

**Tema : Buenas Prácticas de
Manufactura (BPM) , Análisis de
Peligros y Puntos Críticos de Control
(HACCP)**

Emily Vivanco Cuéllar

emilyvivanco@kmrsac.com

www.kmrsac.com

Seminario Miércoles del Exportador - PromPerú

20 de Setiembre de 2017

Lima, Perú

Contenido

- Introducción
- Situación de los Sistemas de Gestión Inocuidad Alimentaria
- Las Buenas Prácticas de Manufactura o Programas Pre - Requisito
- El Sistema HACCP
- Normativa
- Conclusiones

Calidad en alimentos



Inocuidad

concepto que implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto



Nutricionales



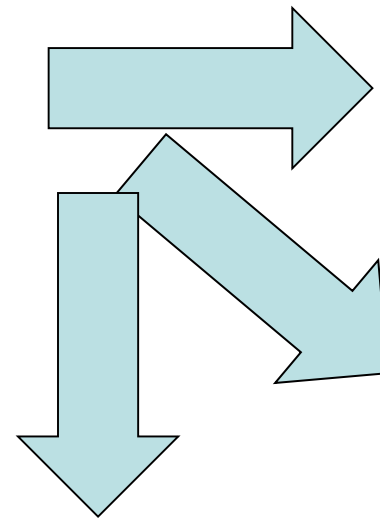
Sensoriales



Comerciales

«Alimento Inocuo»

Aquel que no represente un «Riesgo» para el consumidor,
Que esté libre de «Peligros»



Peligros químicos

Peligros Físicos



Peligros biológicos



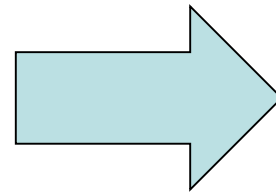
INDUSTRIA DE ALIMENTOS



GFSI = Global Food Safety Initiative



Iniciativa Global para la Inocuidad Alimentaria



- **Misión: Promover la mejora continua en los sistemas de gestión de la inocuidad alimentaria** para asegurar la confianza en la provisión de alimentos seguros a los consumidores en todo el mundo.
- **Visión : “Una certificación, aceptada en todos lados”**
- Desarrollaron mecanismos para realizar un Benchmarking entre las normativas existentes relacionadas a la inocuidad alimentaria.
- Evaluar una norma contra: ***GFSI Guidance Document.***
- <http://www.mygfsi.com/schemes-certification/benchmarking/gfsi-guidance-document.html>

ESQUEMAS –NORMAS RECONOCIDAS COMO EQUIVALENTES EN EL ÁMBITO GFSI

ACTA

GFSI

Benchmarking GFSI:

«Una vez certificado, es aceptado en cualquier lugar»

BRC GLOBAL STANDARDS

IFS
International Featured Standards

Food Safety System Certification 22000

SQF INSTITUTE

GRMS
GLOBAL RED MEAT STANDARD

the alliance
global aquaculture

GLOBALG.A.P.

CANADAGAP™

primus GFS™

Delcen
Inseguridad Alimentaria

Ago, 2012

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD

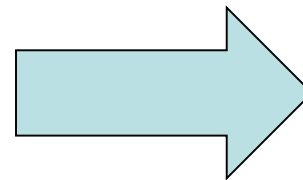
Elementos Claves de un SGI



Programas de Pre Requisitos o BPM

Condiciones básicas y actividades que son necesarias para mantener un ambiente higiénico adecuado a lo largo de toda la cadena alimentaria para la producción, manipulación y provisión de productos finales inocuos para el consumo humano.

(Fte ISO 22000)



Conjunto de practicas adecuadas , cuya observancia asegurara la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos

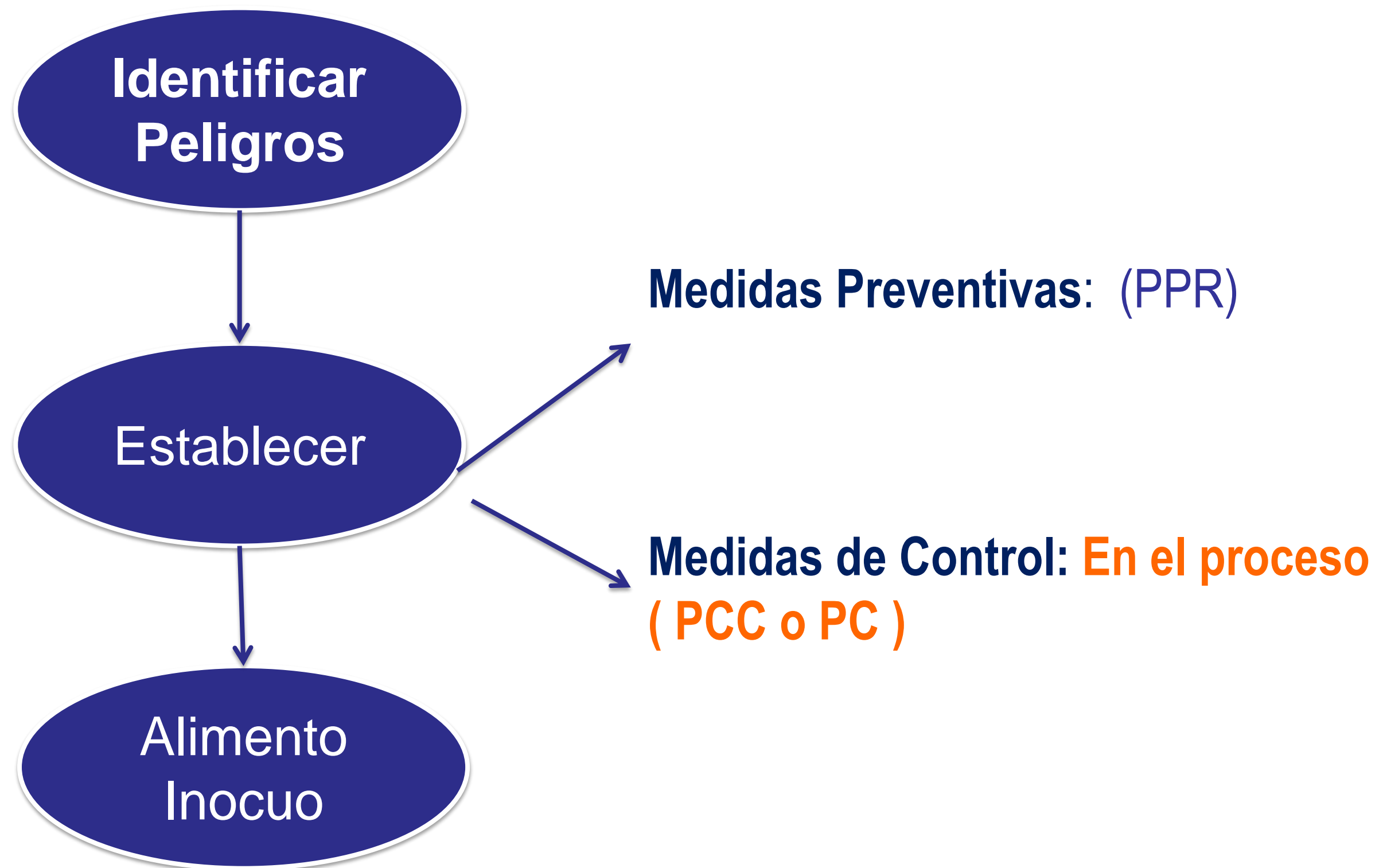
(Fte : DS:007-98 /Minsa)

OBJETIVOS

- Controlar la **probabilidad de introducir peligros** para la inocuidad de los alimentos en el producto a través del ambiente de trabajo.
- Controlar la **contaminación biológica, química o física** del producto o los productos, incluye la contaminación cruzada entre productos.

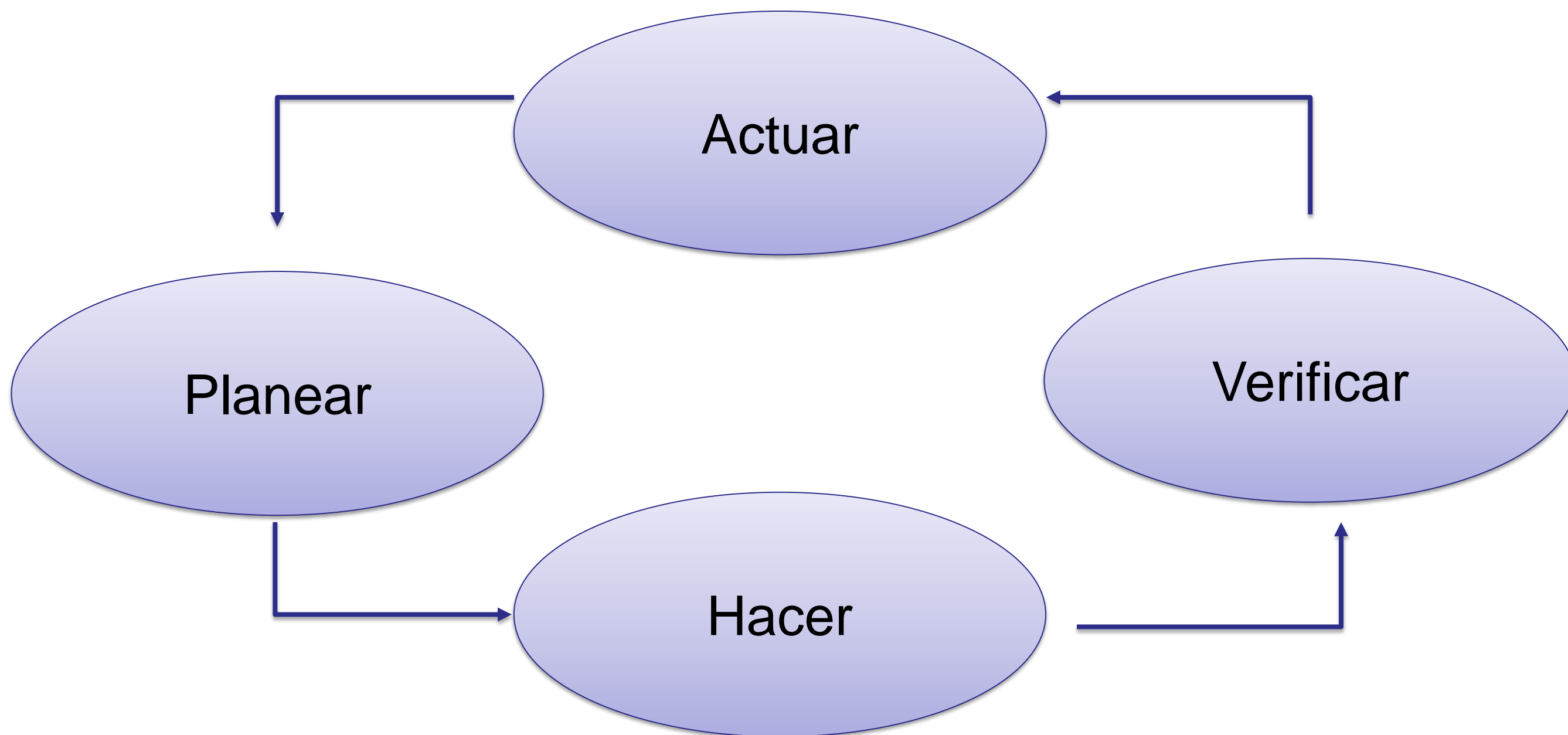
(Fte ISO 22000)

SISTEMA HACCP

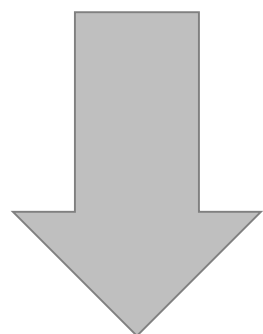


Gestión del Sistema

Ciclo de Gestión PHVA - PDCA



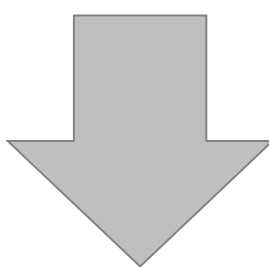
GESTIONAR LA INOCUIDAD



**No Causar Daño
Consumidor**



- Responsabilidad con los clientes y consumidores
- Evitar Pérdidas económicas,
- Rechazos o decomisos
- Pérdidas o cierre de mercados.



“Proteger Nuestra Marca”

SISTEMA GESTIÓN DE LA INOCUIDAD

PROGRAMAS PRERREQUISITO

- Infraestructura e Instalaciones
- Condiciones Higiénicas del Personal y visitas
- Evaluación y Selección de Proveedores
- Programa recepción y Control de almacenes
- Control de Procesos
- Programa manten. preventivo equipos
- Programa Capacitación
- Evaluación y Selección de Transporte
- Programa Calibración de medios de medición
- Identificación, Plan de rastreabilidad y retiro de producto

PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO: POES

- Programa Control agua
- Programa Control plagas
- Limpieza y Desinfección
- Disposición de desechos sólidos
- Disposición de efluentes

SISTEMA HACCP

PASOS PREVIOS

- Formación equipo HACCP
- Descripción del producto
- Determinación del uso previsto del producto
- Elaboración de un diagrama de flujo
- Verificación diagrama de flujo in situ

PRINCIPIOS

- P-1: Análisis de Peligros
- P-2: Puntos Criticos de Control
- P-3: Límites Críticos
- P-4: Sistema vigilancia de PCC
- P-5: Medidas Correctivas
- P-6: procedimientos verificación
- P-7: Sistema Documentación

DOCUMENTOS DE GESTIÓN

- Verificación y Validación
- Atención Quejas Cliente
- Productos NO conformes
- Auditorias Internas
- Control Documentación
- Plan de muestreo
- Programa Anual Actividades

PÓLITICAS DE APOYO

- Política de Control de Vidrios
- Política Control Plástico Duros
- Política Producto Caído

INSTALACIONES e INFRAESTRUCTURA

El edificio e infraestructura debe ser de construcción sólida con materiales impermeables y resistentes.

El diseño sanitario:

Distribución de ambientes que evite la contaminación cruzada.

Flujo de procesos para prevenir la contaminación cruzada.

- **Lineal**
- **En “U”**
- **En “L”**

Separación de áreas funcionales (sucias y limpias)

Área de proceso que permita un flujo de avance que evite la contaminación cruzada.

- **REQUISITOS DE MATERIALES EN GENERAL**
Pisos, paredes, techos, ventanas, puertas, etc.; equipos, utensilios, mobiliario:
- Las superficies deben ser de material que no afecte la inocuidad del producto.
- **NO ABSORVENTES**
- **NO TÓXICOS**
- **DE FÁCIL LIMPIEZA**
- **LISOS**



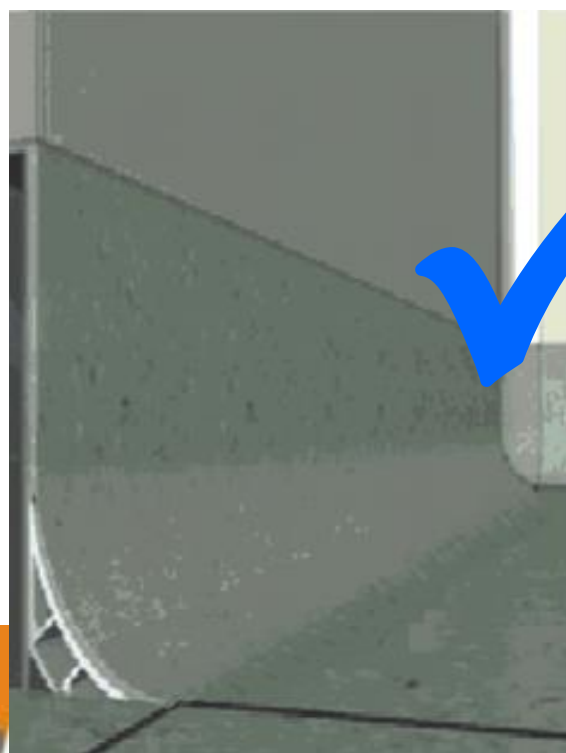
No falsos techos con aberturas



No Pisos agrietados



Uniones separadas deberían ser llenadas o selladas



Unión piso-pared cóncavos



Equipos con diseño sanitario

EQUIPOS Y UTENSILIOS

Material adecuado :

Que no transmitan olores ni contaminación al producto, fácil higiene buen estado de conservación
NO MADERA

- Identificar equipos críticos
- Hacer listado con prioridades
- Establecer cronograma de mantenimiento:
- Actividades, responsables, frecuencias



- Priorizar el mantenimiento preventivo
 - Disminuir el correctivo
 - Seguir normas de higiene: evitar contaminación cruzada
- Evitar fallas que afecten el producto durante la producción
- (cadena de frio, calentamiento, etc.)

RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA, INSUMOS Y MATERIALES DE EMPAQUE

- **Control**
- **Objetivo:** Asegurar la inocuidad.
- **Mediante:** Evaluación de proveedores, Certificados de Calidad e Inocuidad, Evaluación Sensorial, verificando fechas de vencimiento, condiciones sanitarias del vehículo, condición de los empaques, registro sanitario, cadena de frío ,etc.



ALMACENAMIENTO



X

No perecibles :Espacio suficiente para inspecciones y limpieza (20cm del piso, 50cm de la pared, 60cm del techo).

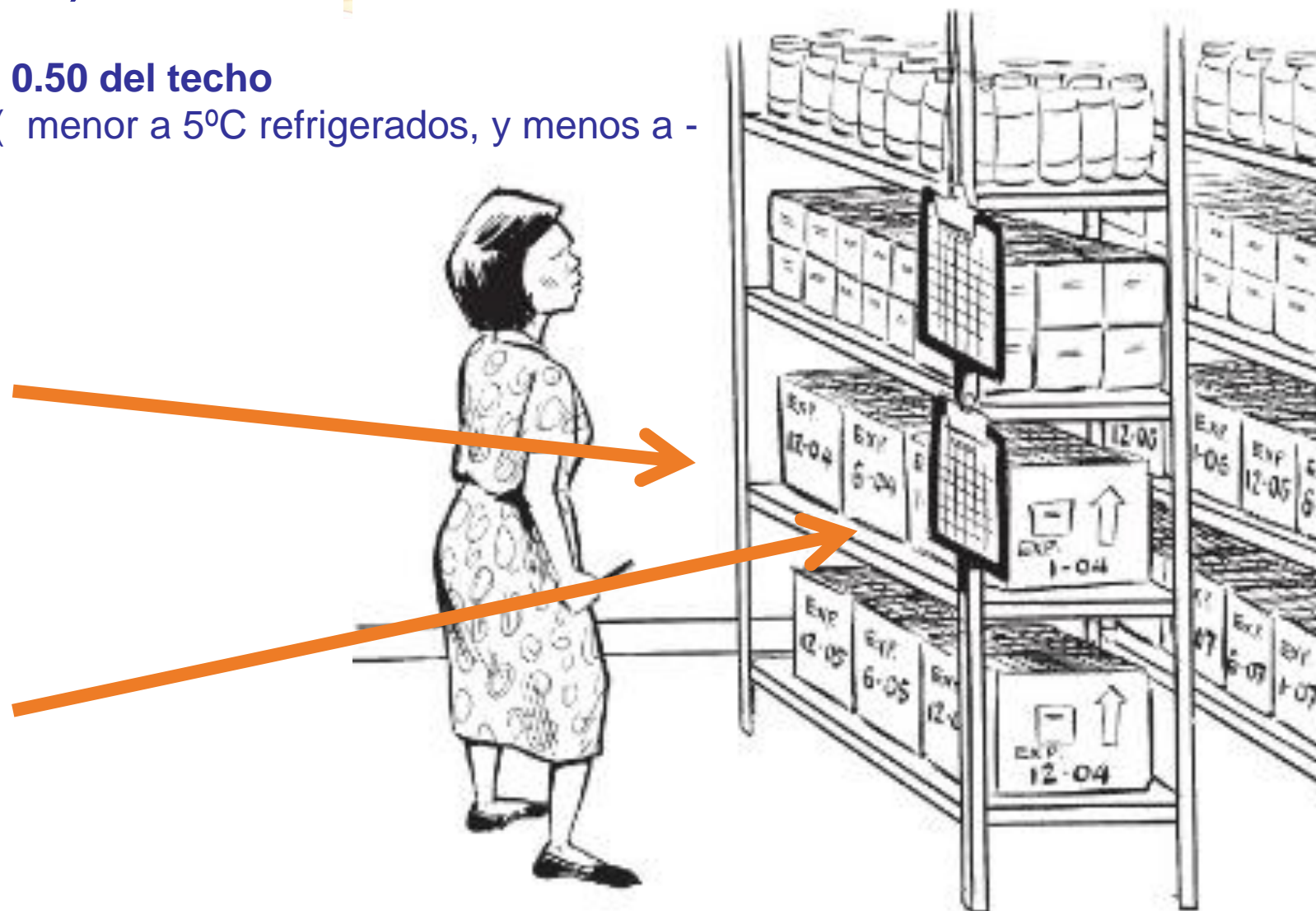


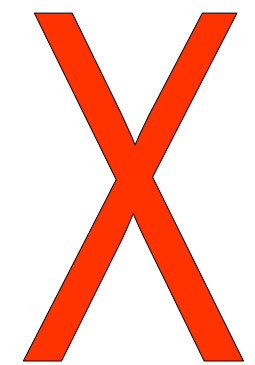
Perecibles :0.10m del piso, 0.15m de las paredes, y 0.50 del techo

Mantener cadena de frio de insumos que lo requieran (menor a 5°C refrigerados, y menos a -18°C congelados)

Rotación PEPS o FIFO (Primero en Entrar, Primero en Salir).
PEPS -FEFO (primero que expira , primero que sale)

Control de parámetros de almacenamiento (temperatura, humedad)





Personal



USAR COFIA



USAR CUBREBOCAS



ROPA LIMPIA Y APROPIADA



MANOS LIMPIAS Y DESINFECTADAS



USAR GUANTES



REPORTAR HERIDAS O CORTADAS AL SUPERVISOR



CALZADO LIMPIO Y APROPIADO



NO USAR PASADORES NI ARETES



NO ESTORNUDAR NI TOSER



NO FUMAR NI COMER



NO USAR PLUMAS



NO USAR PERFUME



NO USAR ANILLOS NI RELOJ



NO UÑAS LARGAS NI ESMALTE



Chequeo medico : ETAS
 Descarte de :
Hepatitis A
Shigelosis , Salmonella
Tiphy , Paratiphy ,
Parásitos

HIGIENE EN PLANTA: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Objetivo: Asegurar un adecuado nivel de higiene en los procesos, a fin de reducir las probabilidad de contaminación del productos y ambiente. Establecer los procedimientos para la limpieza y desinfección de ambientes y superficies.

Programa de Higiene

Estándares de orden y limpieza

Preparación de soluciones

Identificación de material de limpieza



Instrucciones de limpieza y desinfección en instalaciones, equipos y utensilios

Registros

Disposiciones generales y específicas





X



✓



claspac

CONTROL DEL AGUA

Objetivo: Asegurar que el abastecimiento del agua sea potable y suficiente, con instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y control.

**Almacenamiento y
Distribución : *red
publica***



**Sistema de
Tratamiento
Aprobado por
Digesa**

**Mantenimiento y
limpieza de los
tanques**

Verificación

Potable, min **0.5 ppm** (mg por litro) de cloro libre residual (CLR).

Análisis MB y FQ

(DS 031 /MINSA, anexo 1,2,3)

CONTROL DE PLAGAS

Objetivo: Asegurar una erradicación, control y prevención eficaz de plagas mediante la aplicación de métodos efectivos y seguros.

Sistema de Exclusión:

Protección contra el ingreso



Erradicación y Eliminación:

Uso de químicos o métodos físicos

Eliminación de Madrigueras y Atrayentes



Vigilancia y limpieza

RESIDUOS SOLIDOS

Consideraciones

- Tachos numero suficiente de material adecuado, lavable(plástico)
- De preferencia tapa oscilante o similar: evitar contacto con manos
- Bolsa interna (no llenar)
- Limpiar y desinfectar
- Evacuar a contenedor central(tapa)o cuarto cerrado

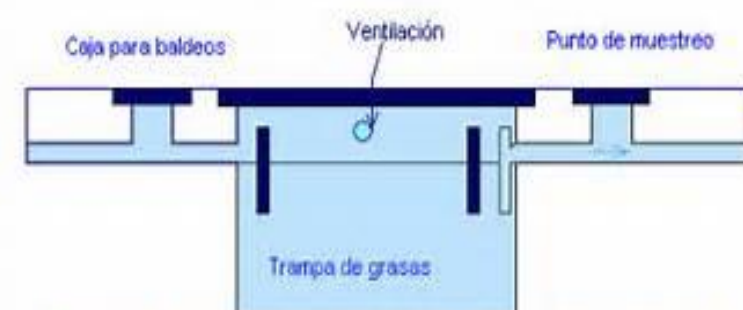
Consideraciones

- Evitar anidamiento de plagas
- Facilidades para limpieza, piso, techo, punto de agua
- Evacuar diario
- Clasificación y reciclaje (recomendable)



EVACUACION DE EFLUENTES

- Disponer de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales (buen orden y estado).
- Los conductos de evacuación deberán construirse de manera que se evite la contaminación del abastecimiento de agua potable.

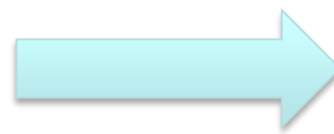


Bosquejo de un sistema de tratamiento de sólidos y grasas, también conocido como interceptor de grasas.



ALERGENOS ALIMENTARIOS

- Producto o ingrediente que contiene ciertas **proteínas que potencialmente pueden causar reacciones severas** (ocasionalmente fatales) en una persona alérgica a los alimentos.
- Provocan reacciones en el **sistema inmunológico.**

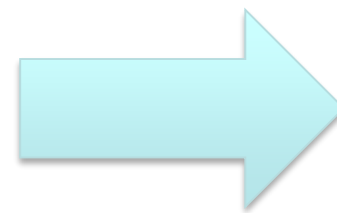


- Cereales que contienen Gluten
- Crustáceos
- Huevos
- Pescados
- Maní
- Soja
- Lácteos
- Nueces(8 especies)
- Apio
- Semillas de sésamo
- Mostaza
- SO₂ y Sulfitos > 10 PPM y productos derivados

ALERGENOS ALIMENTARIOS

Gestión

- Control y etiquetado en recepción
- Almacenamiento en lugar rotulado y separado
- limpieza
- Evitar contaminación cruzada



Prevención

- Capacitación continua al personal involucrado
- Inducción al personal nuevo
- Supervisión constante
- Rotulado (ingredientes)



HACCP = Hazard Analysis Critical Control Points

APPCC = Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos

Sistema **Científico**, que permite Identificar peligros específicos y diseñar medidas para su **control**.

Fin Principal/Objetivo: Asegurar la producción de Alimentos **inocuos**.

Sistema de Carácter preventivo

12 Pasos recomendados por el CODEX ALIMENTARIUS

PASO 1

Formación de un equipo de HACCP

PASO 2

Descripción del producto

PASO 3

Determinación del uso previsto del producto

PASO 4

Elaboración de un diagrama de flujo

PASO 5

Verificación del diagrama de flujo in situ

PASOS del 6 al 12

Los 7 Principios del Sistema HACCP

RM 449-2006

- Capítulo III

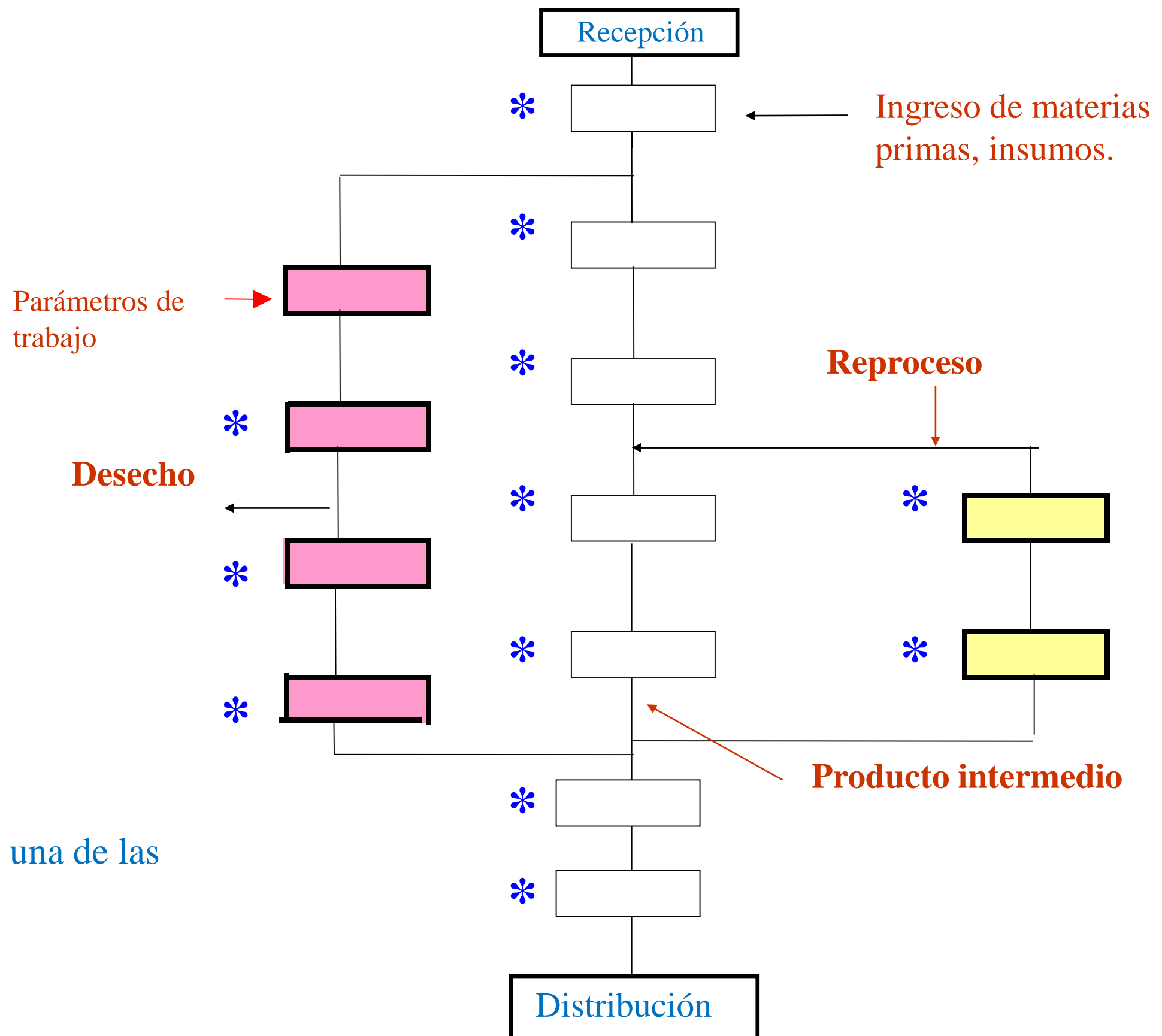
Artículo 17 :Formación del Equipo HACCP

La empresa debe disponer de un equipo Multidisciplinario calificado para la formulación de un plan HACCP eficaz, técnico y competente. Podrán integrarlo los asesores externos.

CARACTERÍSTICAS	PRODUCTO:	
DESCRIPCIÓN FÍSICA		
INGREDIENTES		
SENSORIALES	Color	
	Textura	
	Sabor	
	Olor	
FISICOQUÍMICAS		
MICROBIOLÓGICAS		
EMPAQUE		
PRESENTACIÓN		
FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES	Identificación del Uso previsto del producto	
VIDA ÚTIL ESPERADA		
ETIQUETADO		
CONTROLES ESPECIALES DURANTE DISTRIBUCIÓN Y COMERCIALIZACIÓN		

Verificación in situ del Diagrama de Flujo

El equipo verifica in situ el Diagrama de Flujo con la operación en todas sus etapas y momentos y enmendarlos cuando proceda



* Descripción de cada una de las etapas de proceso

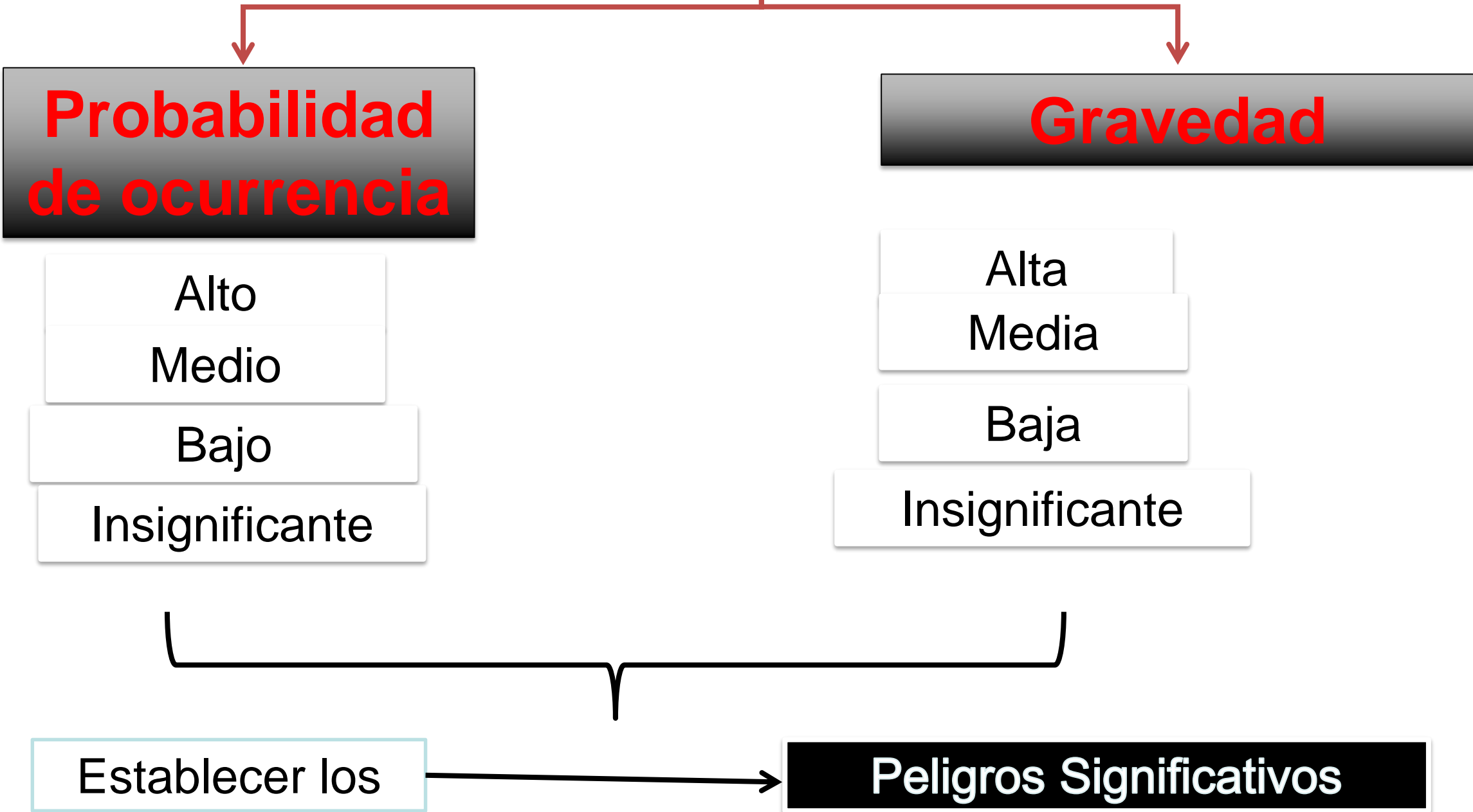
12 Pasos recomendados por el CODEX ALIMENTARIO

7 principios HACCP

- | | |
|----------------|---|
| PASO 6 | PRINCIPIO 1: Realizar un análisis de peligros. |
| PASO 7 | PRINCIPIO 2: Determinar los puntos críticos de control (PCC). |
| PASO 8 | PRINCIPIO 3: Establecer un límite o límites críticos. |
| PASO 9 | PRINCIPIO 4: Establecer un sistema de vigilancia de los PCC. |
| PASO 10 | PRINCIPIO 5: Establecer medidas correctivas cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado. |
| PASO 11 | PRINCIPIO 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar que el Sistema de HACCP funciona. |
| PASO 12 | PRINCIPIO 7: Establecer un sistema de documentación, los registros y su aplicación. |

P1 : ANÁLISIS DE PELIGROS

Riesgo del PELIGRO



CÓMO AFECTAMOS LA INOCUIDAD

PELIGROS QUÍMICOS

Puede afectar a un grupo de personas, no se propaga.

Pesticidas, contaminantes tóxicos inorgánicos, antibióticos, promotores de crecimiento, aditivos alimentarios tóxicos, lubricantes y tintas, desinfectantes, micotoxinas, histamina, “Alérgenos”

Compuestos Tóxicos:

- *Plomo* *Mercurio*
- *Zinc* *Cianuro*
- *Cadmio* *Arsénico*

PELIGROS FÍSICOS

Puede afectar a un grupo de personas, no se propaga, Puede causar daño físico. *

Material	Lesión Potencial	Origen
<i>Vidrio</i>	<i>Cortes, hemorragias</i>	<i>Botellas, jarros, luces</i>
<i>Madera</i>	<i>Cortes, infección, ahogo</i>	<i>Campo, paletas de transportes</i>
<i>Piedra</i>	<i>Ahogo, rotura de dientes</i>	<i>Campos</i>
<i>Plásticos</i>	<i>Ahogo, cortes, infección</i>	<i>Embalaje, equipos</i>
<i>Joyas, horquillas</i>	<i>Ahogo, cortes</i>	<i>Empleados</i>

Guía FDA de Cumplimiento de la Política Sec. 555.425 Foods, Adulteration Involving Hard or Sharp Foreign Objects 294 555.425

Los objetos extraños que se encuentran a menos de 7 mm, dimensiones máximas, rara vez causan un trauma o lesión grave, excepto en los grupos de riesgo, como los niños, los pacientes de cirugía y los ancianos.

PELIGROS BIOLÓGICOS

Puede afectar a un grupo de personas, Si se propagan hasta causar epidemias.

Bacterias, virus y parásitos patogénicos, determinadas toxinas naturales, toxinas microbianas, y determinados metabólicos tóxicos de origen microbiano

CLASIFICACIÓN DE LA IMPORTANCIA DEL PELIGRO

Probabilidad de Ocurrencia	ALTA	Sa	Me	Ma	Cr
	MEDIA	Sa	Me	Ma	Ma
	BAJA	Sa	Me	Me	Me
	INSIGNIFICANTE	Sa	Sa	Sa	Sa

INSIGNIFICANTE	BAJA	MEDIA	ALTA
----------------	------	-------	------

Gravedad

Satisfactorio	Sa	Satisfactorio	Peligros No Significativos
Menor	Me	Menor	
Mayor	Ma	Mayor	
Crítico	Cr	Critico	

MATRIZ DE DOBLE ENTRADA DE SIGNIFICANCIA DE PELIGROS

Frecuencia Consecuencia	A	B	C	D	E
1	1	2	4	7	11
2	3	5	8	12	16
3	6	9	13	17	20
4	10	14	18	21	23
5	15	19	22	24	25

Gravedad (Consecuencias)	Probabilidad (Frecuencia)
1 Muerte	A Se repite comúnmente
2 Enfermedad Grave o lesión	B Se sabe que se produce (infopropia)
3 Retiro del Producto	C Podría producirse (publicada)
4 Queja del Cliente	D No se espera que se produzca
5 No significativo	E Prácticamente imposible

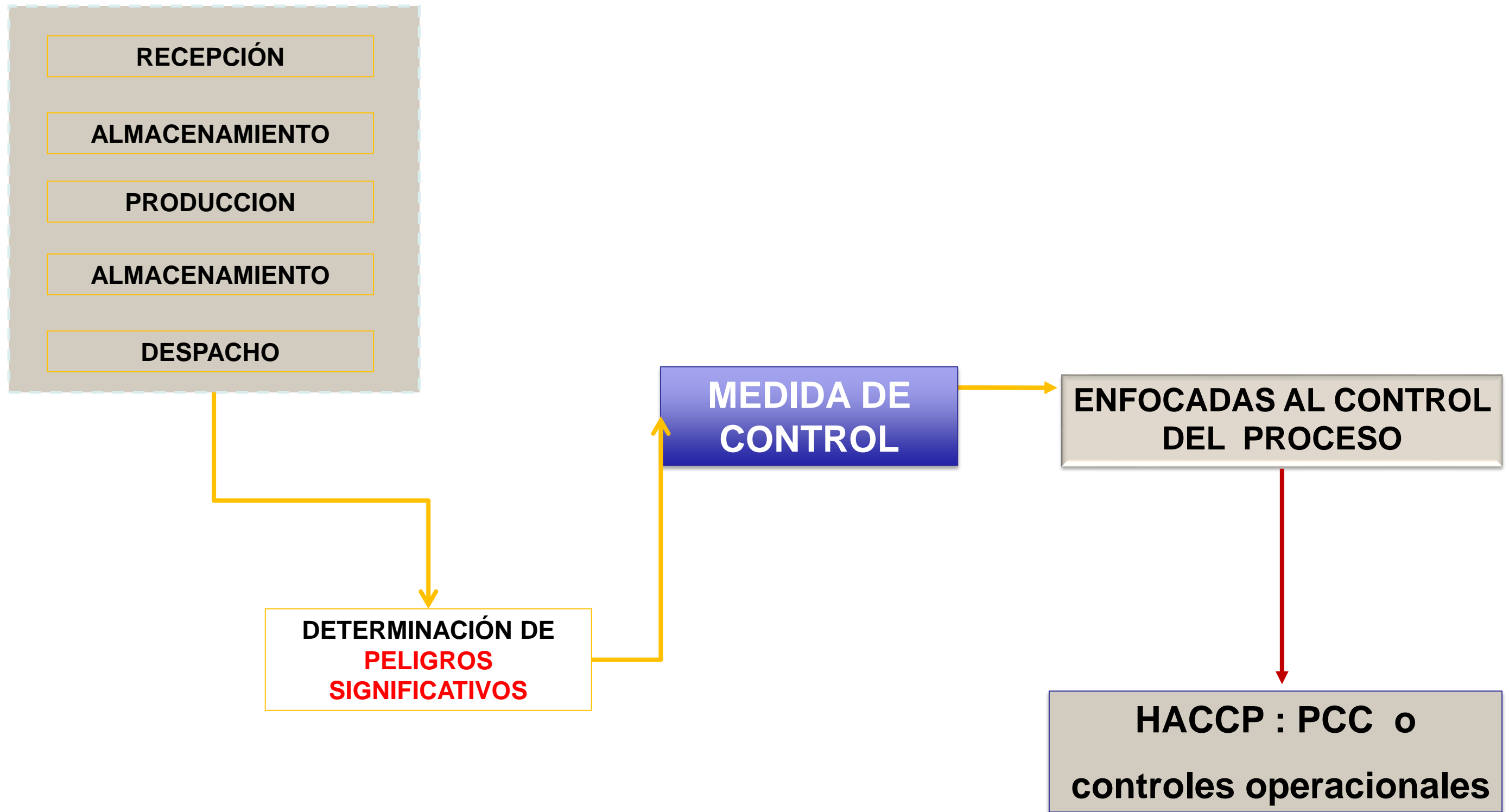
Siendo la significancia definida como:

FRECUENCIA x CONSECUENCIA = SIGNIFICANCIA

MENOR O IGUAL A 10 ES SIGNIFICATIVO

ANÁLISIS DE PELIGROS

A LAS ETAPAS



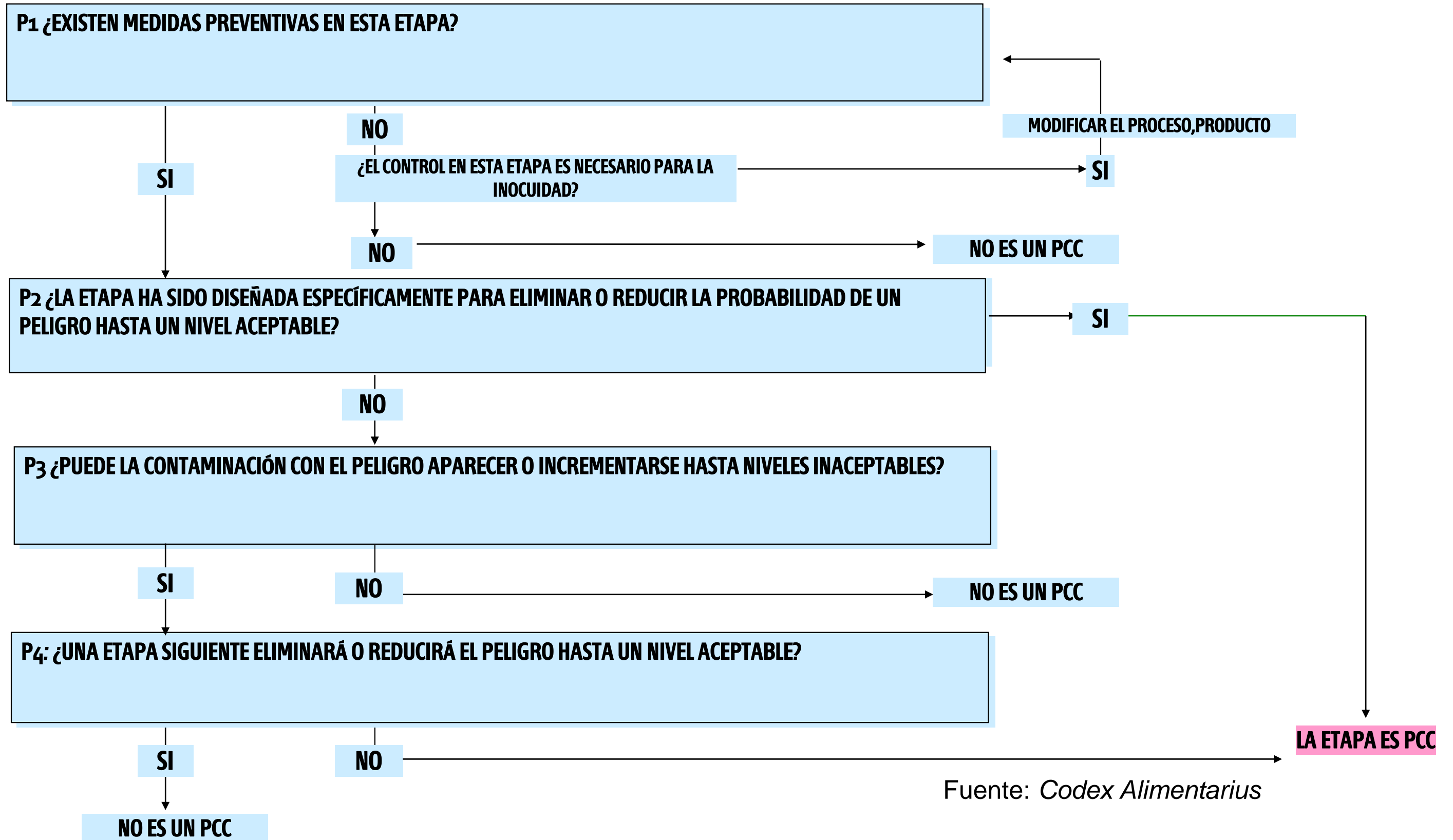
P2 : Identificar los Puntos Críticos de Control (PCC) del Proceso"

“Fase en la que puede **aplicarse un control** y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable”

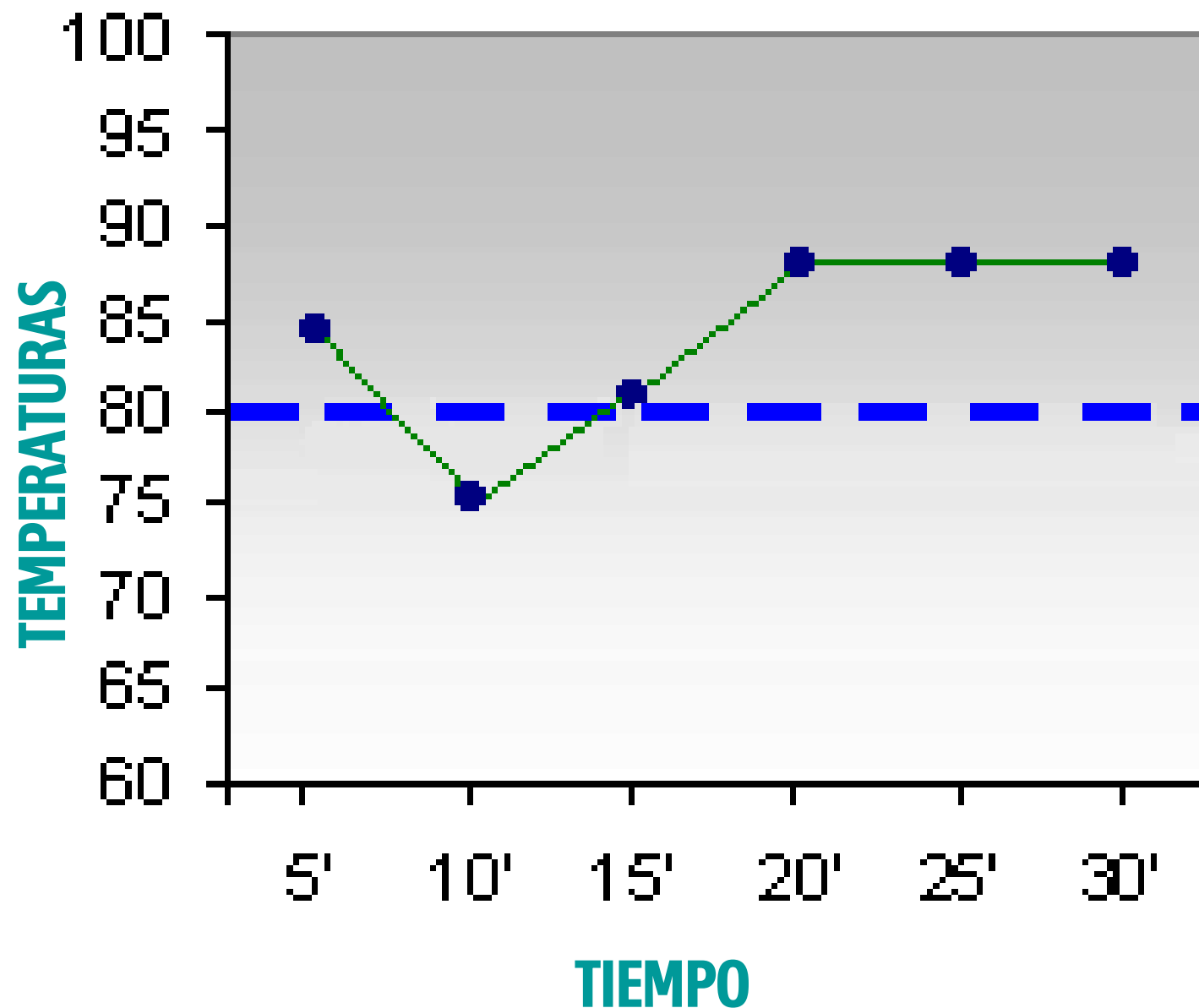
Medidas de Control

“Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable”.

ARBOL DE DECISIONES PARA PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL



CONTROL TEMPERATURAS DE COCCIÓN



P3 :LÍMITE CRÍTICO del TT
min 80° C por 15 min

P4 :VIGILANCIA

Que, quien, como ,cuando
ej : Medición de la T° cada XX min

P5 : MEDIDA CORRECTIVA O CORRECCIÓN

E j :Separar el producto, Reprocesar y mantener la T° por encima de los 80° por lo menos 15 min
Desechar, etc.

P6 :VERIFICACIÓN auditorias , análisis microbiológicos u otros

P7 :DOCUMENTACIÓN
procedimientos y registros

Documentos y registros del Sistema HACCP

(RM449-2006MINSA)

El plan HACCP y la documentación de apoyo utilizada para desarrollar el plan.

Especificaciones , análisis de peligros, PCC, LC....

Registros:

Vigilancia de PCC, medidas correctivas, actividades de comprobación, modificaciones del plan

Disponibilidad de Registros y Documentos

.. A disposición de la autoridad sanitaria y se archivarán en la fábrica por un lapso mínimo de (1) un año o según la vida útil del producto en el mercado y en archivo general de la empresa por (1) un año o más. “.

Base de la Legislación Nacional

Normas alimentarias FAO/OMS

CODEX alimentarius

Código Internacional Recomendado
Revisado de Prácticas – Principios
Generales de Higiene de los Alimentos
del Codex Alimentarius CAC/RCP-
1(1969), Rev.04 (2003) Amd. 1999.



Food and Drug Administration (E.E.U.U.)



Ley de Modernización de la Inocuidad de
los Alimentos: USA FDA “**Food Safety
Modernization Act (FSMA) -2010**”

HACCP

HARPC :

Hazard Analysis and Risk based
Preventive controls



Análisis de Peligros y Controles
Preventivos Basado en Riesgo (HARPC)

- **DS 007-1998** Reglamento Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas y modificatorias

Modificatorias :

- *Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas (365 -2013/Minsa)*
- **RM 020-2015** Norma Sanitaria que establece la lista de Alimentos de Alto Riesgo

Decreto Legislativo N° 1290 “fortalece la inocuidad de los alimentos industrializados y productos pesqueros y acuícolas”.

Proyecto de Reglamento del Decreto Legislativo

- **RM 449-2006** Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas
- **DL 1062-2008** Ley de Inocuidad de los Alimentos
- **DS 034-2008** Reglamento de la Ley de Inocuidad

- **RM 591-2008** Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano
- **RM 461-2007** Guía Técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas
- **DS 031-2010** Reglamento de la Calidad del Agua Para consumo Humano

SENASA :

- **DECRETO SUPREMO N° 004-2011-AG Y guías. Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria**

Modificaciones : *Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas (365 -2013/Minsa)*

Art. 88 y 95, 58A

- Medina y grande
Certificación de la Validación Técnica Oficial del plan HACCP líneas de producción

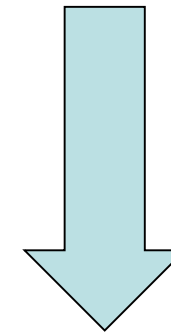


58 B, C,D

Micro y Pequeña



- Habilitación de planta para la línea



- Certificación Sanitaria de exportación

- Certificación de PGH

**ALIMENTOS ALTO RIESGO :
HACCP**

RM 020-2015 Norma Sanitaria que establece la lista de Alimentos de Alto Riesgo

Grupo	Alimentos de Alto Riesgo (AAR)	Ejemplos de AAR
1	Alimentos de origen animal sin tratamiento térmico que requieren cadena de frío (refrigeración/congelación).	Carnes, vísceras, apéndices sean crudos marinados, envasados al vacío o no, embutidos crudos con aditivos, sazonados como chorizo y salchicha huachana.
2	Alimentos de origen animal con algún tratamiento tecnológico (*) que requieren cadena de frío (refrigeración/congelación). (* No comprende a los productos grasos (como mantequilla y crema de leche).	Leche pasteurizada, postres a base de leche no acidificados listos para el consumo, quesos no madurados como el queso "fresco", carnes y vísceras procesadas industrialmente (precocidas, marinadas, envasadas al vacío, empanizadas), embutidos (pre cocidos, curados), ovoproductos líquidos pasteurizados.
3	Alimentos envasados de baja acidez y acidificados.	Conservas de vegetales, de cárnicos, de preparaciones culinarias, entre otras.
4	Alimentos para lactantes y niños pequeños.	Fórmulas infantiles, fórmulas de seguimiento, sucedáneo de la leche materna, alimento infantil complementario (papillas).
5	Alimentos para regímenes especiales de reconstitución instantánea. (Incluye los destinados a la alimentación de grupos vulnerables como pacientes que requieren alimentación enteral o por sonda).	Fórmulas para nutrición enteral, enriquecidos lácteos, sustitutos lácteos, mezclas fortificadas, mezclas en seco de uso instantáneo.
6	Alimentos destinados a beneficiarios de programas sociales de alimentación.	Los siguientes alimentos contemplados en la normativa sanitaria para programas sociales de alimentación: Productos cocidos de reconstitución instantánea, como enriquecidos lácteos, sustitutos lácteos, mezclas fortificadas, papilla (destinada a niños entre 6 y 36 meses), otros similares. Productos cocidos de consumo directo como extruidos, expandidos, hojuelas instantáneas, otros similares.



PERÚ

Ministerio de Salud

Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria

El Laboratorio de Control Ambiental cuenta con la Acreditación según Norma ISO/IEC 17025 y Certificación según Norma ISO 9001

INICIO

TUPA

CODEX

COMPIAL

VUCE



Institucional



Fiscalización en Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria



Salud Ambiental



Inocuidad Alimentaria



Laboratorio de Control Ambiental



Digesa participó en 39° período de sesiones de la Comisión del Codex Alimentarius

Digesa participó en 39° período de sesiones de la Comisión del Codex Alimentarius

Digesa declara emergencia sanitaria la calidad del agua para consumo humano en el Datem del Marañón

Digesa recibe visita de la misión externa para la Agenda de la Seguridad Sanitaria Mundial

Digesa recibió cuatro Certificaciones por Buena Práctica en Gestión Pública

Mas Noticias >>

ORIENTACIÓN

- » [Digesa Alerta sobre Juguetes y Útiles de Escritorio No Saludables en el Perú](#)
- » [Cronograma de Capacitaciones VUCE 2016](#)
- » [Registro de Acreditación de Servicios de Apoyo al Medico Ocupacional](#)
- » [Autoridades Competentes para Emitir el CLV y el Certificado de Uso para el Trámite de Registro Sanitario](#)

[Mas orientación al usuario](#)

REGULACIÓN SANITARIA

- » Normas Sanitarias
- » Normas en Consulta
- » Informes Técnicos

IMPORTACION DE ALIMENTOS

- » Requisitos Sanitarios

SERVICIOS

- » Transparencia y Acceso a la Información
- » [Buzón de Quejas](#)
- » Mas Servicios

MULTAS Y SANCIONES

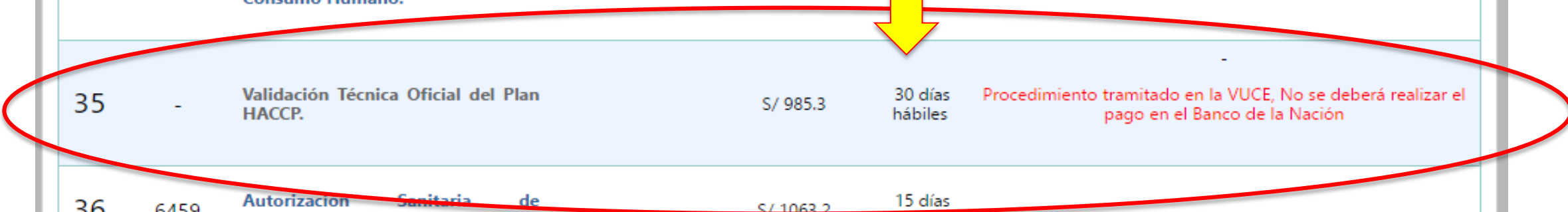
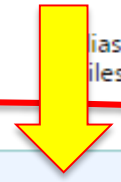
- » [Resoluciones de sanciones](#)

CONSULTAS

- » **EXPEDIENTES EN TRÁMITE**
- » Autorizaciones Sanitarias de Juguetes y Útiles de Escritorio
- » Registro Sanitario de Alimentos
- » Acreditación en Servicios de Salud Ocupacional
- » Certificación de Principios Generales de Higiene – PGH
- » Sistema Aedes Aegypti

[Mas Consultas](#)

		d) modificaciones sobre las condiciones del producto o productos en el Registro Sanitario de Alimentos.				
32	-	Certificado de Registro Sanitario de Producto Importado.	S/ 390	5 días hábiles	Procedimiento Automático	Procedimiento tramitado en la VUCE, No se deberá realizar el pago en el Banco de la Nación
33	-	Certificado de Libre Comercialización de alimentos de Consumo Humano fabricados y/o elaborado en el país	S/ 70.8	5 días hábiles	Procedimiento Automático	Procedimiento tramitado en la VUCE, No se deberá realizar el pago en el Banco de la Nación
34	-	Certificado Sanitario Oficial de Exportación de Alimentos de Consumo Humano.	S/ 70.8	5 días hábiles	-	Procedimiento tramitado en la VUCE, No se deberá realizar el pago en el Banco de la Nación
35	-	Validación Técnica Oficial del Plan HACCP.	S/ 985.3	30 días hábiles	-	Procedimiento tramitado en la VUCE, No se deberá realizar el pago en el Banco de la Nación
36	6459	Autorización Sanitaria de Funcionamiento de Cementerios.	S/ 1063.2	15 días hábiles	-	-
37		Aprobación de Estudio de Impacto Ambiental Semidetallado (EIA-sd), o Programa de Adecuación y Manejo Ambiental (PAMA) para proyectos de inversión pública ó privada de Establecimientos de salud y servicios médicos de apoyo públicos y privados, establecimientos de atención veterinaria y afines, y cementerios y crematorios.	S/ 1072.4	75 días hábiles	-	Procedimiento tramitado en la VUCE, No se deberá realizar el pago en el Banco de la Nación
38	6515	Opinión Técnica sobre riesgos para la salud humana por plaguicidas de uso agrícola.	S/ 1665.8	20 días hábiles	-	-
		Registro, Renovación, Ampliación de Actividades y Modificación de Datos para la Fabricación		7 días	Procedimiento Automático	Procedimiento tramitado en la VUCE. Solo para Ampliación de





PERÚ

Ministerio
de SaludDirección General
de Salud Ambiental

Texto Único de Procedimientos Administrativos - (TUPA)

Procedimiento

Validación Técnica Oficial del Plan HACCP.

Base Legal

- Decreto Supremo N° 007-98-SA, Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, del 25/09/98, Artículo 58-A, Artículo 30° al 77°, 116° al 120° y Quinta Disposición Complementaria, Transitoria y Final
- Decreto Supremo N° 004-2014-SA, Modifican e incorporan algunos Artículo del reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA, del 30/03/2014, Artículo 1° y 2°.
- Decreto Supremo N° 010-2010-MINCETUR, Establecen disposiciones reglamentarias referidas a la VUCE del 09/07/10, Artículo 2°, 4° y 5°.
- Ley N° 27444, Ley del Procedimiento Administrativo General, del 11/04/01 Artículo 44°.
- Ley N° 29060, Ley del Silencio Administrativo, del 07/07/07. Primera Disposición Transitoria, Complementaria y Final.

Inicio del Procedimiento

Ventanilla Única de Comercio Exterior VUCE: www.vuce.gob.pe

Requisitos

Generales

1. Solicitud Única de Comercio Exterior (SUCE) www.vuce.gob.pe. Para Obtener N° de SUCE deberá tramitarlo con su Código de Pago Bancario (CPB)
2. Manual de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)
3. Última versión del Plan HACCP por línea de producto.

Nota:

El Pago se efectuará por cada línea de producción.

Conclusiones

- En la producción y fabricación de alimentos :
“ *Asegurar la Inocuidad* “ el pilar mas importante.
- El concepto de Inocuidad , va mas allá de las Buenas practicas de Manufactura, y es responsabilidad de la cabeza de la organización. Se requiere compromiso gerencial y gestión.
- El sistema HACCP es una herramienta técnica para identificar peligros significativos en los alimentos y controlarlos.
- Es un **requisito legal en nuestro país** y requisito para exportación.
- HACCP : Pilar fundamental para todos los sistemas de Gestion de Inocuidad que existen en le mercado.
- Los Sistema de Gestion de Inocuidad, son “Certificables “ : su implementation y certificacion esta en el ambito voluntario.



KEY MANAGEMENT RESOURCES SAC (KMR SAC)
Av. Javier Prado Este 4921 – 408 A Camacho, La Molina
Tel. 6831165 / RPC : 984123097

www.kmrsac.com

Skype : evivanco4

marketing@kmrsac.com, emilyvivanco@kmrsac.com

LIMA-PERÚ