

HACCP Peligro 1

Conducir un Análisis de Peligros

Dr. Carlos Narciso

Bogotá, D. C. Julio 23 de 2013

Analisis de Peligros



- Preparar una lista de peligros que sean de “tal significancia de ser razonablemente causantes de enfermedad o heridas si no son efectivamente controlados”
- Describir las Medidas de Control
 - No se puede prevenir todos los peligros, pero virtualmente todos pueden ser controlados

Analisis de Peligros

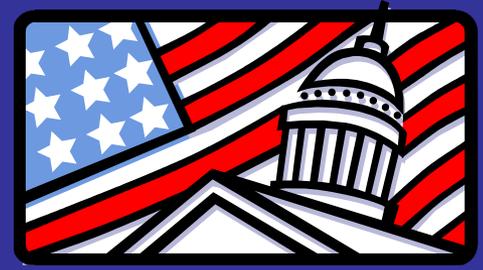
Paso del Proceso	Peligro Potencial Introducido, controlado o aumentado en esta etapa B = biológico Q = químico F = físico	Se debe cubrir este peligro en el Plan HACCP? (Si o No)	Justificación para la decisión en la columna previa	Que medidas de control pueden aplicarse para prevenir, eliminar o reducir los peligros detallados en el Plan HACCP?
Almacenamiento Refrigerado	B- Crecimiento de patógenos, <i>Salmonella spp.</i>	Si	<i>Patógenos pueden crecer si la temperatura no se mantiene a niveles que prevengan el crecimiento</i>	Mantener el producto a temperaturas a o por debajo de los niveles que previenen el crecimiento
	C- Ninguno			
	P- Ninguno			

Importante!!

- Si el Análisis de Peligros no se hace correctamente:
 - Peligros que necesitan ser controlados pueden no ser identificados
 - El plan no será efectivo incluso si es aplicado cuidadosamente



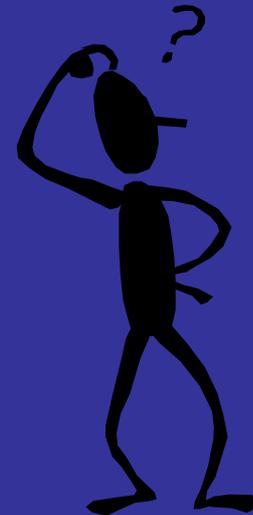
Definición del FSIS



- “Puede ocurrir razonablemente”
 - “Si el problema ha ocurrido mas de una vez, ... la agencia declarara el peligro como que puede ocurrir razonablemente, así no se demuestre un riesgo a la salud”
- “Control” “Ausencia de control”
 - “...si un establecimiento determina aplicar un control, el control debe ser un PCC”

Que significa?

- Si hay un peligro que puede ocurrir razonablemente y la medida de control se aplica en su establecimiento, entonces se trata de un PCC
- HACCP Regulatorio!



Proposito del Analisis de Peligros

- Identificar los Peligros Significativos y Medidas de Control
- Puede usarse para modificar el proceso o producto para asegurar o mejorar la inocuidad
- Es la base para determinar los Puntos Críticos de Control (PCC)

Analisis de peligros

- Series de preguntas para determinar factores que afectan la inocuidad del producto
- Las preguntas varían dependiendo del producto y proceso

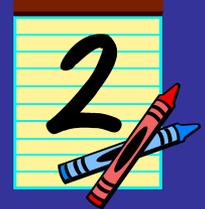


Dos Pasos del Analisis de Peligros

- Identificación del Peligro
 - “Lluvia de ideas”
 - Listar los Peligros Potenciales



- Evaluacion del Peligro
 - Basado en la Severidad y Probabilidad de Ocurrencia
 - Considera la exposición a corto y largo plazo



Peligros:



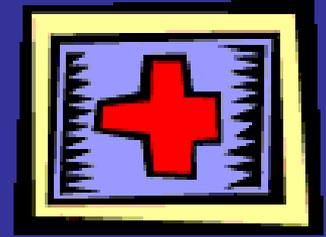
- Significativo: los peligros de bajo riesgo se cubren usualmente con BPMs o POES
- Probable de ocurrir
- Prevenir, Eliminar o Reducir a niveles aceptables es Esencial para producir productos inocuos y seguros
- NO incluir temas de calidad

Significancia del Peligro

- Severidad
 - Magnitud y Duración de la Enfermedad
 - Impacto a la Salud Publica
- Ocurrencia
 - Experiencias
 - Datos epidemiológicos
 - Información en la literatura técnica



Determinando el Riesgo



- Un estimado de la ocurrencia probable del peligro
- Basado en la Experiencia, datos epidemiológicos y otra información de la literatura científica
- La severidad es la gravedad del riesgo

Severidad y Probabilidad

Probabilidad de Ocurrencia

Alta	HL	HM	HH#
Media	ML	MM	MH
Baja	LL*	LM	LH
	Baja	Media	Alta

#Probablemente Si
*Probablemente No

Severidad

Preguntas Potenciales:

- Contiene el alimento ingredientes que puedan causar peligros microbiológicos, físicos o químicos?
- Que factores intrínsecos deben ser controlados para asegurar la inocuidad?
- Ha habido brotes de inocuidad asociados con este producto?
- Existe una “etapa letal” en el proceso para controlar los patógenos?

Paso del Proceso	Peligro Potencial Introducido, controlado o aumentado en esta etapa B = biológico Q = químico F = físico	Se debe cubrir este peligro en el Plan HACCP? (Si o No)	Justificación para la decisión en la columna previa	Que medidas de control pueden aplicarse para prevenir, eliminar o reducir los peligros detallados en el Plan HACCP?
Recepción de huevo liquido crudo	B- Presencia de patógenos: <i>Salmonella</i> spp.	Si	El huevo crudo es una fuente potencial de patógenos	Pasteurización en un paso posterior
	C- Ninguno			
	P- Material foraneo	No	Los registros indican poca o no ocurrencia de presencia de material foraneo. Cartas de Garantia de Proveedores	

Preguntas Potenciales

- Existe el potencial de re contaminación luego del procesamiento?
- Cual es el contenido microbiológico del alimento? Cambia durante el almacenamiento?
- Funciona el equipo apropiadamente para destruir los peligros biológicos?
- Se puede sanitizar el equipo adecuadamente?
- Están los empleados entrenados para manejar el alimento inocuamente?

Medidas de Control

- Factores físicos/ químicos u otros que puedan usarse como control del peligro
- Puede haber mas de un control por cada peligro
- Cada medida de control puede controlar mas de un peligro

Importante

- Cada peligro debe considerarse y la documentación debe ser provista
- La identificación de peligros no es un proceso exacto. Es debatible
- Se debe contar con Opiniones de Expertos
- Datos epidemiológicos, literatura científica se debe usar para tomar decisiones lógicas

Ejercicio en grupo

- Listar los pasos del proceso
- Identificar los peligros químicos, físicos y biológicos de cada paso
- Determinar si el peligro es significativo
- Documentar porque el peligro se determino como significativo o insignificante
- Descartar los peligros no significativos de la lista
- Identificar medidas de control para para peligro significativo

Preguntas?