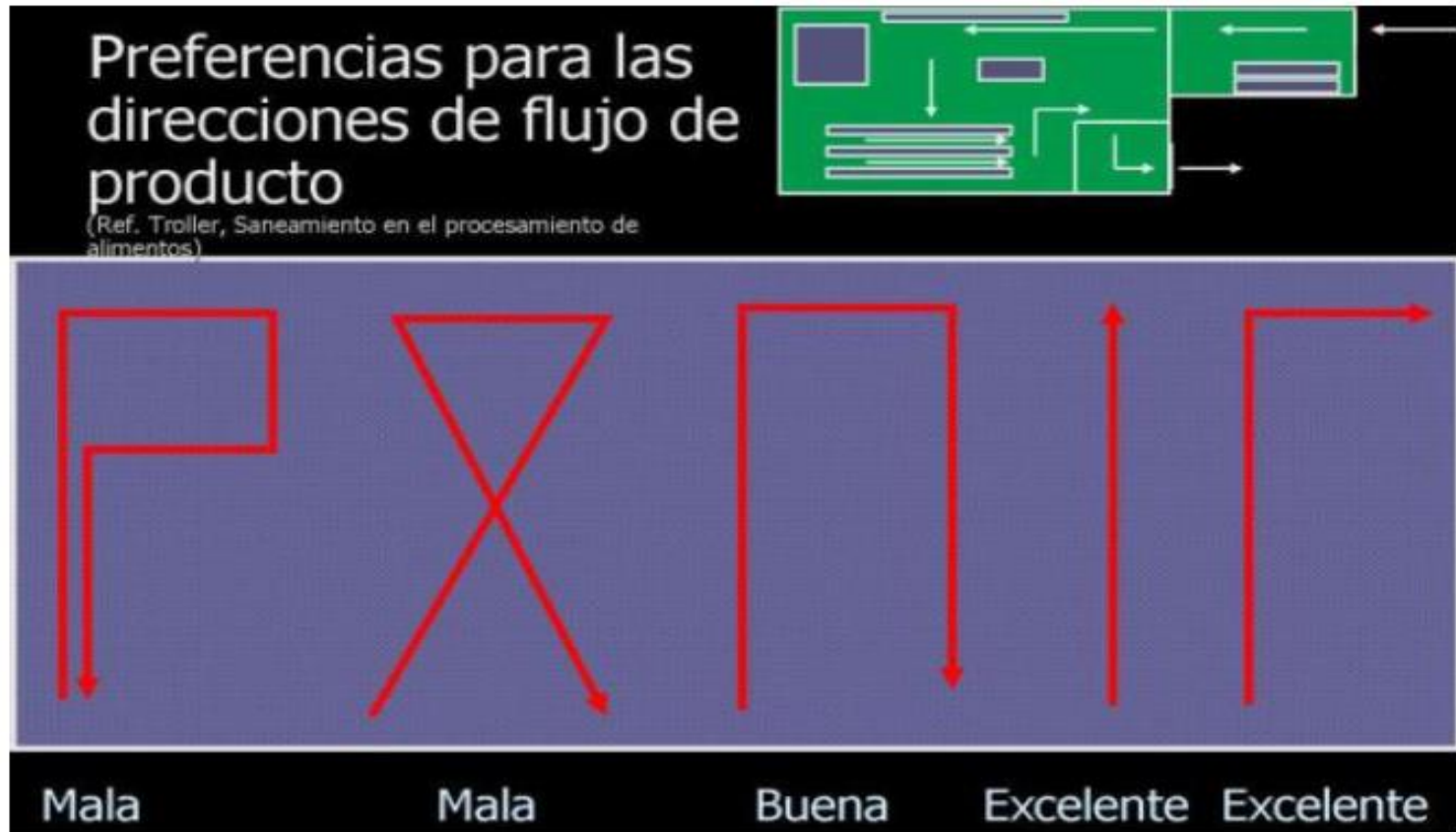
INFRAESTRUCTURA

Se debe tener en cuenta:

- El piso
- Las paredes
- Las ventanas
- Las puertas
- Los techos
- Ventilación
- Iluminación
- Equipos



El flujo de procesamiento debe ser de la zona sucia a la zona limpia, para evitar así la contaminación cruzada.



INSTALACIONES SANITARIAS

- El personal deberá tener acceso a baños y vestidores, los cuales deberán quedar totalmente separados y sin comunicación directa al área de proceso
- Las áreas destinadas a baños y vestidores deberán estar bien ventiladas e iluminadas
- Deberán tener armarios individuales para cada empleado, Los artículos personales, deberán permanecer en los armarios y no pasar a las áreas de procesamiento



AREA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION

- Las instalaciones de limpieza y desinfección tanto de manos como de botas, se colocarán en puntos de entrada a las áreas de proceso de alimentos y a la salida de los servicios sanitarios
- Estos deben estar provistos con jabón, desinfectante, cepillo para uñas en caso de ser necesario



EL PERSONAL

- Todo el personal que esté de servicio en la zona de manipulación debe mantener la higiene personal, debe llevar ropa protectora, calzado adecuado y gorro
- Se debe capacitar al personal sobre: Hábitos y manipulación higiénica
- Debe controlarse el estado de salud y la aparición de posibles enfermedades contagiosas entre los manipuladores



CONTROL DE PROCESO DE PRODUCCION

- Los controles sirven para detectar la presencia de contaminantes físicos, químicos y/o microbiológicos. Para verificar que los controles se lleven a cabo correctamente, deben realizarse análisis que monitoreen si los parámetros indicadores de los procesos y productos reflejan su real estado



El programa de BPM, debe incluir un manual, donde se designen responsabilidades, verificaciones y el control de los documentos.


	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Revisión: 00 Aprobado por: Comodoro Eñbaio Fecha: 12/12/2009 Página: 1 - 48
---	--	--

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA PRODUCCIÓN DE PRODUCTOS DE PANADERIA Y PASTERIA



Preparado por:

DEPARTAMENTO DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL LABORATORIO DE PANIFICACIÓN DE LA UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA (UNALM)

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Revisión: 00 Aprobado por: C. Eñbaio Fecha: 02/07/2013 Página: 41 - 48
---	--	---

RBPM-012: CONTROL DE CALIBRACIÓN DE TERMÓMETROS Y TERMO-HIDROMETROS

EQUIPO SALA	CODIGO DEL TERMOMETRO/TERMO-HIDROMETRO	FECHA DE CALIBRACION	STICKER	ENCARGADO DE CALIBRACION	FECHA DE PRÓXIMA CALIBRACION	DISPERSION °C	DISPERSION %HR
ALMACEN							
CONGELADOR 1							
CONGELADOR 2							
VITRINA REFRIGERADA 1							
VITRINA REFRIGERADA 2							
VITRINA REFRIGERADA 3							
CAMARA FERMENTACION							
HORNO							
SALA DE ENFRIADO							

.....
Jefe de Aseguramiento de Calidad

Prohibida la reproducción total o parcial del presente plan sin autorización de la Jefa de Aseguramiento de la Calidad del Laboratorio de Panificación.

- Procedimiento de Selección y Control de Proveedores
- Procedimiento de Control de las Operaciones: Recepción, pesado, congelado, cocción, fermentado, empaque, sellado, otros
- Procedimiento de Control de Calibración de escalas de Medición
- Procedimiento de Mantenimiento Preventivo de Maquinarias y Equipos
- Procedimiento de Capacitación



PHS:
PROGRAMA DE HIGIENE Y
SANEAMIENTO.



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

- En el se describen las tareas de saneamiento con el objetivo de prevenir la contaminación directa la adulteración de los alimentos que allí se producen, elaboran, fraccionan o se comercializan



PROCEDIMIENTOS DEL PHS (POES)

- Control de la calidad sanitaria del agua
- Control de la higiene y salud del personal
- Control de la limpieza y desinfección (áreas, maquinas, equipos y otros)
- Control de recolección y disposición de residuos sólidos
- Verificación del Programa de Higiene y Saneamiento



HACCP:
ANALISIS DE PELIGROS Y PUNTOS
CRITICOS DE CONTROL.



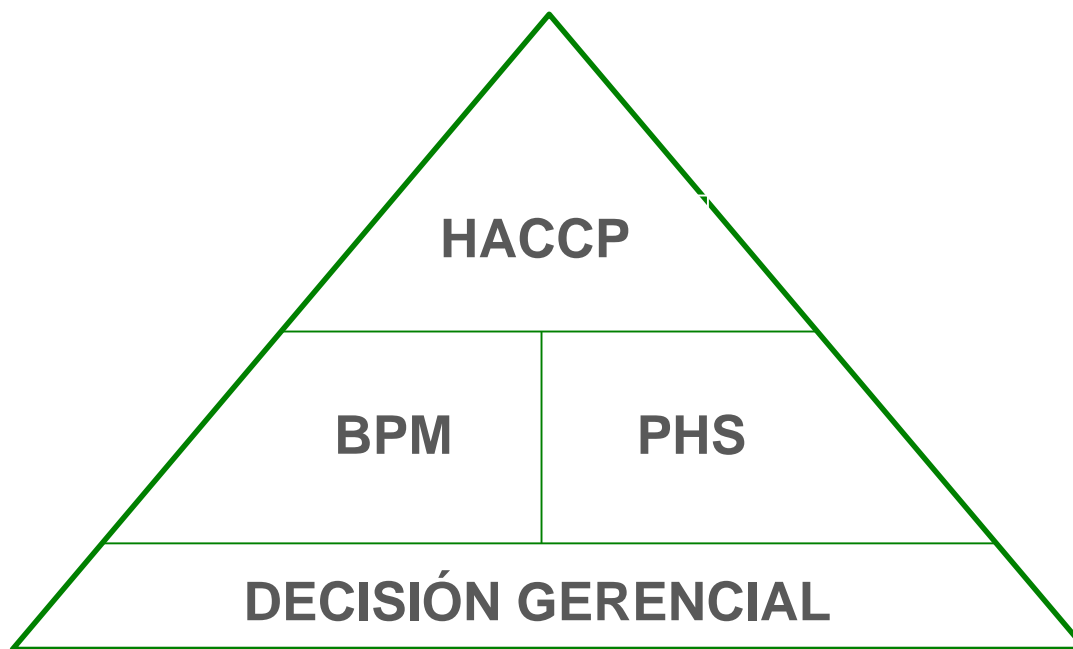
Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

INOCUIDAD: Garantía de que el alimento no causará daño a la salud siempre que se consuma de acuerdo al uso esperado.



SISTEMA HACCP

- Es una metodología preventiva para garantizar la inocuidad de los alimentos, necesita la implementación previa de las BPM, POE y POES.



PRINCIPIOS HACCP



PASOS PARA LA ELABORACION DEL PLAN HACCP

N°	Etapa
1	Formación del Equipo HACCP
2	Descripción del producto
3	Determinación del uso al que va destinarse
4	Elaboración del diagrama de flujo
5	Confirmación in situ del diagrama de flujo
6	Análisis de peligros y medidas preventivas
7	Determinación de los puntos críticos de control



PASOS PARA LA ELABORACION DEL PLAN HACCP

N°	Etapa
8	Establecimiento de los limites críticos
9	Establecimiento de criterios de vigilancia para cada PCC
10	Establecimiento de las medidas correctivas
11	Establecimiento de un sistema de vigilancia
12	Establecimiento de un sistema de documentación y registros



NORMAS.

ISO9001:2008: CALIDAD

ISO14001:2006: MEDIO
AMBIENTE

NTP500.005/2010: CALIDAD HOTELERA

OHSAS18001:2007: SEGURIDAD Y SALUD

NA0079: GESTION DE CALIDAD PARA
PYMES

ISO/IEC27001:2006: SEGURIDAD DE LA
INFORMACION

UNE175001: CALIDAD DE SERVICIO PARA
PEQUEÑO COMERCIO

ISO26001: REponsABILIDAD SOCIAL

NTP-ISO/IEC17025:2005: CALIDAD PARA
LABORATORIOS DE ENSAYO

ISO22000:2006: INOCUIDAD DE LOS
ALIMENTOS

HACCP: ANALISIS DE PELIGROS Y PUNTOS
CRITICOS

BPMH: BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA
E HIGIENE

GLOBALG.A.P.: BUENAS PRACTICAS AGRICOLAS

LEY29783: D.S.005-2012-TR
SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO



CONTACTO.



WWW.ICS-PERU.COM

T. +511 **241 4202** | INFO@ICS-PERU.COM

MARTIR OLAYA 169, OF. 1003 - MIRAFLORES, LIMA

