Alcanza
CAPACITACIONES

CURSO

# FUNDAMENTOS de HACCP

## Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control

Introducción a los principios y conceptos aplicados a la producción de huevos frescos

Basado en Codex Alimentarius | RSA 977











**Duración**
**8 horas**

**Modalidad**
**Online**
Vía MEET

**Dirigido a**
Manipuladores, supervisores, jefaturas y equipo de calidad de Huevos Coliumo

Huevos Coliumo®

Alcanza
CAPACITACIONES

IFS
Academy
IFS Training Provider



# SERVICIOS DE CAPACITACIÓN ALCANZA LTDA.

## Formación especializada en Seguridad Alimentaria y Calidad

Desde 2010 acompañando a empresas de alimentos, insumos y cadena de suministro.

**CAPACITACIÓN**
Cursos oficiales y a medida de su empresa

**ASESORÍA**
Implementación y mejora de sistemas

**AUDITORÍA**
Evaluación y preparación

**HERRAMIENTAS PRÁCTICAS**
Aplicables a la realidad de su industria
















Más de **10 años** de experiencia

**OTEC** autorizada por SENCE

**ISO 9001:2015**
Sistema de Gestión de la Calidad

**NCh 2728**
Gestión de Organismos Técnicos de Capacitación

**IFS Academy**
**IFS Training Provider**
Cursos oficiales IFS

# INFORMACIÓN DEL CURSO · SENCE

## REQUISITOS DE NORMAS DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

**Fundamentos de HACCP · Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control**

Aplicado al proceso de producción de huevos frescos

| | |
|---|---|
| CÓDIGO SENCE | 1238060636 |
| DURACIÓN | 8 horas |
| MODALIDAD | Online sincrónica · vía Meet |
| OTEC | Servicios de Capacitación Alcanza Ltda. |
| RELATORA | Paola Nuñez |

### IDENTIFICACIÓN DE LAS ACCIONES

| | |
|---|---|
| Distribuidora Coliumo | ID ACCIÓN 6878256 |
| Avícola Coliumo | ID ACCIÓN 6878210 |

**Actividad de capacitación acogida a Franquicia Tributaria SENCE.**

**Aula Virtual Alcanza: acceso a asistencia SENCE, material del curso y presentación.**

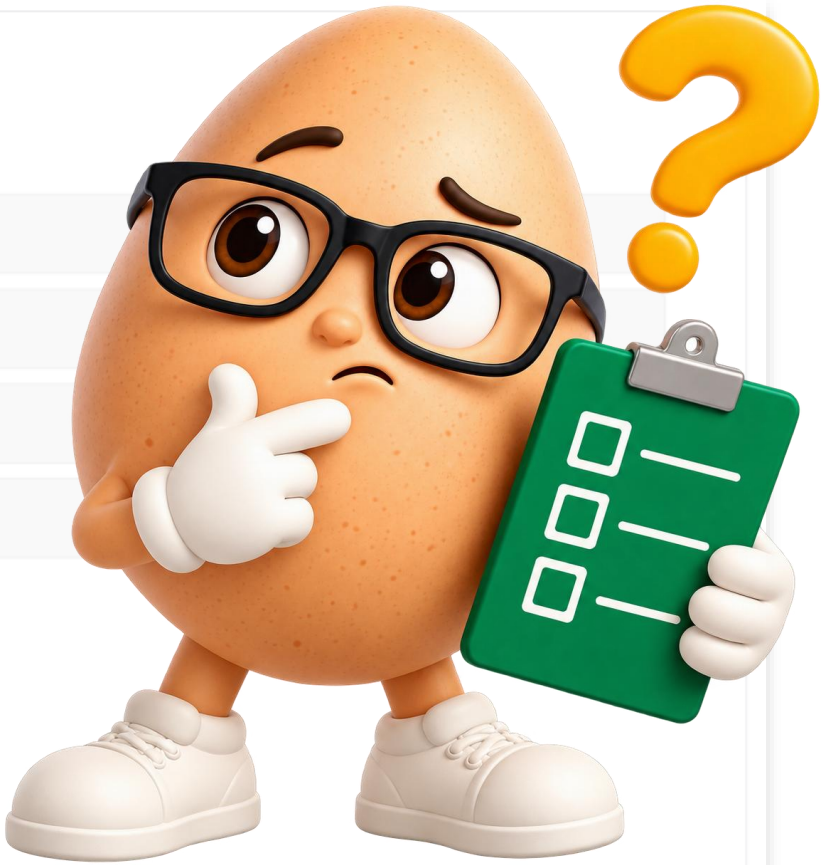
Alcanza CAPACITACIONES

# Quiz

Click the **Quiz** button to edit this object

POR QUÉ ESTA UD EN EL CURSO

- No tengo idea, solo sé que debo estar
- Porque Carolina insistió
- Porque  el cliente lo pide
- Todas las anteriores



IFS Food

# IFS Food

**Norma para auditar el cumplimiento del producto y el proceso en relación a la seguridad alimentaria y la calidad**



**VERSIÓN 8**

ABRIL 2023

ESPAÑOL

Alcanza CAPACITACIONES

## 1.2 Estructura corporativa

**1.2.1* KO N° 1: La dirección se asegurará de que todos los empleados sean conscientes de sus responsabilidades respecto a la seguridad alimentaria y la calidad del producto, y de que se implanten mecanismos para supervisar la eficacia de su desempeño. Dichos mecanismos deberán estar claramente identificados y documentados.**

1.2.2 La dirección facilitará los recursos apropiados y suficientes para cumplir con los requisitos del producto y del proceso.

1.2.3* El departamento responsable de la gestión de la seguridad alimentaria y la calidad deberá depender directamente de la dirección. Se documentará y mantendrá un organigrama que muestre la estructura de la compañía.

1.2.4 La dirección deberá asegurarse de que todos los procesos (documentados o no) sean conocidos por el personal correspondiente y sean ejecutados de manera consistente.

Alcanza CAPACITACIONES

Alcanza CAPACITACIONES

# Dos referentes complementarios
## para un mismo objetivo: alimentos Inocuos e Idóneos

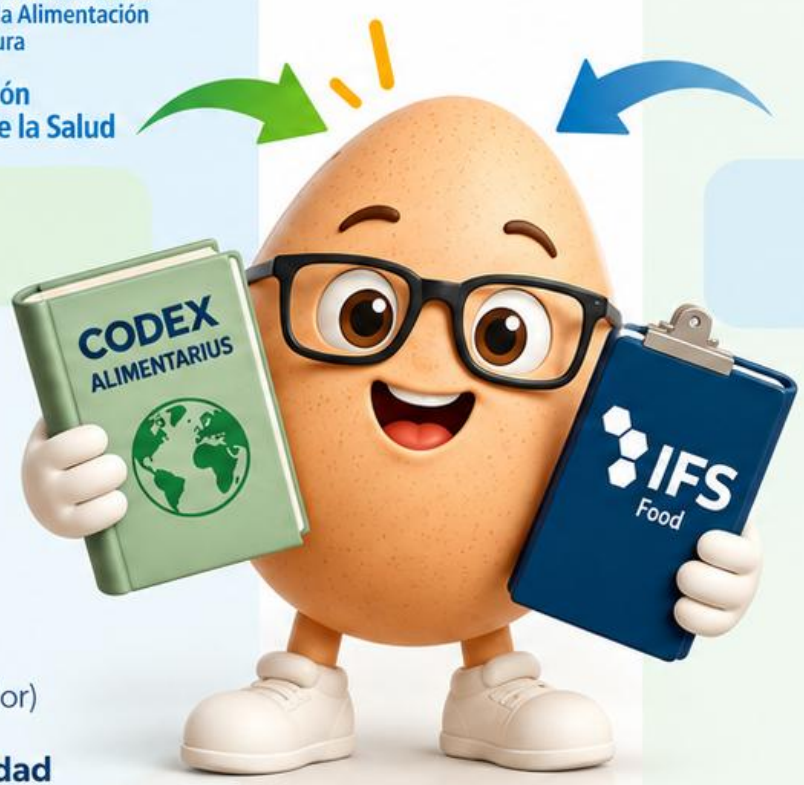
### CODEX ALIMENTARIUS

Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura

Organización Mundial de la Salud

**Nos ayuda a comprender la lógica sanitaria del HACCP**

- Principios generales de higiene de los alimentos (CXC 1-1969)
- Fundamentos y enfoque sanitario
- Ejemplos de peligros y orientación científica (p. ej. *Campylobacter jejuni*)
- Abarca toda la cadena alimentaria (incluye producción primaria y consumidor)
- Conceptos clave: **inocuidad e idoneidad**




### IFS Food

**VERSIÓN 8**
ABRIL 2023

**Nos exige demostrar que esa lógica está implementada y funciona dentro de un sistema de gestión**

- Requisitos auditables y verificables
- Sistema de gestión, operación y control
- Enfoque en fabricantes y procesadores (a granel)
- Integración de inocuidad, calidad, legalidad y requisitos del cliente
- Evidencia de implementación y eficacia

No significa que uno sea “mejor” que el otro.
**Cumplen funciones diferentes.**

# ¿Cómo interactúan las distintas áreas en HACCP?

La inocuidad de los alimentos **se construye en equipo.** Cada área aporta para identificar, controlar y mantener los peligros.

Alcanza FORMACIÓN ACREDITADA

*Más conocimientos para alimentos más seguros*

## PRODUCCIÓN
Gerente de producción

- Ejecuta los controles del proceso.
- Previene desviaciones.
- Asegura la aplicación de PPR, PPRO y PCC.

## PACKING
Coordinador de gestión packing
Supervisor de packing
Jefe de operaciones de packing

- Aplica BPM en el envasado.
- Previene contaminaciones cruzadas.
- Mantiene la integridad, trazabilidad y rotulado.

## MANTENCIÓN
Jefe de mantención

- Asegura equipos e instalaciones en buen estado.
- Previene fallas que generen riesgos (lubricantes, fugas, contaminación física).

## SOSTENIBILIDAD
Jefe de Aseguramiento de Calidad y Sostenibilidad

- Integra la inocuidad con objetivos de sostenibilidad.
- Apoya en la gestión de residuos, eficiencia de recursos y cumplimiento normativo.

## ALTA DIRECCIÓN
Gerencia de operaciones
Gerencia de producción

- Define la política de inocuidad.
- Proporciona recursos.
- Toma decisiones estratégicas.

**SISTEMA HACCP**
Alimentos seguros para nuestros clientes

## GESTIÓN DE PERSONAS
Jefe de Gestión de Personas

- Selecciona y capacita al personal.
- Promueve una cultura de inocuidad.
- Gestiona competencias y conductas.

## CALIDAD E INOCUIDAD
Jefe de Aseguramiento de Calidad y Sostenibilidad

- Lidera y coordina el sistema HACCP.
- Verifica el cumplimiento.
- Realiza validación, verificación y mejora continua.

## COMERCIAL / VENTAS
Gerente comercial / Jefe Comercial

- Conoce requisitos de clientes y mercados.
- Comunica especificaciones y condiciones de venta.
- Evita comprometer productos fuera de condiciones.

## OPERACIONES
Control y Gestión de Operaciones
Jefe de operaciones de packing

- Asegura la planificación y continuidad operacional.
- Gestiona la coordinación entre áreas.
- Permite que los controles se cumplan en la práctica.

## ADMINISTRACIÓN Y FINANZAS
Subgerente de Administración y Finanzas
Jefe de Administración y Finanzas

- Proporciona los recursos necesarios.
- Evalúa inversiones en infraestructura, equipos y servicios.
- Apoya la sostenibilidad del sistema de inocuidad.

## PREVENCIÓN DE RIESGOS
Prevencionista

- Contribuye a un entorno de trabajo seguro e higiénico.
- Integra la seguridad de las personas con la inocuidad alimentaria.
- Apoya la gestión de riesgos operacionales.

## TRABAJO COLABORATIVO A LO LARGO DE LA CADENA ALIMENTARIA

Recepción de gallinas → Producción de huevos → Recolección en galpón → Clasificación y selección → Envasado y rotulado → Almacenamiento → Transporte → Clientes y mercado → **Consumidores**



Alimentos seguros y de calidad

**HACCP** es un **sistema de la organización**, que integra el trabajo de todas las áreas para entregar alimentos seguros, cumplir con requisitos y generar confianza en nuestros clientes.

# ¿Qué aprenderemos en este curso con Alcanza Capacitaciones ?

Una introducción rápida para comprender HACCP, no para diseñar un Plan HACCP completo.



### ENTENDER

Qué es HACCP, para qué sirve y cómo se relaciona con BPH e inocuidad.

### RECONOCER

Las 12 fases de aplicación y los 7 principios del sistema.

### APLICAR CONCEPTOS

Identificar peligros, medidas de control, PCC, límites, monitoreo y acciones.

### DIFERENCIAR

Plan HACCP, implementación, validación, verificación y registros.

**Al terminar, el participante podrá comprender y participar con criterio en un sistema HACCP.**

**Un Curso para Diseñar y Aplicar, corresponde a al menos 16 horas**

Alcanza Capacitaciones




# HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINTS

Alcanza CAPACITACIONES

# Plan HACCP vs. Sistema HACCP

## PLAN HACCP

- Resultado del análisis de peligros.
- Define cómo deberían controlarse los peligros.
- Incluye PPR, PPRO, PCC, límites, monitoreo y acciones.

**DICE QUÉ HACER**

## SISTEMA HACCP

- Implementación en la práctica.
- Incluye lo necesario para que el plan funcione.
- Demuestra que los peligros se controlan efectivamente.
- Se mantiene y actualiza en el tiempo.

**DEMUESTRA QUE SE HACE**

# ¿Qué es HACCP?

**Es un enfoque sistemático y preventivo para identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.**

✓ **Previene** contaminaciones

⚙ **Se basa en** ciencia

▥ **Se aplica a toda** la cadena

## HACCP

**Peligros → controles → evidencia**

**PREVENIR**
antes que reaccionar

# HACCP en una frase

**PREVENIR** → **CONTROLAR** → **DEMOSTRAR**

**HACCP es un sistema preventivo para identificar peligros significativos y establecer controles que mantengan los alimentos inocuos.**

**No comienza con el PCC: comienza entendiendo el producto, el proceso y sus peligros.**

Alcanza CAPACITACIONES

# El huevo fresco tiene barreras naturales… pero no es invulnerable



### Cutícula y cáscara

Barreras frente a contaminantes externos.

### Membranas testáceas

Protección física adicional.

### Clara

Lisozima y pH alcalino contribuyen a la defensa.

### ¿Qué puede comprometerlas?

Lavado deficiente · microfisuras · condensación térmica.

# Antes de HACCP: Buenas Prácticas de Higiene

### Agua

Uso de agua potable cuando corresponda al proceso.

### Limpieza y desinfección

Rodillos, ventosas, bandas y superficies de contacto.

### Higiene personal

Manos e indumentaria limpia para evitar transferencia de contaminantes.

### Control de plagas

Prevención en recepción, proceso y almacenamiento de envases.

**Las BPH son la base. HACCP no funciona bien si los prerrequisitos no están implementados.**

# PPR, PPRO y PCC

## PPR

**Programas Prerrequisito**

- ✓ Condiciones básicas del entorno.
- ✓ Aplican a todos los procesos.
- ✓ Ej.: BPM, limpieza, plagas, agua.

## PPRO

**Programa Prerrequisito Operacional**

- ✓ Control específico reforzado.
- ✓ Focalizado en pasos específicos.
- ✓ No se gestiona como PCC.

## PCC

**Punto Crítico de Control**

- ✓ Controla un peligro significativo.
- ✓ Pérdida de control = riesgo inaceptable.
- ✓ Requiere límite crítico y monitoreo.

# No todos los controles se gestionan igual

### BPH rutinaria

Control general del entorno y las prácticas.

### BPH con mayor atención

Requiere más atención, frecuencia o verificación por su impacto.

### PCC

Control esencial de un peligro significativo, si el análisis así lo determina.

**Importante: la clasificación se decide mediante el análisis de peligros; no por costumbre.**

# Las 12 fases para aplicar HACCP

Primero preparamos y comprendemos; después aplicamos los principios.

1. Equipo
2. Producto
3. Uso previsto
4. Diagrama
5. Confirmar in situ
6. Analizar peligros
7. Determinar PCC
8. Límites críticos
9. Monitorear
10. Corregir
11. Validar/verificar
12. Documentar

# Fases 1 a 5 · Antes de analizar peligros

### 1 · Equipo HACCP

Personas con conocimiento del proceso y competencias complementarias.

### 2 · Producto

Características, proceso, empaque, almacenamiento y vida útil.

### 3 · Uso previsto

Cómo se espera que sea consumido y por quién.

### 4 · Diagrama de flujo

Representar todas las etapas relevantes del proceso.

### 5 · Confirmación in situ

Comprobar en terreno que el diagrama representa la realidad.

# Fase 1 · Formar el equipo HACCP y definir el alcance

**HACCP se construye con conocimiento del proceso.**

### ✓ Equipo multidisciplinario

Producción · mantenimiento · calidad · limpieza y desinfección · otras competencias pertinentes.

### + Competencia técnica

Si falta conocimiento interno, recurrir a expertos, autoridades, asociaciones, publicaciones o guías HACCP.

### ! Responsabilidad

El equipo HACCP es responsable de elaborar el Plan HACCP.

### ↔ Definir el Alcance

Definir qué productos y procesos están cubiertos

# Fase 2 · Describir completamente el producto

### Composición
Ingredientes, alérgenos y características relevantes.

### Características
pH, aw, conservantes u otros factores de inocuidad.

### Proceso
Tratamientos térmicos, congelación, secado, salmuerado, etc.

### Presentación
Envasado y materiales de contacto.

### Vida útil
Duración y condiciones de almacenamiento.

### Distribución
Método y condiciones de distribución.

### Límites aplicables
Criterios microbiológicos, residuos, aditivos, tiempo/temperatura.

**Codex permite agrupar productos con características y etapas similares.**

# Fase 3 · Determinar el uso y los usuarios previstos

## ¿Cómo se espera que se use el alimento?

**Uso previsto por la empresa**
**+ uso esperado por el cliente/consumidor**

### 1 Usuarios

Identificar quién consume o utiliza el producto.

### 2 Usos conocidos no previstos

Considerarlos cuando puedan modificar el análisis de peligros.

### 3 Poblaciones vulnerables

Pueden requerir controles reforzados, mayor frecuencia de monitoreo/verificación o pruebas de producto.

# Fases 4 y 5 · Diagrama de flujo + confirmación in situ




- Debe abarcar todas las fases y ser suficientemente detallado para el análisis de peligros.
- Incluir materias primas, ingredientes, materiales de contacto, agua y aire cuando sean pertinentes.
- Incluir procesos externalizados, reelaboración/reciclado y salida de producto, subproductos y residuos.
- Confirmarlo en terreno, en todas las etapas y momentos; corregirlo si no representa la realidad.
- Demostrar la evidencia de que se ha realizado.

**Un diagrama bonito no sirve si no representa lo que realmente ocurre.**

# Ejemplo de flujo · Clasificación y envasado de huevo fresco




* El material fuente presenta el lavado como paso opcional/regulado; debe ajustarse al proceso real y legislación aplicable.

**El diagrama siempre debe confirmarse en terreno y dejar evidencia**

# 7 PRINCIPIOS DE HACCP

## 1 ANÁLISIS DE PELIGROS

Realizar un análisis de peligros e identificar medidas de control.



## 2 DETERMINACIÓN DE PCC

Determinar los puntos críticos de control (PCC).




## 3 LÍMITES CRÍTICOS

Establecer límites críticos validados.




## 4 MONITOREO

Establecer un sistema de monitoreo/seguimiento del control de los PCC.



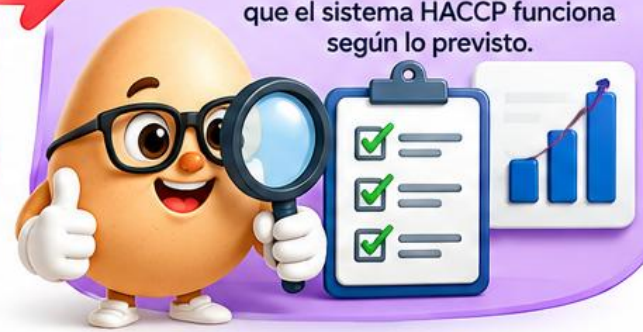
## 5 MEDIDAS CORRECTIVAS

Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse cuando el monitoreo/seguimiento indica que se ha producido una desviación con respecto a un límite crítico en un PCC.



## 6 VALIDACIÓN Y VERIFICACIÓN

Validar el plan HACCP y luego establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema HACCP funciona según lo previsto.



## 7 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.



# Fase 6 · Principio 1 · Análisis de peligros

## IDENTIFICAR
Todos los peligros potenciales por fase e insumo.

## EVALUAR
Determinar cuáles son significativos para la operación.

## CONTROLAR
Definir medidas para prevenir, eliminar o reducir a nivel aceptable.

### Peligro específico
Ej.: fragmentos de metal; no solo “peligro físico”.

### Fuente / causa
Ej.: rotura de cuchilla después del picado.

### Nivel aceptable
Definir qué resultado debe lograrse para considerar el alimento inocuo.

# ¿Qué peligros debemos buscar?

## BIOLÓGICOS

Salmonella Enteritidis · S. Typhimurium · bacterias de alteración.

## QUÍMICOS

Medicamentos veterinarios · plaguicidas · residuos de detergentes/desinfectantes.

## FÍSICOS

Cáscara · vidrio · metal · plásticos rotos.

## ALÉRGENOS / INFORMACIÓN

El huevo es alérgeno; considerar errores de información/etiquetado.

**Peligro ≠ riesgo. Primero identificamos el peligro; luego evaluamos su significancia.**

# ¿Cuándo un peligro merece control HACCP?

**PELIGRO** → **SIGNIFICANCIA** → **MEDIDA DE CONTROL**

- ¿Qué tan grave sería el daño?
- ¿Qué tan probable es que ocurra?
- ¿Qué controles ya existen?
- ¿Cuál es el nivel aceptable?
- ¿Puede controlarse adecuadamente con BPH?
- ¿Requiere una medida esencial en una etapa específica?

# ¿Qué considerar para decidir si un peligro es significativo?

### Evidencia
Estudios, muestreos, retiros, literatura y epidemiología.

### Probabilidad
Considerando los PPR/BPH existentes y ausencia de control adicional.

### Gravedad
Efectos nocivos potenciales para la salud.

### Nivel aceptable
Reglamentación, uso previsto e información científica.

### Proceso
Instalaciones, equipos y condiciones que favorecen el peligro.

### Comportamiento
Supervivencia/multiplicación; toxinas; persistencia química/física.

### Consumidor
Uso previsto y manipulación incorrecta razonablemente conocida.

### Condiciones
Circunstancias que pueden originar o aumentar el peligro.

# Evaluación de peligros y significancia

1. Identificar el peligro
2. Evaluar severidad
3. Evaluar probabilidad
4. Determinar significancia

!

**Un peligro es significativo cuando tiene una probabilidad razonable de ocurrir y puede causar un efecto adverso para la salud.**

# Después del análisis: elegir las medidas de control

## BPH / PPR

Pueden controlar peligros mediante las condiciones y prácticas generales; algunas BPH requieren mayor atención.

Ej.: limpieza y desinfección para impedir transferencia de Listeria o alérgenos.

## PCC

Se aplican cuando el control es esencial para un peligro significativo y una desviación podría producir alimento potencialmente no inocuo.

Una medida puede controlar varios peligros; un peligro puede requerir varias medidas.

**No todo peligro significativo termina necesariamente en un PCC… EN ISO 22000 Se les llama PPRO**

# PCC · Punto Crítico de Control

## PCC

**Etapa donde el control es esencial para un peligro significativo.**

No se “declara” por intuición:
se determina a partir del análisis.

## Preguntas útiles

- ¿Existe una medida específica?
- ¿Otra etapa posterior controlará el peligro?
- ¿Esta etapa previene, elimina o reduce a nivel aceptable?
- ¿Qué ocurriría si el control falla?

# Fase 7 · Principio 2 · Determinar los PCC

### 1. ¿Es significativo?

Los PCC se determinan únicamente para peligros identificados como significativos.

### 2. ¿Control esencial?

La fase debe ser esencial para mantener el peligro en un nivel aceptable.

### 3. ¿Qué pasa si falla?

Una desviación podría producir alimento potencialmente no inocuo.

## Herramientas de apoyo

- Árbol de decisión.
- Hoja de trabajo para determinar PCC.
- Consulta a expertos u otros enfoques válidos.

**Si no existe una medida de control para un peligro significativo…**

**MODIFICAR EL PRODUCTO O EL PROCESO**

# Fase 7 · Principio 2 · Determinar los PCC

### 1. ¿Es significativo?

Los PCC se determinan únicamente para peligros identificados como significativos.

### 2. ¿Control esencial?

La fase debe ser esencial para mantener el peligro en un nivel aceptable.

### 3. ¿Qué pasa si falla?

Una desviación podría producir alimento potencialmente no inocuo.

## Herramientas de apoyo

- Árbol de decisión.
- Hoja de trabajo para determinar PCC.
- Consulta a expertos u otros enfoques válidos.

**Si no existe una medida de control para un peligro significativo…**

**MODIFICAR EL PRODUCTO O EL PROCESO**

# Fase 8 · Principio 3 · Establecer límites críticos validados

## LÍMITE CRÍTICO

Separa la aceptabilidad de la no aceptabilidad en un PCC.

**¿De dónde puede venir la validación?**

Literatura · reglamentos · autoridad competente · estudios propios o de terceros · fabricante de equipos

### Cuantificable

Tiempo · temperatura · pH · aw · cloro · velocidad · caudal

### Observable

Ajuste de bomba u otro criterio observable pertinente

### Validado

Debe existir evidencia científica de que controla el peligro

Alcanza CAPACITACIONES

# Fase 9 · Principio 4 · Monitorear cada PCC

### ¿QUÉ?

Parámetro asociado al límite crítico.

### ¿CÓMO?

Medición u observación programada.

### ¿CUÁNDO?

Frecuencia capaz de detectar la desviación a tiempo.

- Siempre que sea posible, el monitoreo debería ser continuo.
- Si no es continuo, la frecuencia debe limitar la cantidad de producto potencialmente afectado.
- Las mediciones físicas y químicas suelen ser preferibles a microbiología para monitoreo inmediato.
- Quien monitorea debe saber qué hacer ante una desviación.
- Los registros deben identificar resultado, momento y persona que realizó el monitoreo.

# Fase 10 · Principio 5 · Medidas correctivas

### 1 · Recuperar control

Restablecer el control del PCC.

### 2 · Aislar producto

Determinar qué producto pudo verse afectado.

### 3 · Evaluar destino

Reprocesar, redestinar o destruir según evaluación de inocuidad.

### 4 · Buscar la causa

Analizar causa principal para reducir recurrencia.

### 5 · Registrar

Documentar desviación, causa, producto afectado y acciones.

**Las medidas correctivas deben estar definidas por escrito para cada PCC.**

# Fase 11 · Principio 6 · Validación ≠ Verificación

## VALIDACIÓN

**¿El plan y sus medidas SON CAPACES de controlar los peligros significativos?**

Antes de aplicar el plan y ante cambios relevantes.

## VERIFICACIÓN

**¿El sistema FUNCIONA y se está aplicando como fue previsto?**

Después de implementar: de forma continua y con frecuencia suficiente.

# ¿Qué debe validar el Plan HACCP antes de aplicarse?

1. Peligros significativos
2. PCC
3. Límites críticos
4. Medidas de control
5. Frecuencia y tipo de monitoreo
6. Medidas correctivas
7. Frecuencia y tipo de verificación
8. Información que debe registrarse

Todo cambio que pueda repercutir en inocuidad exige revisar el sistema y, cuando corresponda, revalidar el plan.

# Verificación · Evidencia de que el sistema funciona

- ✓ Revisar registros de monitoreo de PCC.
- ✓ Revisar desviaciones, medidas correctivas y destino del producto.
- ✓ Calibrar o verificar instrumentos.
- ✓ Observar que las medidas se ejecutan según el plan.
- ✓ Tomar muestras y realizar pruebas cuando corresponda.
- ✓ Realizar muestreo ambiental cuando sea pertinente.
- ✓ Examinar el sistema HACCP mediante auditorías o revisiones.

**Idealmente, quien verifica debe ser distinto de quien monitorea y ejecuta medidas correctivas.**

Alcanza CAPACITACIONES

# Fase 12 · Principio 7 · Documentación y registros

## DOCUMENTAR

- Composición del equipo HACCP.
- Análisis de peligros y base científica de inclusiones/exclusiones.
- Determinación de PCC.
- Límites críticos y su base científica.
- Validación de medidas de control.
- Modificaciones al Plan HACCP.

## REGISTRAR

- Monitoreo/seguimiento de PCC.
- Desviaciones y medidas correctivas asociadas.
- Procedimientos y actividades de verificación realizadas.

**El sistema puede ser sencillo, integrado a la operación y también electrónico.**

# 19.13 · Capacitación · El plan funciona a través de las personas



### 1 Instrucciones de trabajo

Definir las tareas del personal operativo encargado de cada PCC.

### 2 Nivel adecuado

Adaptar la capacitación al conocimiento y habilidades de cada persona.

### 3 Actualizar

Revisar los programas periódicamente y ante necesidades/cambios.

### 4 Desviaciones

Una desviación puede requerir nueva capacitación como medida correctiva.

**Competencia + instrucciones claras + práctica = aplicación eficaz del HACCP**

# Checklist · ¿Qué debe tener un Plan HACCP completo?

- ✓ Equipo HACCP competente y alcance definido
- ✓ Uso y usuarios previstos
- ✓ Análisis de peligros y peligros significativos
- ✓ Límites críticos validados
- ✓ Medidas correctivas escritas
- ✓ Documentación y registros
- ✓ Descripción completa del producto
- ✓ Diagrama de flujo confirmado in situ
- ✓ Medidas de control y PCC determinados
- ✓ Monitoreo definido para cada PCC
- ✓ Plan validado + procedimientos de verificación
- ✓ Personal capacitado y responsabilidades claras

**PLAN HACCP = DOCUMENTO + APLICACIÓN + EVIDENCIA**

Alcanza CAPACITACIONES

# Sin registros, no hay evidencia

- ✓ Equipo HACCP y alcance
- ✓ Descripción del producto
- ✓ Diagrama confirmado
- ✓ Análisis de peligros
- ✓ Determinación de PCC
- ✓ Límites críticos
- ✓ Registros de monitoreo
- ✓ Desviaciones y acciones
- ✓ Verificación y calibraciones
- ✓ Cambios y revisiones

**El objetivo del curso es comprender qué evidencia sostiene un sistema HACCP; no elaborar aquí un Plan HACCP completo.**

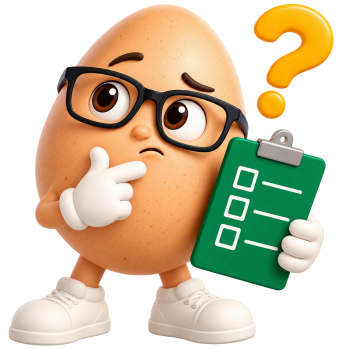
Alcanza CAPACITACIONES

# Caso para discutir · ¿Qué harías?

**Durante la operación se detecta que una condición de proceso definida como crítica está fuera del criterio establecido. La última revisión conforme fue dos horas antes.**

## Preguntas para el grupo

- ¿Qué haces primero con la línea?
- ¿Qué producto podría estar afectado?
- ¿Cómo decides su destino?
- ¿Qué debe quedar registrado?
- ¿Qué revisarías para evitar recurrencia?



**DETENER · CONTROLAR · EVALUAR · CORREGIR · REGISTRAR**

Alcanza CAPACITACIONES

# Lo esencial que debes recordar

1. HACCP es preventivo: busca controlar peligros antes de que lleguen al consumidor.
2. Las BPH son la base; HACCP no reemplaza las buenas prácticas.
3. Un PCC nace del análisis de un peligro significativo, no de una lista estándar.
4. Límites, monitoreo, acciones, validación, verificación y registros hacen demostrable el control.

**FUNDAMENTOS DE HACCP = comprender la lógica para poder participar con criterio.**

Alcanza CAPACITACIONES


¡Gracias!
por su atención