

GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA ISO 22000



WHEN YOU NEED TO BE SURE



HEARD IN ASIA

BY YUNIKO ONO

Snow Brand Faces a Long Cleanup Of Its Food-Poisoning Mess

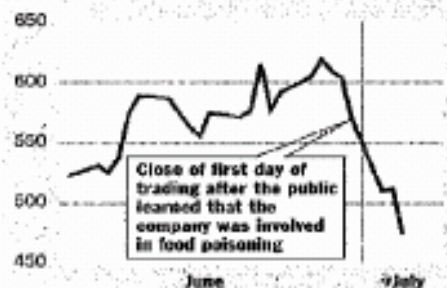
TOKYO — Snow Brand Milk Products, mired in an increasingly serious food-poisoning incident that has sickened more than 10,000 people in Japan, may be mopping up its mess for months to come, analysts warn.

On Saturday, Japan's No. 1 dairy-products maker said it found a bacteria-tainted tank valve at its milk-packaging factory in Osaka. The valve, used in packaging Snow Brand's low-fat milk, is the possible culprit in the food poisoning, the company said then.

But the nightmare was far from over. Snow Brand was criticized for moving too slowly to alert consumers and recall the low-fat milk in question; the first victim had fallen ill back on June 27, but the milk didn't get pulled back until the 29th. Then, the company confessed earlier this week that the tainted valves also could have been connected to two other milk products that hadn't been recalled, including a popular calcium-fortified milk. It didn't help that Snow Brand appeared to have played down the seriousness of its mistakes. Officials first said the tainted valve was used only occasionally, but

Snow Brand Milk

Daily closes, in yen



Source: Primark Datastream

light, continued to drop. On Wednesday, Snow Brand's shares fell 7.4% to 475 yen (\$4.50), down 39 yen.

Shares of Snow Brand's rivals, meanwhile, have been gaining in recent days, on expectation that milk drinkers will switch to their products. On Wednesday, shares of Meiji Milk Products, the second-largest dairy-products maker, were

left uncleared for three weeks in June.

The company's bungling of the recall has further lowered consumer confidence, says Naomi Takagi, an analyst with HSBC Securities in Tokyo. "The situation's getting worse every day," says Ms. Takagi, who quickly downgraded Snow Brand to "reduce" from "buy" earlier this week. It could take Snow Brand at least three to six months to regain the public trust it has lost, she said.

Snow Brand's public-relations effort is a clear contrast with the swift action taken by Santen Pharmaceutical last month, Ms. Takagi writes in a report. When Santen received a blackmail letter threatening to distribute contaminated eye-drops unless Santen paid money, the drug company quickly recalled all 24 types of over-the-counter eye drops.

It will be hard for Snow Brand to regain any investor confidence unless it clearly states how it intends to prevent such incidents from recurring, says Hirohiko Takahashi, an analyst with Shinko Securities. On Monday, Mr. Takahashi downgraded the company to a "3," which means he expects the stock to underperform the Topix

Los problemas:

- ✘ No se siguen planes de saneamiento: se limpia la válvula de tanque cada 3 semanas en vez de cada semana.
- ✘ Manipulación no higiénica de productos
- ✘ Corte de electricidad & retrasos en el procesamiento condujeron a la aparición de la enterotoxina de *Staphylococcus*
- ✘ 14,000+ personas sufrieron de vómitos y diarrea



Las Consecuencias:

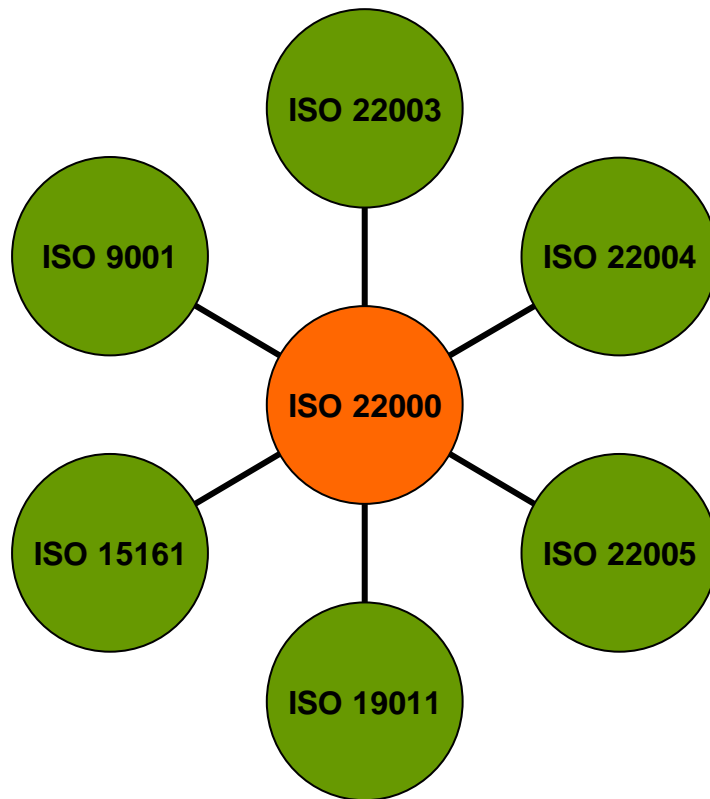
- ? Retiro del producto del mercado
- ? Minoristas se niegan a vender cualquiera de los productos de la compañía
- ? Cierre temporal de 21 fábricas
- ? Descenso del 30% en el valor de las acciones
- ? Disminución de las ventas de \$US 13.2 a \$US 11.5
- ? Las utilidades pasan de \$US 230m a - \$US 538m
- ? Disminución en la clasificación crediticia
- ? Nestle compra compañía y empieza reorganización
- ? 1,300 personas perdieron su trabajo (reducción del 20%)
- ? Reducción de sueldos de ejecutivos en 30%



Proliferación de normas para la Cadena de Suministro:

- . HACCP – basado en los Lineamientos del Codex Alimentarius, USFDA 21 CFR parte 110,123, norma de Singapur (SS 444), Programa de Mejoramiento de la Seguridad de Alimentos de la Agencia Canadiense para la Inspección de Alimentos (FSEP) ETC.
- . SQF, acreditado de acuerdo con esquema estadounidense (FMI) – basado en HACCP e ISO 9001:2000
 - . Eurepgap
 - . GMP
- . BRC – acreditado de acuerdo con esquema Británico de Minorista
- . IFS/HDE - acreditado de acuerdo con esquema Francés/Alemán de Minoristas

La familia de estándares ISO 22000

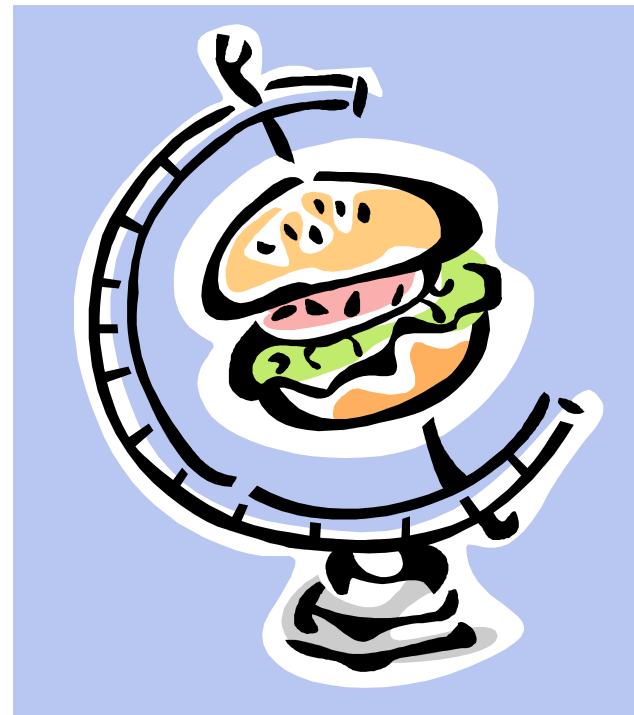


- Una de las fortalezas de ISO 22000 es que esta se apoya en otros estándares internacionales, lo que enriquece el sistema de gestión de seguridad de alimentos

Elementos clave en seguridad de alimentos

■ ISO 22000, comprende 5 elementos clave:

- Comunicación interactiva.
- Sistema de Gestión.
- Control de Procesos.
- Principios HACCP.
- Programa de Pre-requisitos.

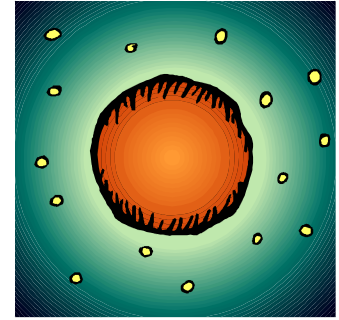


Cumplimiento legal



**ISO 22000 no busca a
reemplazar los
requisitos legales
existentes para el
sector de alimentos
aplicables**

Objetivos:



Esta norma especifica requisitos que permitan a la organización:

- a) Planear, implantar , operar, mantener y actualizar el sistema de gestión de seguridad de alimentos con el fin de proveer productos que de acuerdo con el uso intencionado sean seguros para el consumidor.
 - b) Demostrar el cumplimiento con estándares aplicables y requisitos legales en materia de seguridad de alimentos.
- c) Evaluar y cumplir los requisitos del cliente y demostrar conformidad con los requisitos acordados con el cliente que en relación a la seguridad alimentaria ayuden a la satisfacción del cliente.
 - d) Mejorar la efectividad de la comunicación en los puntos de seguridad de alimentos para sus proveedores, consumidores y partes relevantes interesadas en la cadena alimenticia.
- e) Asegurar que la organización cumple con su política de seguridad alimentaria
 - f) Demostrar tal conformidad a las partes relevantes interesadas y
- g) Buscar la certificación o registro de su sistema de Gestión de seguridad de alimentos por una organización externa o realizar una auto valoración o auto declaración de conformidad a este estándar internacional.

Alcance:

Todos los requisitos de la norma son genéricos y tienen la intención de ser aplicables para todas las organizaciones de la cadena de alimentos sin importar su tamaño y su complejidad. Esto incluye organizaciones directa o indirectamente involucradas en uno o mas pasos en la cadena de alimentos pero no limitada a:

- productores de alimento,
- cosechadores, granjeros,
- productores de ingredientes,
- fabricantes de alimentos,
- minoristas,
- servicios de alimentos,
- servicios de enlatado,
- organizaciones que proveen servicios de limpieza y sanitización,
- transportistas,
- servicios de almacenamiento y distribución.



Otras organizaciones que son indirectamente incluidas, pero no son limitadas como:

- proveedores de equipo,
- agentes de limpieza y sanitización,
- material de empaque y
- otros materiales que entren en contacto con los alimentos



Términos y Definiciones:

Cadena Productiva de alimentos

Peligros para la Inocuidad

PRP - Programas pré-requisitos

Política de inocuidad de alimentos

PRP Operacional

Flujograma

Punto Critico de Control (PCC)

Límite crítico

Seguimiento

Acción correctiva

Validación

Verificación

Actualización

ISO 22000:2005 - CAPITULOS

- 4.0 Sistema de Gestión de Seguridad de Alimentos**
- 5.0 Responsabilidad Gerencial**
- 6.0 Gestión de Recursos**
- 7.0 Planeación y realización de productos seguros**
- 8.0 Validación, verificación y mejora del sistema de gestión de seguridad de alimentos.**

4.0 Sistema de Gestión de Seguridad de Alimentos

4.1 Requisitos Generales

4.2 Requisitos de Documentación

4.2.1 General

4.2.2 Control de Documentos

4.2.3 Control de Registros



5.0 Responsabilidad Gerencial

5.1 Compromiso Gerencial

5.2 Política de Seguridad de Alimentos

5.3 Planeación del Sistema de Seguridad de Alimentos

5.4 Responsabilidad y Autoridad

5.5 Líder del equipo de seguridad de alimentos

5.6 Comunicación

5.6.1 Comunicación Externa

5.6.2 Comunicación Interna

5.7 Estado de preparación y respuesta ante emergencias

5.8 Revisión Gerencial



6.0 Gestión de Recursos

6.1 Provisión de recursos

6.2 Recursos Humanos

6.2.1 General

6.2.2 Competencia, toma de conciencia y formación

6.3 Infraestructura

6.4 Ambiente de Trabajo



7.0 Planeación y Realización de Productos Seguros

7.1 General

7.2 Programas prerequisites

7.3 Pasos preliminares para realizar el análisis de peligros

7.3.1 General

7.3.2 Equipo de seguridad de alimentos

7.3.3 Características del producto

7.3.4 Uso intencionado

7.3.5 Diagramas de flujo, pasos del proceso y medidas de control

7.3.5.1 Diagramas de Flujo

7.3.5.2 Pasos y medidas de control

7.0 Planeación y Realización de Productos Seguros

7.4 Análisis de Peligros

7.4.1 General

7.4.2 Identificación de peligros y determinación de niveles aceptables

7.4.3 Evaluación de peligros

7.4.4 Selección y Evaluación de Medidas de Control

7.5 Establecimiento de programas prerrequisitos operacionales

7.6 Establecimiento del Plan HACCP

7.6.1 Plan HACCP

7.6.2 Identificación de PCC

7.6.3 Límites Críticos

7.6.4 Monitoreo

7.6.5 Acciones cuando el resultado del monitoreo excede los límites críticos planeados

7.0 Planeación y Realización de Productos Seguros

7.7 Actualización Plan HACCP

7.8 Verificación

7.9 Trazabilidad

7.10 Control de No Conformidades

7.10.1 Correcciones

7.10.2 Acciones Correctivas

7.10.3 Manejo de Producto Potencialmente inseguro

7.10.3.1 General

7.10.3.2 Evaluación para la liberación

7.10.3.3 Disposición de producto no conforme

7.10.4 Retiro

8.0 Validación, Verificación y Mejora del SGSA

8.1 General

8.2 Validación de combinaciones de medidas de control

8.3 Control Monitoreo y Medición (control de DSM)

8.4 Verificación del SGSA

8.4.1 Auditoria Interna

8.4.2 Evaluación de resultados individuales de verificación

8.4.3 Análisis de Resultados de la verificación

8.5 Mejora

8.5.1 Mejora Continua

8.5.2 Actualización del SGSA

HACCP: 7 PRINCIPIOS

Aceptados Internacionalmente en el Codex Alimentarius (1993) INACMCF (1992)

- ❑ Realizar un Análisis de Peligros.
- ❑ Identificar los puntos Críticos de Control del Proceso (CCP).
- ❑ Establecer los Límites Críticos para las medidas preventivas asociadas con cada PCC.
- ❑ Establecer los criterios para la vigilancia de los PCC.
- ❑ Establecer las Acciones Correctoras a realizar, cuando la vigilancia detecte una desviación fuera de un límite crítico.
- ❑ Establecer un Sistema eficaz de registro de datos que documente el HACCP.
- ❑ Establecer un Sistema de Vigilancia.



HACCP: 12 PASOS

1. Formación del Equipo HACCP
2. Descripción del Producto-Identificación del uso intencionado
3. Construcción de diagrama de flujo-Confirmación
3. Listar todos los peligros potenciales
5. Conducir el análisis de peligros
6. Considerar medidas de control
7. Determinar los PCC
8. Establecimiento de Límites críticos para cada PCC
9. Establecimiento de un Sistema de monitoreo para cada PCC
10. Establecimiento de acciones correctivas
11. Establecer el procedimiento de verificación
12. Establecer el mantenimiento de documentos y registros



Peligros Biológicos	Peligros Químicos	Peligros Físicos
Bacterias Parásitos Virus	Toxinas Hormonas Antibióticos Alérgenos Pesticidas Desinfectantes	Madera Vidrio Metales Objetos extraños Piedras Plásticos

PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS:

1. **Control de documentos (4.2.2)**
2. **Control de registros (4.2.3)**
3. **Manipulación de los productos potencialmente no inocuos (7.6.5)**
4. **Control de no-conformidades (7.10.1)**
5. **Acciones correctivas (7.10.2)**
6. **Retirada de Producto(7.10.4)**
7. **Auditoria interna (8.4.1)**

ISO 22000:2005 - REGISTROS

- 5.4 Registro de acciones derivadas de problemas presentados en el Sistema de Gestión de Seguridad de Alimentos
- 5.6.1 Registro de comunicaciones externas con las partes involucradas en el Sistema de Gestión de Seguridad de Alimentos (Proveedores, subcontratados, clientes, consumidores, autoridades, aquellos que tengan impacto en la seguridad de alimentos, etc.)
- 5.8 Revisiones Gerenciales
- 6.2.1 Registros de acuerdos o contratos que definan la responsabilidad y autoridad de expertos internos
- 6.2.2 (b) Registros del entrenamiento o acciones que aseguren la competencia necesaria del personal. Educación, capacitación, habilidades y experiencia.
- 6.2.2 (c) Registros del entrenamiento en monitoreo, correcciones y acciones correctivas del sistema de gestión de seguridad del personal encargado
- 7.2.3 Registros de modificaciones al programa de prerrequisitos operacionales (PRPs)
- 7.3.1 Registros del análisis de peligros
- 7.3.2 Registros de la competencia del equipo de seguridad de alimentos
- 7.3.5.1 Registros de la verificación de los diagramas de flujo
- 7.5 Registros del monitoreo del programa de prerrequisitos operacionales (PRPs)
- 7.6.1 Registros de monitoreo del Plan HACCP
- 7.6.4 Registros de monitoreo de los puntos críticos de control PCC
- 7.9 Registros de trazabilidad
- 7.10.2 Registros de Acciones Correctivas y resultados de las acciones correctivas tomadas
- 8.3 Registros de resultados de calibración y verificación de los equipos de medición
- 8.3 Registros de mediciones de los productos no conformes y acciones resultantes
- 8.3 (a) Registros de las bases utilizadas para calibración o verificación, cuando no existan patrones.
- 8.4.1 Registros de resultados de Auditorías Internas
- 8.4.3 Registros de resultados de los análisis de las verificaciones
- 8.4.3 Registros de las actividades resultantes de las verificaciones
- 8.5.2 Registros de las actualizaciones al Sistema de Gestión de Seguridad de los Alimentos

SGS

**Gracias por su
atención!!!**