



CURSO HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE LOS ALIMENTOS

SEREMI DE SALUD REGIÓN ARICA Y
PARINACOTA

UNIDAD TÉCNICA DE ALIMENTOS

2018



Tabla de Contenido

INTRODUCCIÓN	4
MÓDULO: BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) 6	
GENERALIDADES	7
DEFINICIONES	7
LISTA DE CHEQUEO BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	9
PARÁMETROS DE EVALUACIÓN	10
REFERENCIAS	19

INTRODUCCIÓN

Las enfermedades transmitidas por los alimentos son uno de los problemas de salud pública que se presentan con más frecuencia en la vida cotidiana de la población. Muchas de las enfermedades, tiene su origen en el acto mismo de manipular los alimentos en cualquiera de las etapas de la cadena alimentaria.

El presente curso de higiene y manipulación de alimentos, tiene como objetivo proporcionar a los participantes, nociones básicas sobre higiene personal, de los alimentos y ambiental, que contribuyan a la elaboración de alimentos sanos e inocuos.

Este manual incluye un material adecuado, completo y totalmente actualizado sobre formación del manipulador de alimentos. El presente curso está dividido en diferentes módulos a lo largo de los cuales se estudiará en profundidad la materia. Al término de cada módulo, se incluye una evaluación formativa, de tal forma que cada participante, vaya evaluando paulatinamente sus logros.

El primer módulo, higiene y vestimenta del manipulador de alimentos, trata contenidos relacionados con la higiene y hábitos personales, con énfasis en la técnica del lavado de manos. Requisitos de la vestimenta básica del manipulador de alimentos.

La higiene ambiental, es tratada en el segundo módulo, donde se dan a conocer los pasos para una buena limpieza de la cocina. Se explica además la importancia de la limpieza y desinfección, en el control de microbios patógenos. El manejo y control de plagas de interés sanitario, especialmente moscas, baratas y roedores.

El tercer módulo aborda la higiene y conservación de los alimentos, con el fin de conocer los diversos factores que generan la

Curso Higiene y Manipulación de los Alimentos

contaminación de los alimentos, estudiando los diversos agentes contaminantes de riesgo y la forma de otorgar a los alimentos una mayor vida útil a través de diversos métodos de conservación.

Finalmente, en el marco del lineamiento estratégico del MINSAL, que señala “Desarrollar Políticas Públicas de Salud tendientes a mejorar la calidad de vida y el medio ambiente de la población”, hemos querido fortalecer este manual, incorporando un cuarto módulo denominado “Buenas Prácticas de Manufactura” (BPM). Se da a conocer en líneas generales los procedimientos necesarios para asegurar la producción de alimentos inocuos, los cuales se encuentran descritos en el Reglamento Sanitario de los Alimentos, DS 977/96 del MINSAL y por lo tanto son de cumplimiento obligatorio por todos los establecimientos de alimentos.

Esperamos que disfrute de este manual y sea gran aporte en la formación de sus competencias.

MÓDULO: BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)



OBJETIVOS ESPECÍFICOS:

Al término del módulo el participante será capaz de:

- 1) Conocer la importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura
- 2) Aplicar las Buenas Prácticas de Manufactura en la obtención de un alimento inocuo.
- 3) Reconocer el riesgo en la elaboración de los alimentos, a través de los parámetros de evaluación.

GENERALIDADES

El artículo 69 del Reglamento Sanitario de los Alimentos DS.977/96 determina que: Los establecimientos de producción, elaboración, preservación y envase de alimentos deberán cumplir con las Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) mencionados en este reglamento, en forma sistematizada y auditable.

DEFINICIONES

2. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Las BPM, comprenden las prácticas aplicadas de higiene, orientadas a asegurar las condiciones básicas y favorables necesarias para la producción de alimentos inocuos y que están en conformidad con los códigos, normas, leyes y reglamentos referentes a la producción, elaborado, manipulación, etiquetado, almacenamiento y venta de alimentos.

3. Instalación

Es todo recinto, local, lugar de trabajo, predio industrial, empresa, etc., que posea un responsable, una ubicación o dirección definida y un perímetro acotado, en el cual se realicen actividades suscritas a un proceso de formalización por una autoridad sanitaria regional.

4. Factores Críticos

Los factores críticos son aquellos requisitos cuyo no cumplimiento, ya sea individual o múltiple implican una falta grave a la norma vigente.

Corresponde a los siguientes parámetros.

4.1. Abastecimiento de agua potable

El establecimiento debe disponer de agua potable proveniente de la red pública o de una fuente propia la cual debe contar con autorización sanitaria (Art. 27 RSA).

4.2. Manejo de residuos sólidos

Debe existir un sistema eficaz y operativo de manejo de los residuos sólidos que impida su acumulación en las zonas de manipulación de alimentos, así como la contaminación de los mismos. (Art. 17 RSA).

4.3. Disposición de residuos líquidos

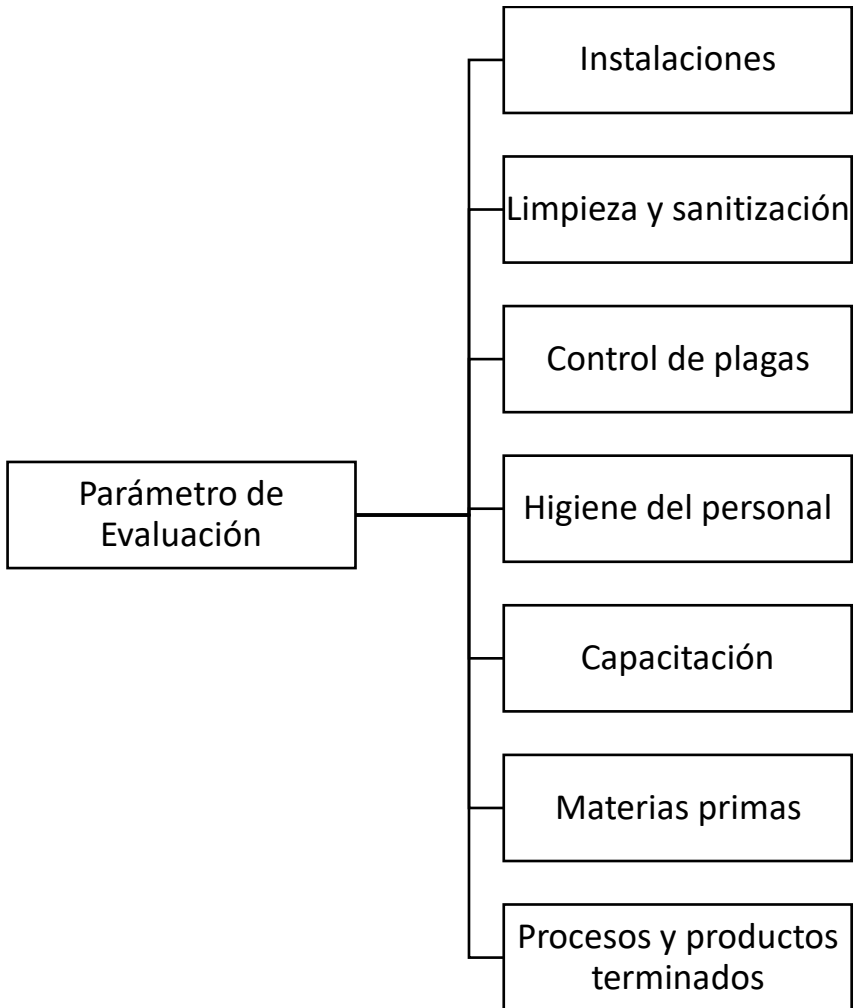
Debe existir un sistema eficaz y operativo de evacuación de las aguas residuales. (Art. 31 RSA).

4.4. Servicios higiénicos de los manipuladores

Las condiciones estructurales, de higiene y operación de los servicios higiénicos de los manipuladores de alimentos, deben estar conforme a la reglamentación vigente. (Art. 32 RSA/ DS594).



LISTA DE CHEQUEO BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA



PARÁMETROS DE EVALUACIÓN

1. Infraestructura, dependencias e Instalaciones

1.1. Pisos y paredes

Se encuentran en buen estado de conservación, son impermeables lisos, no absorbentes, lavables y atóxicos.

1.2. Cielos y estructuras elevadas

Se encuentran en buen estado de conservación, de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad, formación de mohos y de condensación, así como el desprendimiento de partículas.

1.3. Ventanas y otras aberturas

Se encuentran en buen estado, de modo de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y cuentan con malla contra insectos en buen estado de conservación. Puertas en buen estado y si procede con cierre automático.

1.4. Superficies de trabajo y los equipos

Se encuentra en buen estado de conservación, como por ejemplo cuchillos y otros utensilios.

Se deben encontrar limpios, sin grietas ni cortes que acumulen suciedad.

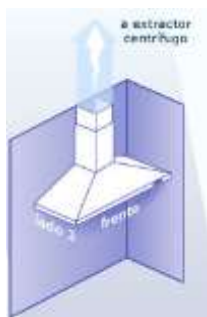
1.5. Sistema de evacuación de aguas residuales

Se encuentran en buen estado de funcionamiento, se deben encontrar íntegros, sin grietas que pueden producir

Curso Higiene y Manipulación de los Alimentos

contaminación del abastecimiento de agua potable, con uniones selladas entre sus elementos y mantenidos para soportar cargas máximas.

1.6. Ventilación adecuada



Existe ventilación adecuada para evitar el calor excesivo y para eliminar el aire contaminado.

Suciedad en los ductos de ventilación y extractores de aire.

1.7. Iluminación natural o artificial adecuada

Será adecuada cuando no produzca sombras en los puntos de trabajo, no debe alterar los colores para lograr una adecuada manipulación de los alimentos, selección de aquellos con defectos y en general permita el apropiado manejo operativo del proceso.

1.8. Lugar independiente para artículos de aseo o desecho

Existencia de un recinto cerrado, separado o independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado al almacenamiento o acumulación de desechos y materiales no comestibles o sustancias que puedan contaminar los alimentos

2. Limpieza y sanitización

2.1. Técnica de limpieza

Loza y cubiertos	Pisos
<ul style="list-style-type: none"> • Elimine la suciedad gruesa • Enjuague con agua los restos de comida de los platos y cubiertos. • Coloque los platos en la solución de agua con detergente • Friegue cada pieza por separado y por todos los lados. • Cuando la solución con detergente cambia de color o pierde la espuma, cámbiela por una solución limpia. • Enjuague con agua corriente y de preferencia con agua caliente. • Deje estilar y secar al aire. Una vez seca guárdese la en un lugar protegido de contaminación 	<ul style="list-style-type: none"> • Prepare una solución de agua (caliente de preferencia) y detergente. • Elimine la suciedad gruesa del piso. • Aplique la solución con detergente, frotando en forma enérgica con una mopa, limpiando zócalos y rincones que se vean. • Enjuague la mopa con agua limpia. • Vuelva a sumergirla en la solución limpia de detergente. • Cambie la solución con detergente y el agua limpia a medida que se ensucie.

2.2. Programa escrito de limpieza y desinfección



Implementar un programa escrito de limpieza y sanitización pre operacional y operacional. El programa debe responder a un objetivo, a una forma de ser desarrollado, indicar responsables de su desarrollo, su monitoreo y acciones correctivas en caso de incumplimiento.

2.3. Evitar contaminación de los equipos

Verificar que los equipos se ubican, depositan o cubren, a fin de protegerlos y evitar la recontaminación después de su limpieza y desinfección. La recontaminación ocurre cuando son depositados en el piso, reciben salpicaduras desde el piso u otros equipos, son trasladados a zonas sucias, etc.

3. Control de plagas

3.1. Programa escrito de control de plagas y registro

Programa escrito de control de plagas, que cuente con funciones y requisitos, desarrollo del programa, monitoreo y acciones correctivas. Deberá estar avalado por los respectivos registros.

3.2. Zona de desechos y receptáculos

Los receptáculos de desechos deberán estar cerrados de forma de impedir el acceso y proliferación de plagas, previene o disminuye que estos vectores multipliquen y diseminen colonizando o contaminando otras de la instalación.

3.3. Empresa fumigadora

La empresa fumigadora debe contar con autorización sanitaria, deberá entregar la documentación y contrastar con el programa de la empresa.



4. Higiene del personal

4.1. Programa de higiene del personal y sus registros



El programa deberá indicar acciones y conductas que debe mantener el manipulador con el fin de prevenir que contaminen los alimentos que manipulan (lavado de manos antes de iniciar el trabajo, después de usar servicio higiénicos, etc.) El personal deberá conocer el procedimiento y tener una copia de éste.

4.2. Medidas necesarias cuando se encuentre el personal enfermo



La empresa tendrá implementada las medidas preventivas y de control necesarias a un centro de salud para ser evaluado u otras, para evitar que un manipulador de alimentos que padece o es portador de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, heridas infectadas, infecciones a la piel, diarrea, trabaje en las zonas de manipulación de alimentos con probabilidad que pueda contaminar materias primas, alimentos en proceso, alimentos terminados, envases de alimentos con microorganismos patógenos.

4.3. Vestimenta del personal



Los manipuladores deben cumplir con las instrucciones de limpieza y aseo personal en el uso de ropa protectora limpia, cofia o gorro que cubra la totalidad del cabello, mascarilla, guantes desechables. No se deberá usar objetos de adorno como collares, aros, anillos cuando manipule alimentos, debiendo mantener las uñas de las manos cortas, limpias y sin barniz.

5. Capacitación

5.1. En manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal

Programa escrito que contenga detección de necesidades de capacitación, diseño de una programación, debe incluir registros de aplicación, asistencia de participantes. Materias de capacitación son manipulación de alimentos, higiene personal y control de plagas.

El programa de capacitación incluye al personal de aseo sobre técnicas y metodologías de aseo, limpieza y desinfección, con atención al tipo de suciedad y residuos a eliminar de las zonas de proceso.

6. Materias primas

6.1. Materias primas provienen de instalaciones autorizadas.

Registros de proveedores, cotizaciones, órdenes de compra, factura u otros documentos formales que acrediten que las materias primas utilizadas proviene de instalaciones autorizadas.

6.2. Especificación escrita para cada materia prima

Condiciones de almacenamiento, duración, uso, calidad organoléptica, etc.

6.3. Almacenamiento de materias primas

En la etapa de almacenamiento de materias primas e ingredientes se conserven sus características y propiedades hasta el uso. Las condiciones de

temperatura, humedad relativa y estiva deben evitar el deterioro y contaminación de los mismos.

7. Procesos y productos terminados

7.1. Flujo de personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso

Es ordenado y conocido por todos.

El flujo establecido para personas, vehículos y materias primas es respetado en las distintas etapas del proceso en zonas sucias no transita por las zonas limpias, que no hay cruce entre materias primas (producto en proceso y productos terminados que favorezcan la contaminación cruzada).

7.2. Procedimientos escritos de los procesos

Cuenta con procedimientos e instructivos escritos que den cuenta de los procesos, formulación y elaboración del producto, flujos de operación, procesos productivos y otros, relacionados con el sistema de calidad implementado.

7.3. Almacenamiento

Verificar que se cuenta con almacenamiento de productos terminados a fin de preservar su condición de aptitud para el consumo humano, los requerimientos de temperaturas y humedad deberá ser acordes al tipo de producto.

7.4. Transporte de alimentos



El transporte de los productos terminados se realiza en vehículos con carrocería cerrada construida en material fácil de limpieza y sanitizar previo a su uso y que

no presente grietas, aberturas. Transporte de alimentos perecibles, deberá contar con equipo que asegure la temperatura requerida según tipo de producto (fresco/enfriado/congelado), que incluya un sistema de medición y control, tales como termómetro o termógrafo de trabajo continuo que registra en forma automática, en papel o electrónicamente.

7.5. Envasado de productos

Los recipientes, utensilios, envases, destinados a la elaboración, conservación y distribución, sean de material diseñado para uso en la industria alimentaria, elaborado por materiales de primer uso, resistente al alimento que contenga y que no traspase o transmita sustancias tóxicas contaminantes o que modifiquen las características organolépticas o propiedades nutricionales del mismo.

7.6. Etiquetado nutricional



Los productos envasados deberán tener etiquetado según las exigencias reglamentarias del RSA. Art. 107 deberá contener información como: nombre del alimento, cont. Neto, nombre o razón social, domicilio del fabricante, n° y fecha de resolución sanitaria, nombre del servicio de salud que autoriza, fecha de elaboración, vencimiento, ingredientes, aditivos, instrucciones para el almacenamiento, instrucciones de uso. Art. 115: información nutricional (energía en kcal, H. de C. disponibles, azúcares, proteínas, vitaminas, minerales, grasas totales, grasas saturadas, sodio, fibra dietética, colesterol).

REFERENCIAS

- Subsecretaría de Salud Pública, Instructivo aplicación lista de chequeo buenas prácticas de manufactura.
- Reglamento sanitario de los alimentos DS. 977/96.

LISTA DE CHEQUEO BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

A. IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO	
Nombre de fantasía del Establecimiento:	
RUT y Razón:	
Nombre y RUT Representante Legal:	
Dirección	Comuna
Teléfono	Correo electrónico:
*Autorización Sanitaria N°	/Fecha:
Fin Autorizado/a:	
Nivel de Venta: Grandes (Mayor a 100.000 UF) <input type="checkbox"/> Medianas (Entre 25.000 y 99.999 UF) <input type="checkbox"/> Pequeñas (Entre 2.400 y 24.999 UF) <input type="checkbox"/>	Producción promedio Mensual:
Distribución de la Producción: Comunal o menor <input type="checkbox"/> Regional o Provincial <input type="checkbox"/> Internacional o Nacional <input type="checkbox"/>	

Indicar en la tabla adjunta, de acuerdo al parámetro evaluado:

- PUNTAJE (PTJE):** 2 : Cumplimiento total al parámetro
 1 : Cumplimiento parcial o con observaciones al parámetro
 0 : No se cumple el parámetro
 NA : El parámetro no es aplicable

OBSERVACIONES :

2. INSTALACIONES			
	PARAMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
1	Los pisos y paredes se encuentran en buen estado de conservación, son de materiales impermeables, lisos, no absorbentes, lavables y atóxicos (Art. 24)		
2	Los techos y estructuras superiores se encuentran en buen estado de conservación, de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad, formación de moho y de condensación, así como el desprendimiento de partículas. (Art. 25)		
3	Las ventanas y otras aberturas se encuentran en buen estado de acuerdo de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y en caso necesario cuentan con malla contra insectos en buen estado de conservación. Puertas en buen estado y procede con cierre automático. (Art. 25)		
4	Todas las demás estructuras auxiliares están situadas de manera que no son causa de contaminación y en buen estado de conservación. (Art. 25)		
5	Las superficies de trabajo y los equipos que entran en contacto directo con los alimentos se encuentran en buen estado de conservación. (Art. 25)		
6 (*3)	Los sistemas de evacuación de aguas residuales se encuentran en buen estado de funcionamiento. (Art. 31)		
7	Acreditó registros de las mantenciones preventivas de las instalaciones, equipos y utensilios. (Arts. 49,25)		
8 (*1)	Abastecimiento de agua potable <input type="checkbox"/> de red pública <input type="checkbox"/> pozo particular (con sistema de potabilización, con autorización sanitaria y acreditando controles de cloro libre residual)		
9 (*1)	El sistema de distribución de agua y, en caso de existir, almacenamiento cuenta(n) con instalaciones diseñadas y mantenidas de manera de prevenir la contaminación.		

(Art.77)			
10*	Los servicios higiénicos del personal se encuentran sin conexión directa con las zonas de preparación de alimentos y al igual que los vestuarios, en condiciones de higiene y operación. (Art. 32)		
11	Existe ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor de agua y la acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado. (Art. 35)		
12	La iluminación natural o artificial es adecuada. (Art. 34)		
13	Los equipos de iluminación suspendidos sobre el material alimentario están protegidos para evitar la contaminación de alimento en caso de rotura. (Art. 34)		
14	Existe un lugar independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado a la disposición de desechos y materiales no comestibles. (Ej. detergentes, sanitizantes, alimentos de desarte). (Art. 36, 51)		
15*	Se adoptan las medidas necesarias para la disposición adecuada y retiro oportuno de los desechos, de manera que no se acumulen en las zonas de manipulación de alimentos, ni constituya un foco de contaminación. (Art. 17)		
16	Los equipos de frío cuentan con sistema de control de temperatura y sus correspondientes registros. (Art. 37, 69)		

* Factores Críticos

3. LIMPIEZA Y SANITIZACION

PARAMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
17		
18		
19		
20		

4. CONTROL DE PLAGAS

PARAMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
21		
22		
23		

5. HIGIENE DEL PERSONAL

PARAMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
24		
25		

Curso Higiene y Manipulación de los Alimentos

26	Los manipuladores mantienen adecuada limpieza personal y ropa acorde a sus funciones (Art. 56)		
6. CAPACITACIÓN			
	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
27	Existe un programa escrito y con sus registros correspondientes de capacitación del personal en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal (Art. 57, 69)		
28	Existe un programa escrito de capacitación del personal de aseo en técnicas de limpieza y sus registros correspondientes (Art. 41, 69)		

7. MATERIAS PRIMAS			
	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
29	Las materias primas utilizadas provienen de establecimientos autorizados, y debidamente rotuladas y/o identificadas (Art. 61, 95)		
30	El hielo, utilizado para la elaboración de los alimentos o que tome contacto con ellos se fabrica con agua potable, se trata, manipula, almacena y utiliza protegiéndolo de la contaminación (Art. 28)		
31	Existen registros de controles de las materias primas (características organolépticas, temperatura, condiciones de empaque, etc) (Art. 61, 69)		
32	Se cuenta con las especificaciones escritas para cada materia prima (condiciones de almacenamiento, duración, uso, etc)		
33	Las materias primas se almacenan en condiciones que evitan su deterioro y contaminación (empaque, temperatura, humedad, etc) (Art. 62)		

8. PROCESOS Y PRODUCTOS TERMINADOS			
	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
34	El flujo del personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso, es ordenado y controlado por todos los que participan en la elaboración, para evitar contaminación cruzada (Art. 63)		
35	Se cuenta con procedimientos escritos de los procesos (formulación del producto, flujos de operación, procesos productivos) (Art. 3, 11, 63, 69, 69, 121)		
36	Los productos se almacenan en condiciones que eviten su deterioro y contaminación (empaque, temperatura, humedad, etc) (Art. 31, 67)		
37	La distribución de los productos terminados se realiza en vehículos autorizados, limpios y en buena estado (Art. 31, 68)		
38	Para ciertos productos se utilizan materiales adecuados, los cuales son manipulados en condiciones que eviten su contaminación (Art. 11, 125)		
39	Los productos se etiquetan de acuerdo a las exigencias regulatorias (Art. 107 al 121)		

9. PUNTAJE OBTENIDO (PO): _____ /

10. PUNTAJE MÁXIMO APLICABLE AL ESTABLECIMIENTO (PM): _____ /

11. LOGRO (PO/PM X 100):

Nombre y Firma Fiscalizador	Fecha Fiscalización
Nombre y Firma del Fiscalizado	

ACUERDO DE PRODUCCIÓN LIMPIA
SECTOR TURISMO ARICA 2018

