Ruta de la Inocuidad para la Exportación de Alimentos

Seminario Miércoles del Exportador – PromPerú

Ing. Angelica Yovera Aliaga

ayovera@promperu.gob.pe

11 de julio de 2018
Lima, Perú

Objetivo:

- Asesorar e informar sobre la importancia de cumplir con los requisitos de calidad e inocuidad a quienes deseen exportar alimentos.
- Promover la implementación de Sistemas de Gestión de Calidad e Inocuidad Alimentaria a fin de cumplir con requisitos legales nacionales y del país de destino.
- Contribuir con la mejora continua.
- Comprender el impacto económico y social del incumplimiento de los requisitos legales.

¿Qué entendemos por inocuidad alimentaria?

Garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen o consuman de acuerdo al uso previsto. (FAO)

GRANJA

MESA

Condiciones de un alimento

- Inocuo a todo nivel (Envases, procesos, presentación).

SEGURIDAD

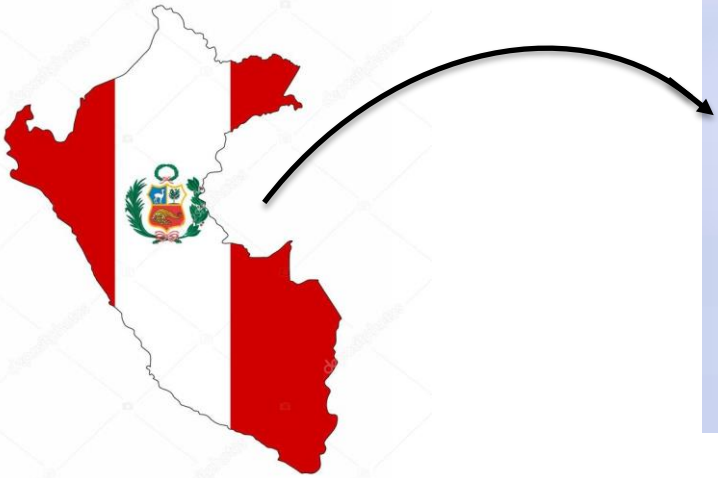
- Satisfacción del cliente (cumplimiento de requisitos).

CALIDAD

- Cumplimiento de Normas, reglamentos, directivas, otros.

LEGALIDAD

Implementación de pre-requisitos y haccp para exportar alimentos inocuos desde perú



Los pre-requisitos en la industria alimentaria

- Son específicos para cada tipo de empresa, proceso y producto.
- Son el soporte para la implementación del Sistema HACCP.
- Controlan riesgos que pueden ocurrir en el procesamiento de alimentos. Ejemplo: Control de Plagas, Controles de Limpieza y Desinfección, Controles de Adulterantes de Alimentos, Controles de Contaminación Cruzada, entre otros.

¿Porque son importantes la implementación de pre-requisitos?

Porque garantizan las condiciones higiénicas necesarias adecuadas durante la producción, manipulación y provisión de alimentos inocuos para el consumo humano.

¿Cuáles son los pre-requisitos?

Estos Son:

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Procedimientos Operacionales Estándar de Saneamiento (SSOP)

Otros Programas

Se basan en los Principios Generales De Higiene De Los Alimentos- Codex

¿Cómo se controlan los pre-requisitos?

Peligros Físicos

Peligros Químicos

Peligros Biológicos

Controlados por Prerrequisitos

Evaluación de Proveedores, Fichas Técnicas y Protocolos, Plan de Muestreo, Recepción de Materias Primas, Recepción de Mat. de Empaque, Estado de Salud del personal, Educación y Entrenamiento, Calidad de Agua, Calidad del Aire, Plan Maestro de Limpieza, Control de Material Extraño, Mantenimiento, Calibración, Manejo de Sustancias Químicas, Manejo de Alérgenos, Manejo Integrado de Plagas, Gestión de Residuos, Gestión de Vertimientos, Quejas, Trazabilidad, Retiro de Producto, ETAs, Auto-inspecciones, Otros.

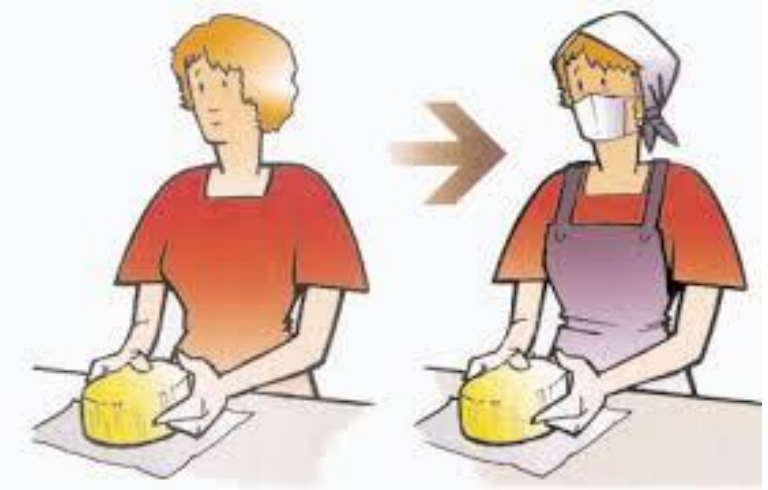
Peligros no Controlados

PLAN HACCP

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

¿Qué son las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

Son prácticas destinadas a prevenir y controlar los peligros para la inocuidad del producto.



Ejemplo: El uso de cubreboca previene peligros biológicos como Staphilococus aureus.

Buenas Prácticas de Manufactura

En la Producción Primaria

- Evitar el uso de zonas donde el medio ambiente represente una amenaza para la inocuidad de los alimentos.
- Controlar los contaminantes, las plagas y las enfermedades de animales y plantas, de manera que que no representen una amenaza para la inocuidad de los alimentos.
- Adoptar prácticas y medidas que permitan asegurar asegurar la producción de alimentos en condiciones de higiene apropiadas.

Buenas Prácticas de Manufactura

En el Proyecto y Construcción de las Instalaciones

- Instalaciones libres de contaminación.
- Instalaciones de adecuado mantenimiento, limpieza, desinfección, y reducción mínima de contaminación por aire.
- Las superficies y los materiales en contacto con los alimentos no deben ser tóxicos, deben ser duraderos duraderos y fáciles de mantener y limpiar.
- Los dispositivos deben ser idóneos para el control de temperatura, la humedad y otros factores.
- Debe haber una protección eficaz contra el acceso y el anidamiento de las plagas.

¿Qué son las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

En el Control de Operaciones

- Cumplir adecuadamente con la buenas prácticas de manipulación durante la formulación de requisitos relativos a las materias primas, la composición, la elaboración y la distribución de alimentos.
- Respetar la formulación, aplicación, seguimiento y examen de sistemas de control.

PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS- CODEX

En las Instalaciones: mantenimiento y saneamiento

- Asegurar un mantenimiento y una limpieza adecuados y apropiados.
- Controlar las plagas.
- Manejar los desechos.
- Vigilar la eficacia de los procedimientos de mantenimiento y saneamiento.

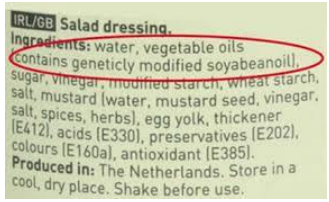
¿Qué son las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

Los alimentos se rechazan porque presentan algún tipo de peligro **(Físico, Químico o Biológico)** que pueden afectar la salud de los consumidores.

Los alimentos se rechazan porque no se ha hecho una correcta evaluación de Peligros.

MAL ETIQUETADO

Los alimentos se rechazan también por temas de calidad o requisitos dados por el cliente.


IRL/GB Salad dressing.
Ingredients: water, vegetable oils (contains geneticly modified soyabeanoil), sugar, vinegar, modified starch, wheat starch, salt, mustard (water, mustard seed, vinegar, salt, spices, herbs), egg yolk, thickener (E412), acids (E330), preservatives (E202), colours (E160a), antioxidant (E385).
Produced in: The Netherlands. Store in a cool, dry place. Shake before use.

Los alimentos se rechazan si no se ha implementado adecuadamente los prerrequisitos **(BPM, POES y Otros) y HACCP** en la planta de proceso.

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

En la Higiene Personal

- Asegurar que quienes tienen contacto directo o indirecto con los alimentos no tengan probabilidades de contaminar los productos alimenticios.
- Se debe mantener un grado apropiado de aseo personal, indumentaria limpia.
- Se deben lavar las manos las veces que sean necesarias para evitar contaminación cruzada.

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

En el Transporte

- Proteger los alimentos de posibles fuentes de contaminación.
- Proteger los alimentos contra los daños que puedan hacerlos no aptos para el consumo.
- Proporcionar un ambiente que permita controlar eficazmente el crecimiento de microorganismos patógenos o de descomposición y la producción de toxinas en los alimentos.

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

En la Capacitación

- Todas las personas empleadas en operaciones relacionadas con los alimentos que vayan a tener contacto directo o indirecto con los alimentos deberán recibir capacitación, y/o instrucción, a un nivel apropiado para las operaciones que hayan de realizar.

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO-POES

¿QUE SON LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO-POES?

- Son un conjunto de procedimientos y medidas sanitarias aplicadas en ocho (08) prácticas principales de saneamiento para asegurar la inocuidad de los alimentos.

FSIS/USDA **(Servicio de Seguridad e Inspección Alimenticia del Departamento de Agricultura de los Estados Unidos)**

8 Prácticas POES

1 Seguridad del agua

2 Condiciones y limpieza de las superficies en contacto con el alimento

3 Prevención de la contaminación cruzada

4 Mantenimiento de las instalaciones sanitarias

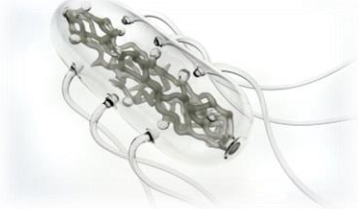
5 Protección de sustancias adulterantes

6 Rotulación, almacenamiento y uso de los compuestos tóxicos

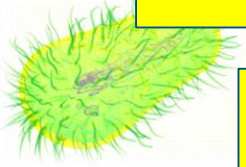
7 Condición y salud del personal

8 Exclusión de plagas

Salmonella



E. C



Shigella

Otros programas pre-requisitos

- Suministro Seguro de alimentos.
- Manipulación segura de alimentos.
- Compra y recepción de alimentos seguros.
- Almacenamiento seguro de alimentos.
- Instalaciones sanitarias y equipo.
- Limpieza y sanitización.
- Desarrollo de un Programa Integral de Plagas.

Ejemplo de pre-requisitos

PRE-REQUISITO A IMPLEMENTAR: CONTROL DE PLAGAS

- **Que se verifica:** La presencia de plagas en el establecimiento, como se originan y como se deben controlar para que no afecten la inocuidad de los alimentos.
- **Quien lo Verifica:** El responsable de Control de Plagas establecido por la empresa, este puede ser particular o pertenece a la empresa
- **Cuando se Verifica:** Cuando hay hallazgos de plagas en la planta de proceso.
- **Frecuencia de Verificación:** Lo establece la empresa de acuerdo a estadísticas, puede ser semana o quincenal.
- **Acción Correctiva si se pierde el control:** Medida aplicada si lo establecido no ayuda a controlar las plagas.
- **Quien Revisa la Acción Correctiva:** El responsable de Calidad o quien designe la empresa, con conocimiento en el Control de Plagas.
- **Quien Documenta la Información:** El responsable designado por la empresa.

Ejemplo de pre-requisitos

FORMATO INTERNO DE CONTROL DE PLAGAS

Datos generales

Encargado: _____

VERIFICACION QUINCENAL DE LA DESRATIZACION

	8 DIA		22 DIA	
Zona de Molienda				
Patio				
Almacén (segundo piso)				

VERIFICACION DIARIA DE LA DESINSECTACION

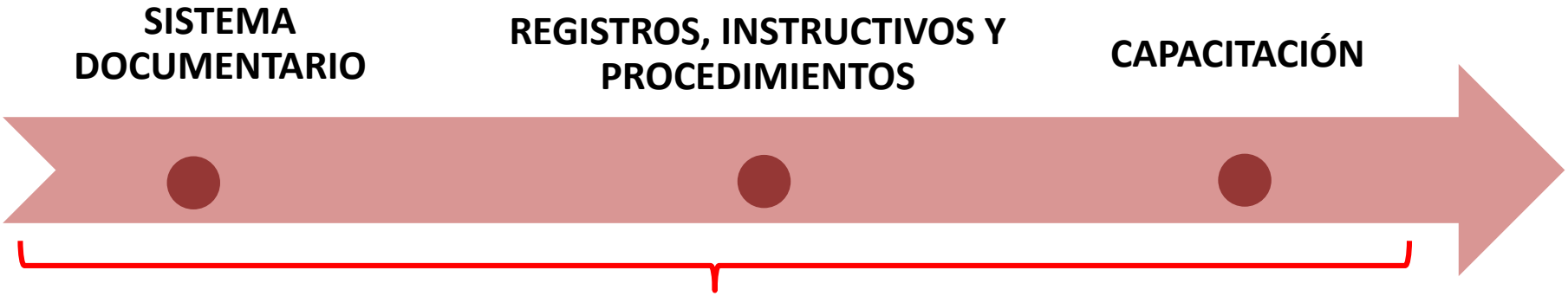
Días / Zonas	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Zona de materia prima																															
Zona de producción																															

Beneficios de implementar los pre-requisitos

- Confianza de procesar alimentos seguros en la planta de alimentos.
- Hacen que la implementación del Sistema HACCP sea mas eficiente.
- Es un buen indicativo del compromiso de la alta dirección.
- Son plantas recomendadas para procesos de maquila.

Tiempo y costos de impelmentar los pre-requisitos

TIEMPO



3 – 6 meses, variando en función al tamaño de la planta y a la disponibilidad de recursos por parte de la gerencia de la empresa.

COSTOS

Entre S/.5000 y S/.7500 soles, en función al tamaño de la planta y cantidad de procesos.

SISTEMA HACCP

¿QUÉ ES EL SISTEMA HACCP?

- **SEGUN EL CODEX**

  HACCP es un sistema que identifica, evalúa y controla peligros significativos para la seguridad del alimento.

CODEX
International Food Standards
ALIMENTARIUS

HACCP CERTIFIED

- **PELIGRO SIGNIFICATIVO**

  Aquel peligro que presentándose en el alimento lesiona o daña la salud del consumidor final (ser humano)

HACCP

¿Qué significa HACCP?

H = HAZARD = PELIGROS

A = ANALYSIS = ANÁLISIS

C = CRITICAL = CRÍTICO

C = CONTROL = CONTROL

P = POINTS = PUNTOS

Peligros en los alimentos

Un peligro es un agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

¿Cuales son los peligros que pueden presentarse en los alimentos?

Peligros:

1. Biológicos
2. Químicos
3. Físicos

Anexo al CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003

Peligros en los alimentos

PELIGROS BIOLOGICOS: Algas, Bacterias, Hongos, Parásitos, Virus.

PELIGROS QUÍMICOS: Pesticidas, alérgenos, metales pesados sustancias de limpieza, aditivos químicos, nitritos, nitratos, otros.

PELIGROS FÍSICOS: Vidrios, metales, piedras, plásticos, plagas, maderas, joyas, otros.

SECUENCIA LOGICA PARA LA APLICACIÓN DE HACCP

Paso 1
Formación del Equipo HACCP
Paso 2
Descripción del Producto
Paso 3
Identificación del Uso Previsto
Paso 4
Elaboración del Diagrama de Flujo
Paso 5
Verificación in situ del Diagrama de Flujo
Paso 6
Enumerar los Peligros, Realizar un Análisis de Peligros y Establecimiento de Medidas de Control
Principio 1
Paso 7
Determinación de PCC
Principio 2
Paso 8
Establecimiento de los LCC para cada PCC
Principio 3

Paso 9	Establecimiento de un Sistema de Vigilancia para cada PCC	Principio 4
Paso 10	Establecimiento de Medidas Rectificadoras para posibles desviaciones	Principio 5
Paso 11	Establecimiento de Procedimientos de Verificación	Principio 6
Paso 12	Establecimiento de un Sistema de Registros y Documentación	Principio 7

Ejemplo de aplicación del HACPP

TABLA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y DETERMINACIÓN DE PCC DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS EN EL PROCESAMIENTO DE MAÍZ GIGANTE DEL CUZCO Y OTROS GRANOS ANDINOS

Principio 1					Principio 2					
Materia /Insumo	Peligro	Justificación y/o Causa del peligro	Prob.	Grav.	Medidas Preventivas y/o de control	P1	P2	P3	PCC/PC	Motivos de las conclusiones
MAIZ GIGANTE DEL CUZCO	Físico Contaminación con materiales extraños como partículas metálicas	- Inadecuado control en campo. - Inadecuado control de inspección del vehículo y del producto recibido. Deficiente envasado de los productos.	D	2(12)	- Control de producto en campo. - Inspección adecuada a los vehículos. - Adecuada aplicación de las Guías de Buenas Prácticas Agrícolas.	**NO**	-	-	**PC**	El peligro es controlado con la aplicación de Guías de BPA. (Registro de actividades como parte de la rastreabilidad).

Leyenda

D: No se espera que se produzca

2: Enfermedad

12: Entonces el peligro no es significativo, entonces no es un PCC.

Matriz de Importancia de peligros para la seguridad alimentaria-Guía del Codex Alimentarius.

Importancia y beneficios de implementar HACPP

- Está diseñado para minimizar los peligros relacionados con la inocuidad del alimento.
- Es sistemático.
- Se basa en evidencia científica de los riesgos para la salud humana.
- Identifica peligros específicos y medidas para su control.
- Se centra en la prevención.
- Es dinámico (Ejm. se adapta a los nuevos procesos, diseños de equipos, desarrollo tecnológico, etc.).

Importancia y beneficios de implementar HACPP

- Aumenta la confianza del consumidor con productos más seguros.
- Facilita el cumplimiento de exigencias legales.
- Permite el uso más eficiente de los recursos.
- Es rentable ya que reduce quejas, retiros y rechazos de alimentos.
- Aumenta la responsabilidad y el grado de control de la industria de alimentos.
- Estimula mayor compromiso de los manipuladores de alimentos.
- Garantiza la inocuidad, además de motivar a los operarios.
- Es específico para un proceso, producto o grupo de productos.

Rechazos de Alimentos: Presencia de peligros

Peligros Físicos

Fragmentos de alambre de metal en queso cottage	**Alemania (2018)**
Fragmentos de plástico en pastas rellenas vegetarianas provenientes de Austria	Alemania (2018)
Fragmentos de vidrio en cerveza embotellada de Bélgica	Bélgica (2018)
Piezas de metal en queso quark frío de Alemania	Alemania (2018)

Fuente: RASFF-SISTEMA DE ALERTA TEMPRANA UNION EUROPEA

Estos peligros se pueden presentar por:

- Fallas en equipos detectores de metal, infrarrojos.
- Falta de capacitación a personal operario.

Rechazos de Alimentos-Presencia de peligros

Peligros Químicos

Rastros de mostaza en pizza congelada.	**Italia (2018)**
Presencia de gluten en proteína de linaza libre de gluten y proteína en polvo de Alemania	Alemania (2018)
Exceso de LMR en quinua (presencia de insecticida clorpirifos y fungicida propamocarb) con destino a EEUU	Perú (2014)
Soja no declarada (6500 mg / kg - ppm) en láminas de barquillo de Bosnia y Herzegovina	Alemania

Fuente: RASFF-SISTEMA DE ALERTA TEMPRANA UNION EUROPEA

Estos peligros se pueden presentar porque:

- Se hayan añadido intencionalmente por razones tecnológicas (por ejemplo, los aditivos alimentarios).
- Existe contaminación ambiental del aire, el agua o el suelo.

Rechazos de Alimentos-Presencia de peligros

Peligros Biológicos

Salmonela (presencia/25g) en salami sin gluten y sin lactosa	Italia (2018)
Cronobacter sakazakii en preparados para lactantes de Alemania, con materia prima de Francia.	Alemania (2018)
Recuento alto de E.coli en mejillones vivos	Italia (2018)
Presencia de Anisakis en conservas enlatadas de pescado procedentes de Asia	Perú (2017)

Fuente: RASFF-SISTEMA DE ALERTA TEMPRANA UNION EUROPEA

Estos peligros se pueden presentar por:

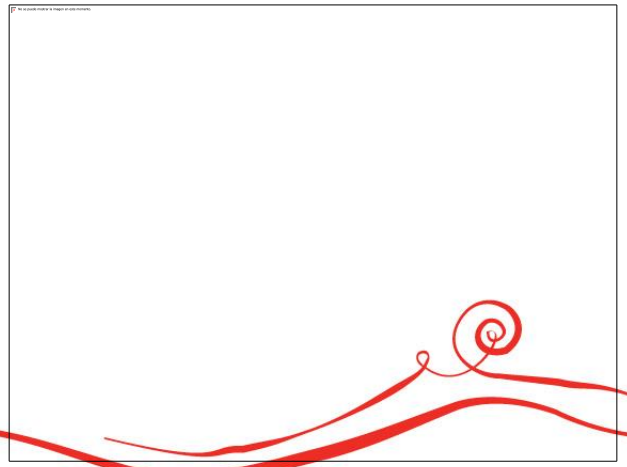
- Mala manipulación del personal operario.
- Procesamiento de alimentos crudos o contaminados en un establecimiento.
- Ambientes de procesamiento en malas condiciones higiénicas o inadecuadas (temperatura, tiempo y otras prácticas).
- Personal con Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAS)

Otros rechazos de alimentos

Productos sin certificado zoosanitario
Productos con sellos rotos, ausentes o error de destino
Embalaje en malas condiciones
Productos descongelados

Mal especificación de etiquetado
Presencia de materiales extraños
Productos con fechas vencidas
Productos con pesticidas elevados (LMR)

Todo ello se puede controlar implementando adecuadamente los Prerrequisitos y HACCP en las fábricas de alimentos



Otros rechazos de alimentos

PRODUCTO	CASOS 2010 - 2014		CAUSAS
	Nº	%	
PIMENTÓN, PAPRIKA, PIMIENTA (FRESCA, DESHIDRATADA, EN POLVO, EN PASTA) (34.1%)	96	20.1	RESIDUOS DE PESTICIDAS
	26	5.4	SUCIA, PODRIDA O DESCOMPUESTA
	13	2.7	ETIQUETADO
	5	1.1	PREPARADOS O MANIPULADOS EN CONDICIONES NO SANITARIAS
	20	4.2	LACF / ADITIVOS NO PERMITIDOS / OTROS
	3	0.6	SALMONELLA
QUINOA (4.2%)	17	3.6	RESIDUOS DE PESTICIDAS
	3	0.6	ETIQUETADO
ARVEJAS (11.1%)	32	6.7	RESIDUOS DE PESTICIDAS
	6	1.3	ETIQUETADO
	15	3.1	OTROS

Rechazos de alimentos por la FDA-EEUU

Activar Window

Fuente: http://www.fda.gov

Otros rechazos de alimentos

PRODUCTO	CASOS 2010 - 2014		CAUSAS
	Nº	%	
MAHI MAHI (Dorado) 11.5%)	51	10.7	SUCIO, PODRIDO O DESCOMPUESTO
	4	0.8	OTROS
OTROS PESCADOS Y MARISCOS	25-	5.2	SUCIO, DESCOMPUESTO + HACCP+ ETIQ
TE DE HIERBAS 7.7%)	31	6.5	ETIQUETADO
	6	1.2	OTROS
JUGOS / CONCENTRADOS DE CITRICOS (6.8%)	27	5.6	ETIQUETADO + IDENTIDAD
	3	0.6	OTROS
OTROS ALIMENTOS (Galletas, Dulces, Pastelería, Bebidas, Jugo, Maíz, Masas (20.7%)	31	6.9	INGREDIENTES NO PERMITIDOS
	41	8.8	ETIQUETADO
	14	4.0	RESIDUOS DE PESTICIDAS
	13	2.9	OTROS
TOTAL	478	100%	

Rechazos de alimentos por la FDA-EEUU

Fuente: http://www.fda.gov

Costos del rechazo de alimentos

Los costos de rechazo de alimentos exportado implica aproximadamente 2,000 dólares por el costo de envío (Servicio de Aduana al país de destino) más el valor del contenido exportado que varía según el volumen y el tipo de alimento. Así por ejemplo: El Costo de envío de un contenedor de mango fresco de 40 pies desde Perú a España, el costo es de: 1163.97 € y el costo del producto aproximado 80000 € , lo cual resulta un costo de rechazo de: 81163.9 €

COSTO DE RECHAZO

Motivo de Rechazo: Pesticidas por encima del límite permitido

81163.9 €

Relacionado con Análisis de Peligros – Implementación HACCP

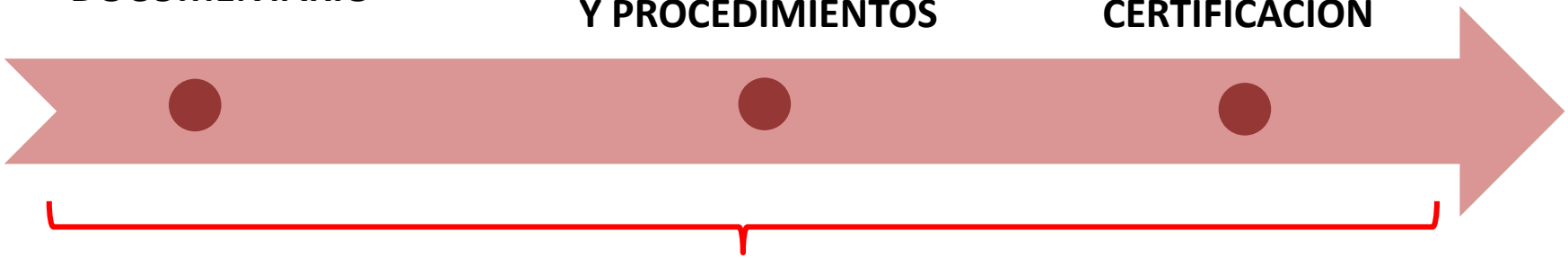
Tiempo y Costos de implementar HACCP

TIEMPO

SISTEMA DOCUMENTARIO

ANALISIS DE PELIGROS, REGISTROS, INSTRUCTIVOS Y PROCEDIMIENTOS

CAPACITACIÓN, AUDITORIAS PRE CERTIFICACIÓN



COSTOS

4 – 8 meses, variando en función al tamaño de la planta, líneas de producción y a la disponibilidad de recursos por parte de la gerencia de la empresa.

Entre S/.12500 y S/.17500 soles, en función al tamaño de la planta y cantidad de procesos.

Situaciones reales en plantas de procesamiento

Camión descargando dentro de la planta de proceso, generando contaminación. Infraestructura inadecuada.

No aplica BPM, POES y HACCP

Situaciones reales en plantas de procesamiento

Operario con los pies sobre las jabas de naranja para sellar. Las frutas expuestas a peligros físicos (madera, clavos). Personal sin capacitación.

No aplica BPM, POES y HACCP

Situaciones reales en plantas de procesamiento

Falta de mantenimiento en máquina cerradora de envases de conserva de pescado.

No aplica BPM, POES y HACCP

Situaciones reales en plantas de procesamiento

Acumulación de filetes de pescado, área sin sistema de refrigeración, latas encima de los filetes, poca iluminación.

No aplica BPM, POES y HACCP

Situaciones reales en plantas de procesamiento

Área de Almacén de Materiales de empaque en malas condiciones (sin pared, sin techo, cajas mal apiladas)

No aplica BPM, POES y HACCP

¿Qué impide implementar HACPP y pre-requisitos?

- Falta de compromiso de la gerencia para proveer de recursos económicos.
- Falta de gestión por parte de los encargados de líneas de producción.
- No cumplir con levantar las observaciones realizadas durante auditorias.
- No cumplir con la normativa en alimentos.
- No contar con empresas habilitadas por los organismos competentes.

Ejemplo: Fabrica que selecciona verduras, no cuenta con piso liso, ni esquinas sanitarias, ni paredes de colores claros, entre otros. No hay recursos económicos.

Plantas de proceso implementadas con BPM, POES y HACPP

Ambientes de envasado adecuados, personal con indumentaria adecuada, maquina de sellado en buenas condiciones.

SÍ aplica BPM, POES y HACCP

Plantas de proceso implementadas con BPM, POES y HACPP

Techos, paredes, pisos, mobiliario adecuado y conforme a lo requerido mediante normativa alimentaria.

SÍ aplica BPM, POES y HACCP

Plantas de proceso implementadas con BPM, POES y HACPP

Capacitación al personal sobre el uso correcto de los servicios higiénicos, lavado de manos, indumentaria de trabajo y conductas personales.

SÍ aplica BPM, POES y HACCP

“Sólo las plantas que procesan alimentos implementadas con Sistemas de Gestión de Calidad e Inocuidad (BPM, POES HACCP y otros esquemas de interés) podrán garantizar alimentos inocuos al mercado local e internacional y serán muy requeridas por clientes y empresas”.

Empresaria recibiendo Certificado HACCP

IMPORTANCIA DE CUMPLIR CON LA LEGISLACIÓN NACIONAL

Entidades que velan por la inocuidad alimentaria

Ministerio de Agricultura
SENASA
Servicio Nacional de Sanidad Agraria
PERU

Es un Organismo Público Técnico Especializado adscrito al Ministerio de Agricultura y Riego, con autoridad oficial para: Proteger y Mejorar el Patrimonio Fitosanitario, **Proteger y mejorar el patrimonio Zoosanitario, Garantizar la calidad de los insumos de uso agropecuario, Garantizar la producción orgánica y contribuir con la inocuidad agroalimentaria, Garantizar la satisfacción de los usuarios y la sostenibilidad institucional**. **PROCESAMIENTO PRIMARIO.** **http://www.senasa.gob.pe**

Ministerio de Salud
DIGESA
DIRECCION GENERAL DE SALUD AMBIENTAL

Establece los requisitos y procedimientos para el registro sanitario, habilitación de plantas y certificado sanitario de exportación de alimentos y bebidas destinados al consumo humano. **ALIMENTO PROCESADO.** **http://www.digesa.minsa.gob.pe**

SANIPES
Organismo Nacional de Sanidad Pesquera

Realiza acciones de inspección y vigilancia en todas las fases de las actividades pesqueras acuícolas, de productos pesqueros provenientes de la pesca y acuicultura incluyendo la habilitación sanitaria de establecimientos para actividades de pesca y acuicultura. **HIDROBIOLÓGICOS.** **http://www.sanipes.gob.pe**

Importancia de cumplir con la legislación del país destino

"Actualmente para exportar alimentos fuera de Perú algunos clientes solicitan esquemas particulares a fin de garantizar la inocuidad de los alimentos, con base en Prerrequisitos y HACCP"

Las empresas deben conocer la legislación alimentaria del país de destino

Quiero vender Espárragos a España

Debo cumplir con legislación peruana y europea

Ejemplo de certificaciones de algunos mercados

PAIS DE DESTINO	PRODUCTO	ESQUEMA
UNIÓN EUROPEA	Harina de Quinua y Chía, espárragos en conservas, harina y aceite de pescado, uvas frescas, mangos frescos, aceitunas enteras	BRC, GLOBALG.A.P, IFS, SQF
EE.UU	Espárragos en conservas, Mangos frescos, Paprika en polvo, palta fresca, berries frescos	BRC, FSSC22000, IFS, GLOBALG.A.P, SQF
CHILE	Uvas frescas, paltas frescas, mangos frescos	BRC, Primus GFS, GLOBALG.A.P
CHINA	Harina de Quinua, harina y aceite de pescado, pescado enlatado.	BRC, IFS, SQF

Fuente:

- https://www.brcglobalstandards.com
- https://www.globalgap.org/es
- https://www.ifs-certification.com/index.php/es/
- https://es.sqfi.com/
- http://www.fssc22000.com/documents/home.xml?lang=en
- www.primusgfs.com

Ejemplo de certificaciones de algunos mercados

Los mercado definen el tipo de certificación a sus clientes, así por ejemplo un cliente de la UE puede solicitarle a su proveedor en Perú el estatus BRC para que su producto siga comercializándose en la UE.

Ejemplo: El cliente solicita al proveedor de Harina de quinua : Compromiso de certificación en seguridad alimentaria (BRC, IFS, Primus GSF Estandar, FSSC22000 o SQF(nivel 2 ó 3) para seguir comercializando sus productos.
Entonces, hasta que el proveedor obtenga la certificación, debe pasar una auditoria para verificar el cumplimiento de los siguiente requisitos: Trazabilidad, HACCP, BPM, POES, Seguridad Alimentaria, Control de materia prima, Control de PCC, Control Alérgenos, Control de Limpieza, Control de Plagas (desratización), Control de Materias Extrañas.

Ejemplo de certificaciones de algunos mercados

Por ello es importante que las empresas implementen adecuadamente sus Pre-Requisitos y HACCP para asegurar que los alimentos se viene elaborando bajo condiciones de inocuidad.

¿ QUE ES EL SISTEMA HACCP ?

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

Codex Alimentarius.

Herramientas peruanas para la exportación de alimentos

Fuentes: http://ram.promperu.gob.pe/
http://plaguicidaslmr.promperu.gob.pe/

Exportando alimentos a la Unión Europea

- Dirección General de la Salud y Protección de los Consumidores (SANCO)
- La Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria (EFSA)
- Comité Permanente de la Cadena Alimentaria y de Sanidad Animal (SCFCAH)
- Oficina Alimentaria y Veterianaria (OAV)

Fuentes:
http://ec.europa.eu/dgs/health_consumer/index_en.htm
http://www.efsa.europa.eu/

La UE cuenta con el **SISTEMA DE ALERTA RAPIDA PARA ALIMENTOS Y PIENSOS-RASFF,** que permite detectar rápidamente riesgos para la salud pública en la cadena alimentaria. (**Fuente:** https://ec.europa.eu/food/safety/rasff_en)

Servicio de ayuda comercial para exportadores a la UE.

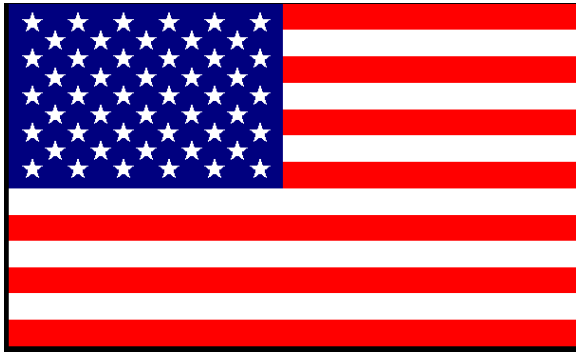
CONOCER:

- El mercado europeo
- Reglas de origen
- Estadística
- Derechos de entrada
- Requisitos
- Impuestos internos

Fuentes:

https://ec.europa.eu/food/sites/food/files/safety/docs/gfl_req_guidance_rev_8_en.pdf
https://ec.europa.eu/food/safety/general_food_law/principles_en
http://trade.ec.europa.eu/tradehelp/
https://ec.europa.eu/food/plant/pesticides/max_residue_levels_en

Exportando alimentos a Estados Unidos

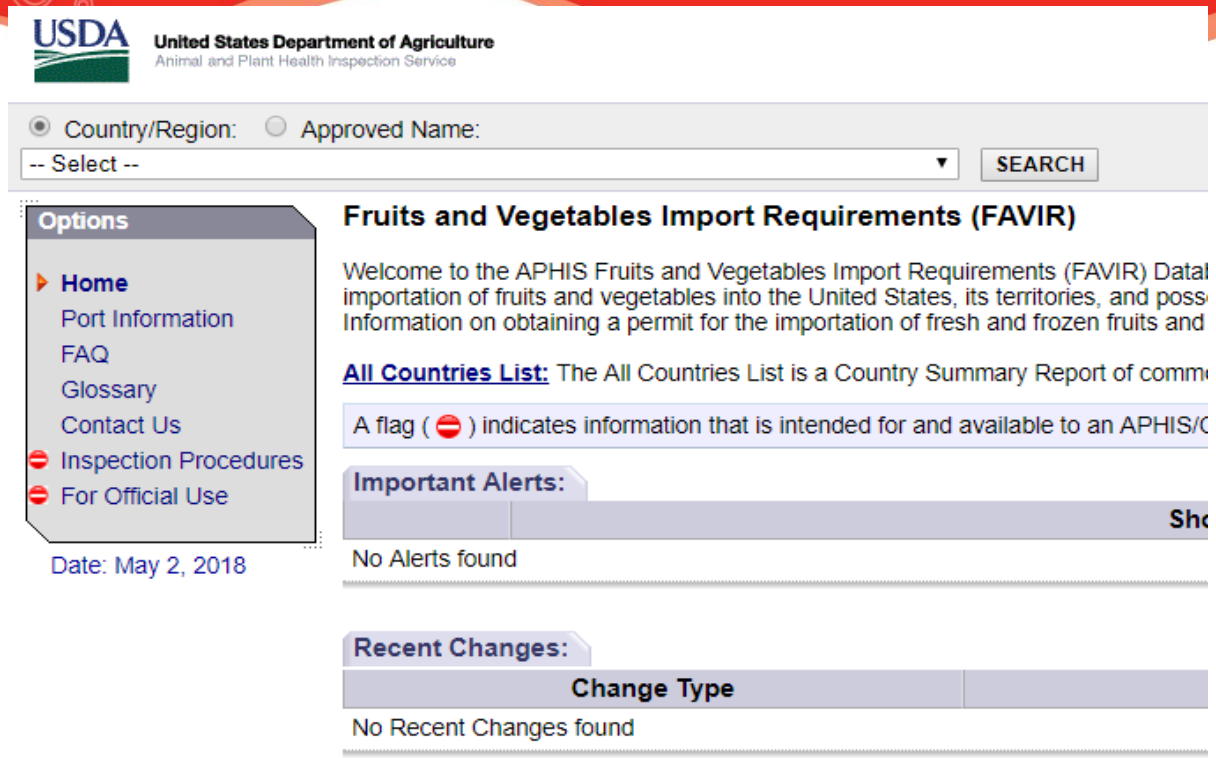


Fuente:

- www.usda.gov
- http://www.fda.gov
- http://www.epa.gov
- www.ttb.gov
- http://www.cbp.gov/

La FDA se encarga de alertas y retiros de alimentos en los Estados Unidos. (**Fuente: http://www.fda.gov)**

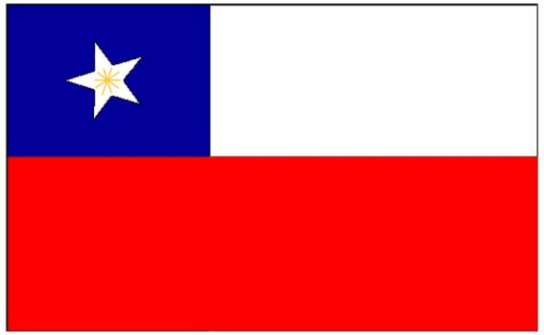
Servicio de ayuda comercial para exportadores frutas y vegetales a EEUU



Esta pagina muestra los requisitos para poder ingresar frutas y vegetales a EEUU.

Fuente: https://epermits.aphis.usda.gov/manual/index.cfm?action=cirReportP&PERMITTED_ID=9821

Exportar alimentos a Chile



AUTORIDADES COMPETENTES

- Servicio Nacional De Aduanas De Chile (SNA)
- Servicio Agrícola Y Ganadero (SAG)
- Ministerio De Salud De La Región Metropolitana (SEREMI)
- Ministerio de Salud (MINSAL)

Fuente:

- **https://www.aduana.cl/**
- **https://www.sag.gob.cl/**
- **https:// www.asrm.cl/**
- **https:// www.minsal.cl/**

MINSAL y SEREMI se encargan de las alertas sanitarias en materia de alimentos en Chile (**Fuente: http://www.minsal.cl/**)

Exportar alimentos a China

AUTORIDADES COMPETENTES

- La Administración General De Calidad, Supervisión, Inspección y Cuarentena (AQSIQ).
- Ministerio De Comercio (MOFCOM)
- División De Pesquería – Ministerio De Agricultura (CNFM)
- Administración Nacional De Certificación Y Acreditación De China (CNCA).
- Administración De Normalización / Estandarización De China (SAC)

Fuente:

- **http://www.aqsiq.gov.cn/**
- **http://english.mofcom.gov.cn/**
- **http://www.cnfm.gov.cn/**

La AQSIQ establece mecanismo de alerta temprana de riesgo de importación y exportación de alimentos en China. (**Fuente: http://www.aqsiq.gov.cn)**

MEJORA CONTINUA

¿Qué esperan los clientes?

- Alimento seguro
- Ambientes limpios
- Servicios agradables
- Satisfacción

Mejora continua

CERTIFICACIONES EXIGIDAS POR EL PAIS DE DESTINO EN EL MARCO DEL GFSI

Es la Iniciativa Global de Seguridad Alimentaria (GFSI, por sus siglas en inglés) que reúne a los principales actores de la industria alimentaria para impulsar colaborativamente la mejora continua en los sistemas de gestión de la seguridad alimentaria en todo el mundo.

Objetivos

- Reducir los riesgos para la inocuidad de los alimentos al ofrecer la equivalencia y la convergencia entre los sistemas efectivos de gestión de la inocuidad de los alimentos.
- Administrar los costos en el sistema alimentario mundial al eliminar la redundancia y mejorar la eficiencia operativa
- Desarrollo de competencias capacidades en seguridad alimentaria para crear sistemas alimentarios mundiales coherentes y efectivos.
- Proporcionar una plataforma de partes interesadas internacional única para la colaboración, el intercambio de conocimientos y la creación de redes.

Mejora continua

"Para que las empresas peruanas logren exportar bajo esquemas del GFSI, deben haber implementado adecuadamente los Prerrequisitos y el HACCP"

Entre el 2015 -2017:

- 34 empresas implementaron Prerrequisitos y HACCP.
- 12 empresas implementaron BRC.
- 5 empresas implementaron GLOBALG.A.P
- 1 empresa implementó FSSC22000
- 1 empresa implementó SQF
- 1 empresa implementó IFS

Fuente: OK FOODS INTERNATIONAL

Mejora continua

NORMAS DEL GFSI MAS UTILIZADAS POR LAS EMPRESAS PERUANAS

“Es muy importante que las plantas de procesamiento previamente hayan implementado adecuadamente los **Pre-requisitos y HACCP”**

FSSC22000

La implementación del esquema FSSC 22000 se basa en el cumplimiento de los siguientes criterios:

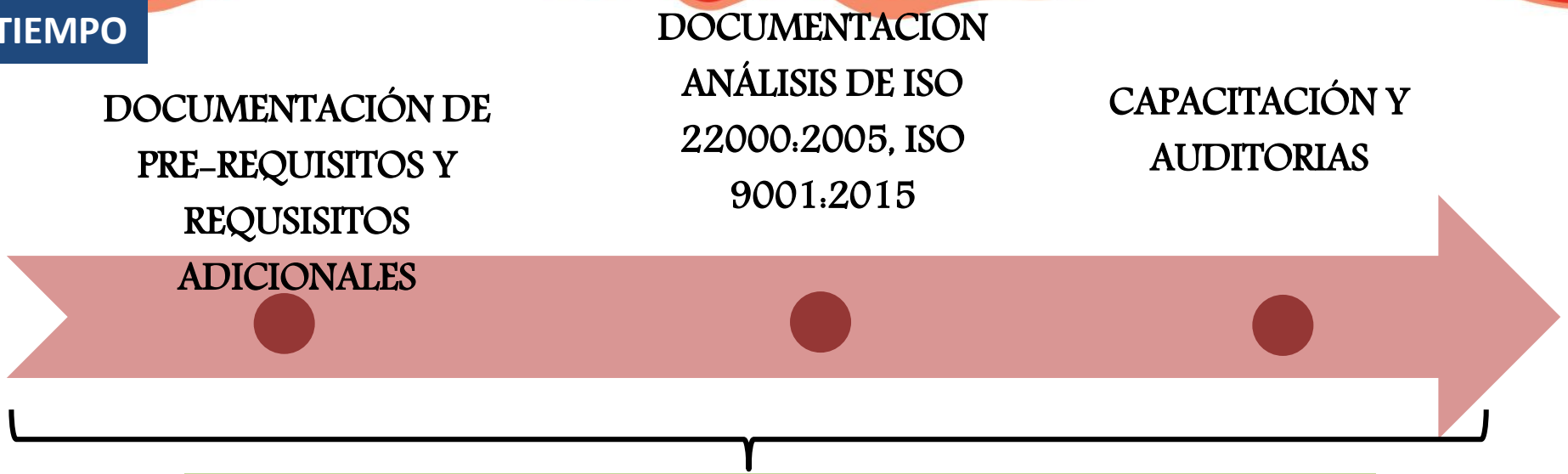
- ISO 22000:2005 Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos — Requisitos. (dentro del cual se trabaja la **implementación de HACCP**)
- ISO 9001:2015 Sistemas de gestión de la calidad — Requisitos.
- Programas de prerrequisitos (PPR) del sector. (**POES, BPM**)
- Requisitos adicionales como: Gestión de los servicios, Etiquetado de productos, Defensa de los alimentos, Prevención del fraude alimentario, Uso del logotipo, Gestión de alérgenos, Control medioambiental, Formulación de productos.

FSSC 22000

Fuente: http://www.fssc22000.com/documents/home.xml?lang=en

Tiempos y Costos de implementar FSSC22000

TIEMPO



COSTOS

12 meses, variando en función al tamaño de la planta, líneas de proceso, cantidad de operarios, avances de pre-requisitos, avances de HACCP.

Entre S/.25000 y S/.35500 soles.

Los costos pueden variar si previamente ya se han implementado **los pre-requisitos y HACCP.**

BRC FOOD

Para la implementación de la Norma Global de Seguridad Alimentaria cuyos pilares fundamentales son: Seguridad, calidad y legalidad, se debe tener en cuenta los siguientes capítulos:

1.- COMPROMISO DE LA ALTA DIRECCIÓN Y MEJORA CONTINUA
2.- EL PLAN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA **(HACCP)**
3.- SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.
4.- PRE-REQUISITOS **(BPM, POES)**
5.- CONTROL DE PRODUCTO
6.- CONTROL DE PROCESO
7.- PERSONAL

12 → Empresas implementaron BRC. → Frutas frescas(uvas, mangos, cítricos), quinua, conservas de vegetales, filetes de pescado congelado

Fuente: https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/food-safety/

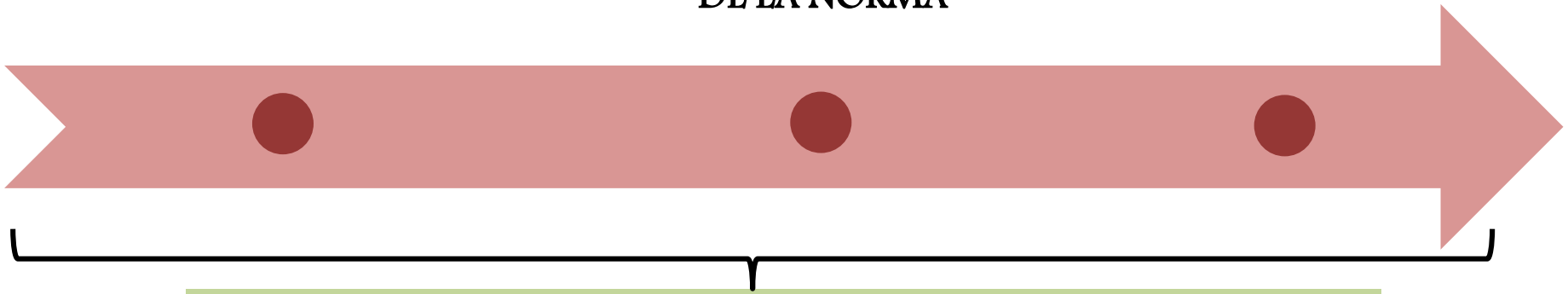
Tiempos y Costos de implementar BRC FOOD

TIEMPO

DOCUMENTACIÓN DE PRE-REQUISITOS Y HACCP

DOCUMENTACION REFERENTE A LAS SESIONES DE LA NORMA

CAPACITACIÓN Y AUDITORIAS



COSTOS

12 meses, variando en función al tamaño de la planta, líneas de proceso, cantidad de operarios, avances de pre-requisitos, avances de HACCP.

Entre S/.25000 y S/.35500 soles.

Los costos pueden variar si previamente ya se han implementado **los pre-requisitos y HACCP.**

IFS and SQF

Ambas normas para ser aplicadas en la industria de alimentos primeramente deben asegurar que los Pre-Requisitos y HACCP ya están implementados adecuadamente para garantizar que la empresa cumple con fabricar productos o servicios que garantizan inocuidad, especificaciones del cliente, y se trabaja por una mejora continua de los procesos.

Ok Foods International ha implementando IFS FOOD para el procesamiento de Conservas de alcachofas, esparrago refrigerado y palmito para mercado Frances y Alemán.

3 empresas en el 2017

Fuente: https://www.ifs-certification.com/index.php/es/

Fuente: https://es.sqfi.com/

IFS Food

SQF INSTITUTE
One world. One standard.

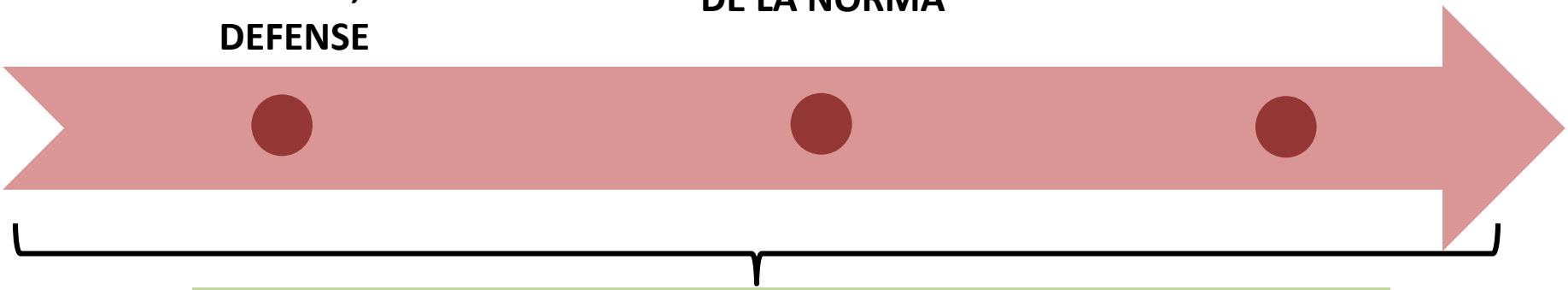
Tiempos y Costos de implementar IFS and SQF

TIEMPO

DOCUMENTACIÓN HACCP, GESTIÓN DE RECURSOS, PRODUCCIÓN, FOOD DEFENSE

DOCUMENTACION REFERENTE A LAS SESIONES DE LA NORMA

CAPACITACIÓN Y AUDITORIAS



COSTOS

12 meses, variando en función al tamaño de la planta, líneas de proceso, cantidad de operarios, avances de pre-requisitos, avances de HACCP.

Entre S/.25000 y S/.35500 soles.
Los costos pueden variar si previamente ya se han implementado **los pre-requisitos y HACCP.**

Global GAP

La Norma de Aseguramiento Integrado de Fincas (IFA) de GLOBALG.A.P. cubre la certificación de todo el proceso de producción del producto, desde antes de la siembra o desde que el animal entra en el proceso de producción, hasta que se transforma en un producto no procesado. Se enfoca en la identificación de riesgos basados en el **Análsis de Peligros y Control de Puntos Críticos (HACCP)**

Ejemplo: Siembra y obtención de banano como tal , excepto procesados de banano como mermeladas, harinas, néctares u otros.

Nota: Actualmente se viene implementando Globalg.A.P. Opción 2 en producto Holantao para mercado EEUU **(Fuente: Ok Foods International)**

GLOBALG.A.P.

Fuente: https://www.globalgap.org/es

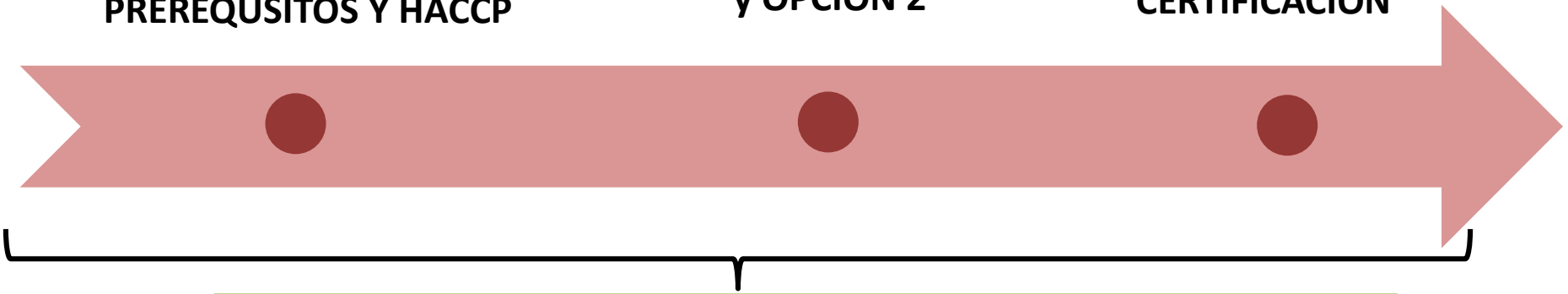
Tiempos y Costos de implementar Global GAP

TIEMPO

DOCUMENTACION SOBRE ANÁLISIS DE PREREQUSITOS Y HACCP

OPCIONES DE CERTIFICACIÓN: OPCIÓN 1 y OPCIÓN 2

CAPACITACIÓN, AUDITORIAS AMBITOS DE CERTIFICACIÓN



COSTOS

12 meses, variando en función al tamaño de la finca, análisis de las opciones de certificación, producto a certificar, lugar de la finca, cantidad de operarios.

Entre S/.25000 y S/.35500 soles.

Los costos pueden variar si previamente ya se han implementado **los pre-requisitos y HACCP.**

Conclusión

"Es importante que todas las empresas que procesan alimentos cumplan con lo establecido en la normatividad nacional, donde se hace referencia a la implementación de Prerrequisitos como **BPM, POE, POES** relacionados con las condiciones higiénicas para procesar alimentos, que son la base para implementar un buen **Plan HACCP** que permita reducir el riesgo de peligros en los alimentos".

GRACIAS

ayovera@promperu.gob.pe

616-7400 Anexo 2606