

Sistemas Gestión de Calidad e Inocuidad Alimentaria



Ing. Fernanda Figueroa
Salta Refrescos S.A.



¿Quién es ARCA?

Familia Barragán 1926



Nuevo León
y Tamaulipas

Familia Arizpe 1926



Coahuila, San Luis Potosí, Sinaloa
Y Baja California Sur

Familia Fernández 1936



Chihuahua, Sonora
y Baja California Norte



2001

Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

GRUPO ARCA - DIVISIÓN ARGENTINA



2008: ARCA compra la franquicia de Coca – Cola dedicada a la producción de bebidas gaseosas , para las Provincias de Formosa, Chaco, Corrientes, Misiones y norte de Santa Fe



2009: ARCA compra la franquicia de Coca – Cola dedicada a la producción de bebidas gaseosas , para las Provincias de Jujuy, Salta, Tucumán, Santiago del Estero, Catamarca y La Rioja

Visión



“Siempre Contigo Alegrando tu Vida”

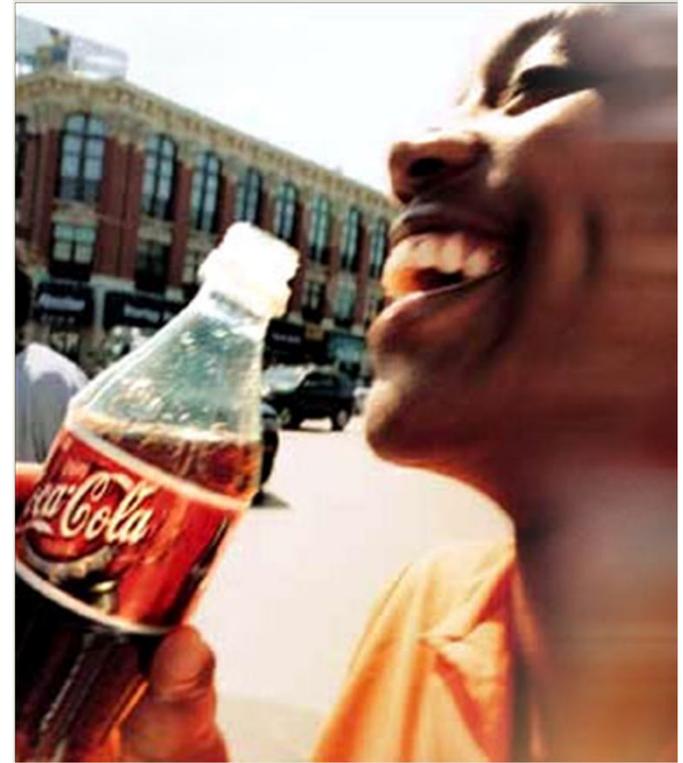


Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

Misión



....sostenible en la Industria de Bebidas de América Latina y el mercado hispano de los Estados Unidos, actuando responsablemente con nuestra gente y en nuestra comunidad.



Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

Valores

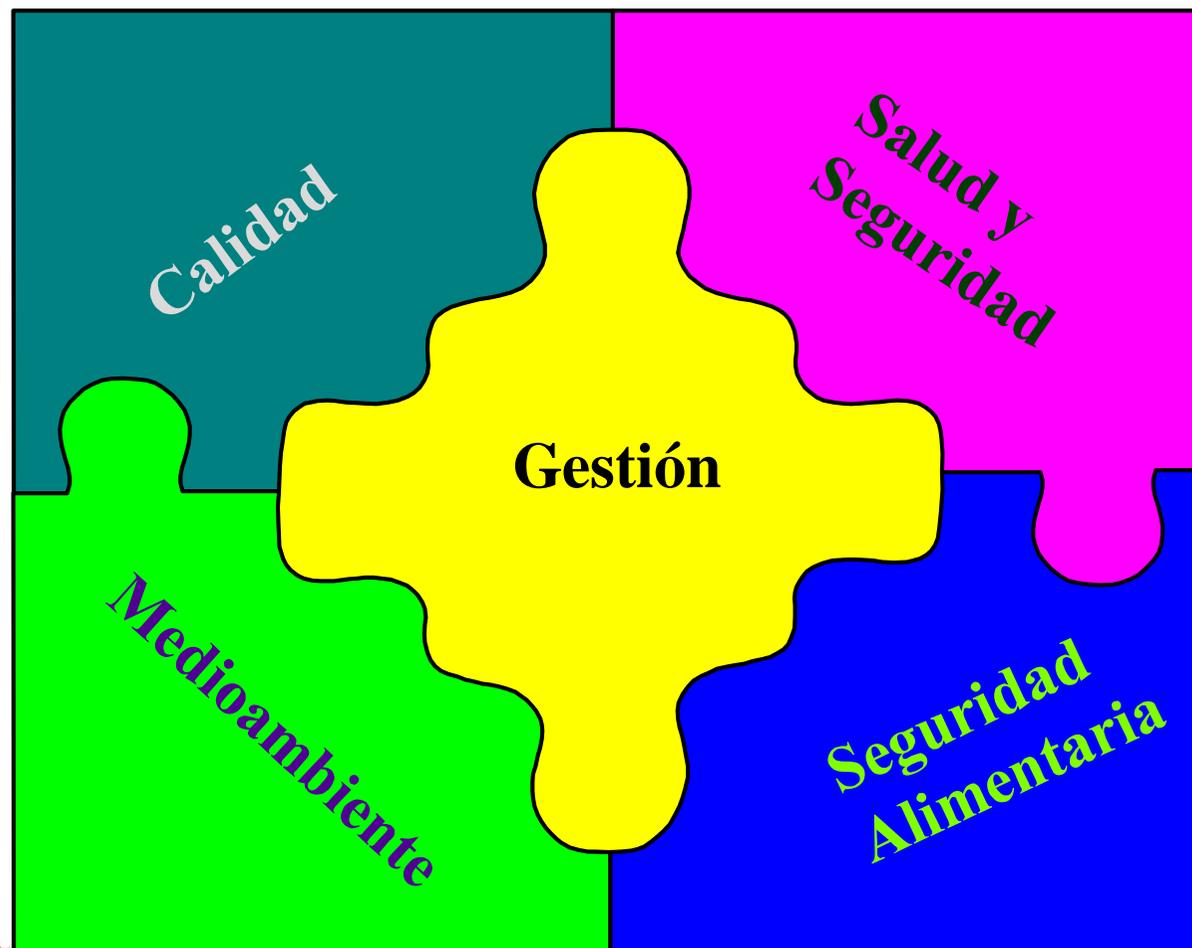


Los valores que nos identifican en nuestro quehacer empresarial son:

- **Orientación al Cliente.**
- **Honestidad y Congruencia.**
- **Trabajo en Equipo**
- **Orientación a Resultados**
 - **Desarrollo Continuo del Personal.**
 - **Innovación.**



Jujuy, 11 de Noviembre de 2010



Sistema Integrado de Gestión ARCA

ISO 9001:2008 - Sistema de Gestión de Calidad

ISO 22000:2005 – Sistema de Inocuidad Alimentaria

PAS 220: 2008 - Programas de requisitos previos sobre seguridad de alimentos para manufactura alimentaria



ISO 14001:2004 - Sistema de Gestión Ambiental

OHSAS 18001:2007– Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional

Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

Calidad: es el conjunto de características de un producto o servicio que lo diferencia de otro similar y por las que los clientes hacen su elección

Inocuidad: Concepto que indica que un alimento no causará daño al consumidor cuando este es preparado o consumido de acuerdo a su uso previsto

Peligros

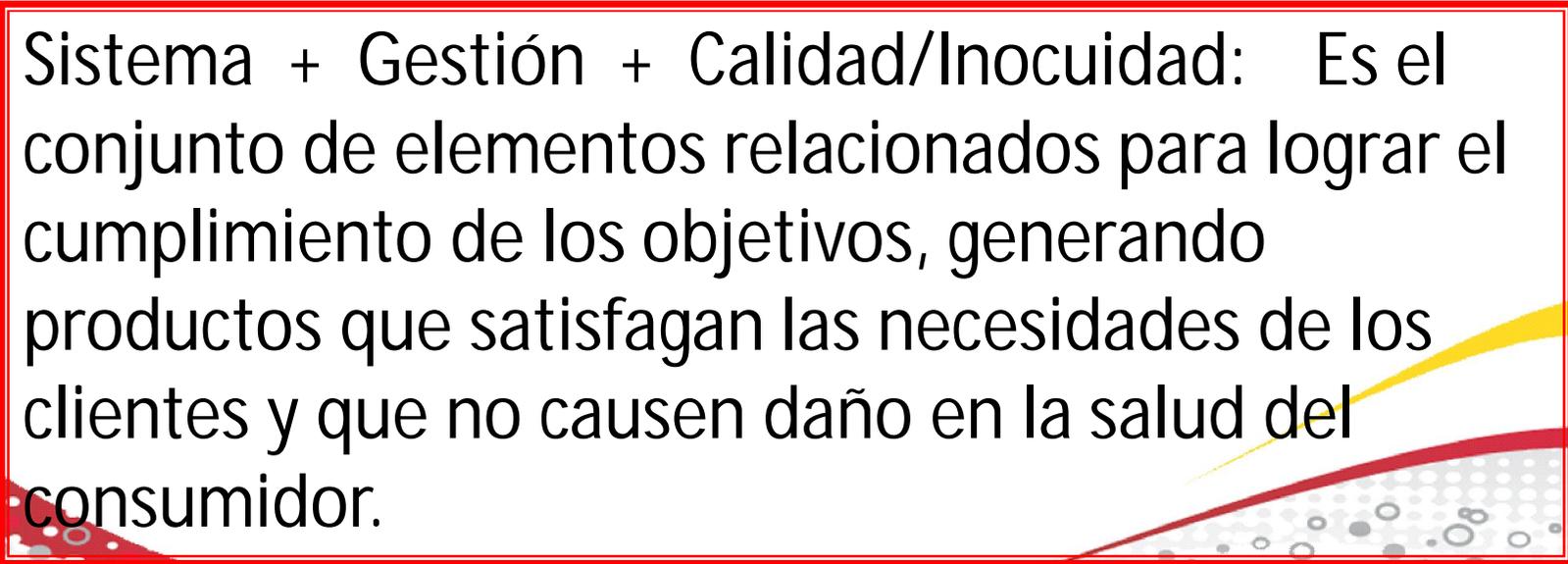
Peligros relacionado con la inocuidad de los alimentos son agente biológico, químico o físico presente en un alimento, o la condición en que éste se halla, que puede ocasionar un efecto adverso para la salud.

Ejemplos:

- Agente físico: Ej. Vidrio
- Agente químico: Ej. Residuo de sanitante
- Agente biológico: Ej. Bacterias patógenas.

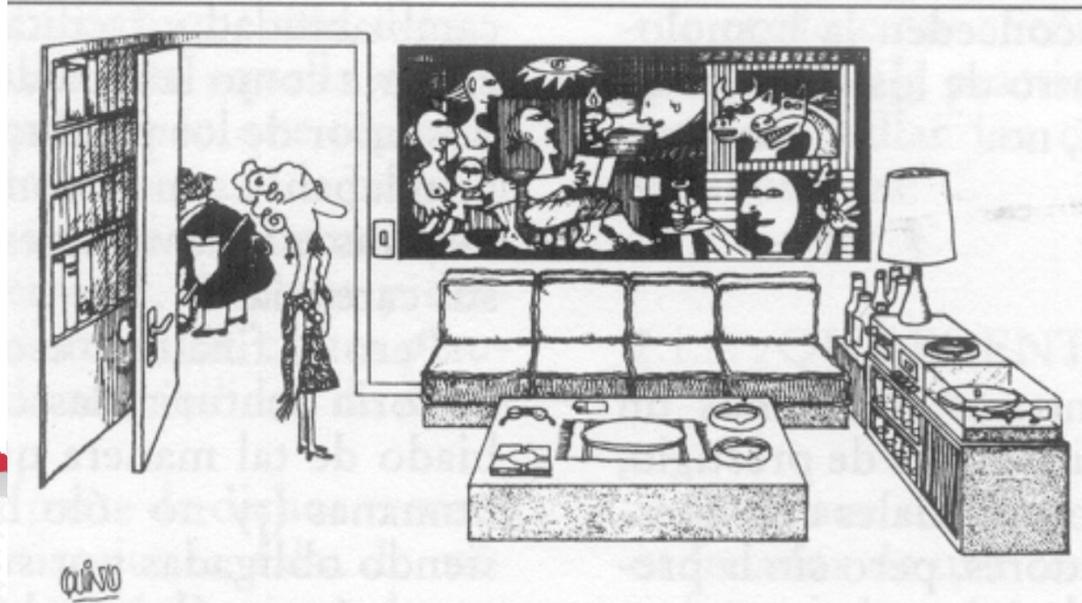
Sistema: Grupo de personas y elementos trabajando en conjunto.

Gestión: Como dirigimos y utilizamos los recursos para obtener un objetivo



Sistema + Gestión + Calidad/Inocuidad: Es el conjunto de elementos relacionados para lograr el cumplimiento de los objetivos, generando productos que satisfagan las necesidades de los clientes y que no causen daño en la salud del consumidor.

NORMALIZACIÓN



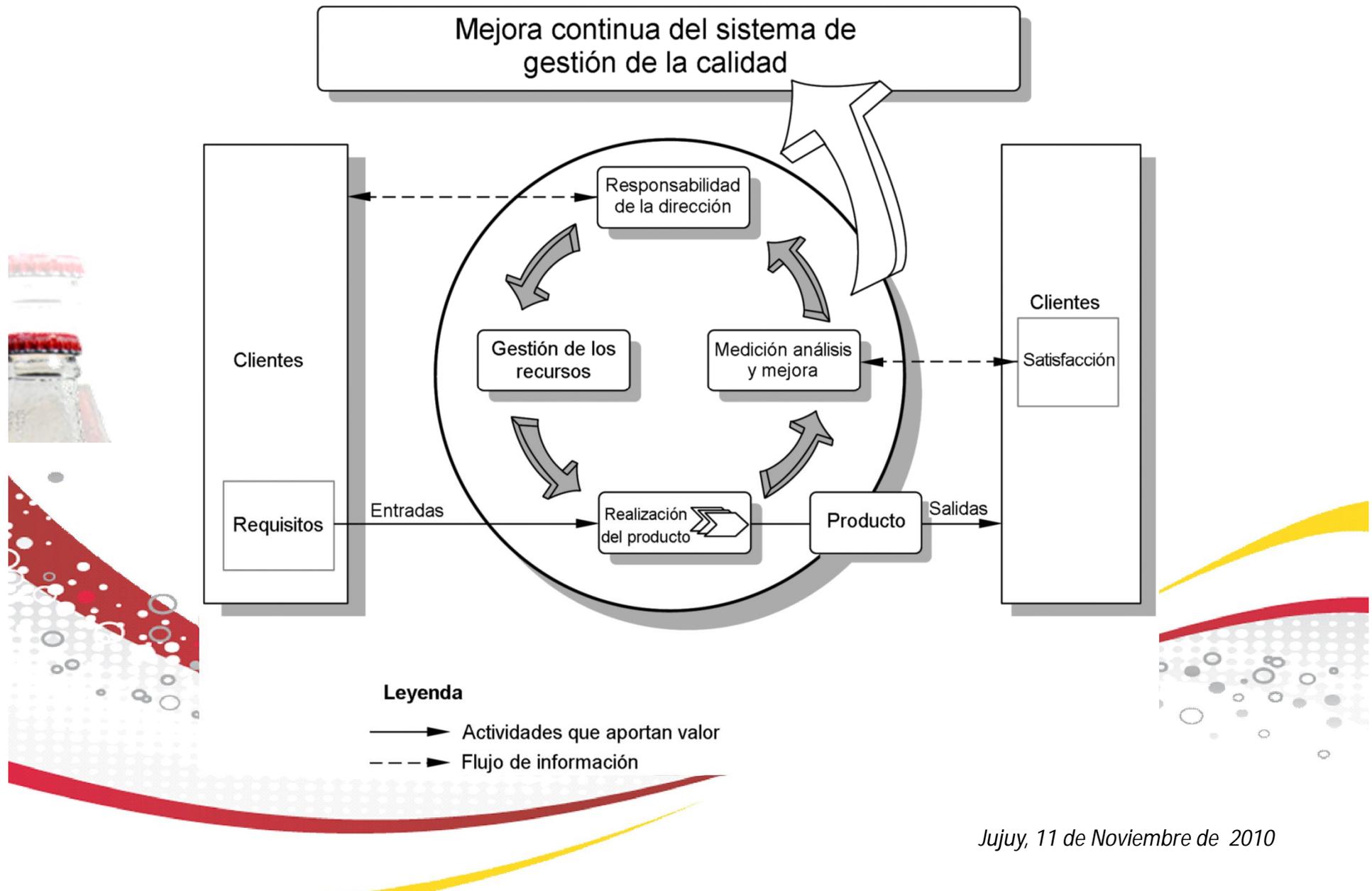
Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

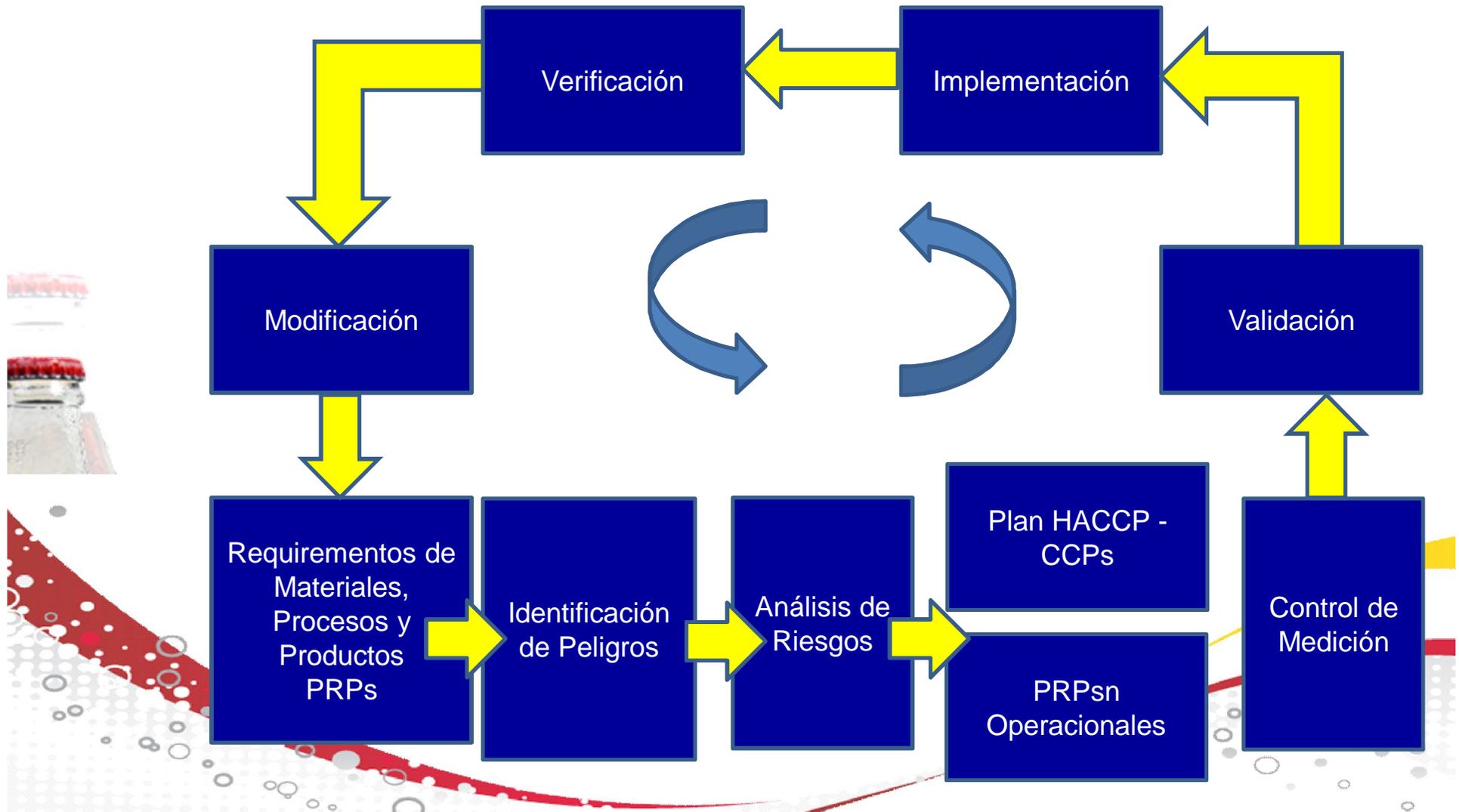
Especificar los requisitos para un sistema de gestión de la calidad, cuando una Empresa:

- a) necesita demostrar su capacidad para proporcionar regularmente productos/servicios que satisfagan los requisitos del cliente y los legales y reglamentarios aplicables, y
- b) aspira a aumentar la satisfacción del cliente a través de la aplicación eficaz del sistema, incluidos los procesos para la mejora continua del sistema y el aseguramiento de la conformidad con los requisitos del cliente y los legales y reglamentarios aplicables

Especificar requisitos para un Sistema de Gestión de la Inocuidad de los alimentos cuando una organización en la cadena alimentaria necesita demostrar su capacidad para controlar los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos, con el objeto de asegurarse de que el alimento es inocuo en el momento del consumo humano.







RELACIÓN ENTRE NORMAS - SISTEMA INTEGRADO

ISO 9001:2008

4. Sistema de Gestión de Calidad

4.1 Requisitos generales

4.2 Requisitos de la documentación

4.2.1 Generalidades

4.2.2 Manual de la Calidad

4.2.3 Control de los documentos

4.2.4 Control de los registros

5 Responsabilidad de la Dirección

5.1 Compromiso de la Dirección

5.2 Enfoque al Cliente

5.3 Política de Calidad

5.4 Planificación

5.4.1 Objetivos de Calidad

5.4.2 Planificación del Sistema de Gestión

de la Calidad

5.5 Responsabilidad, autoridad y comunicación

5.5.1 Responsabilidad y autoridad

5.5.2 Representante de la Dirección

5.5.3 Comunicación Interna

5.6 Revisión por la Dirección

6. Gestión de los Recursos

6.1 Provisión de recursos

6.2 Recursos Humanos

6.2.1 Generalidades

6.2.2 Competencia, toma de conciencia y

formación

6.3 Infraestructura

6.4 Ambiente de Trabajo

ISO 22000:2005

4. Sistema de Gestión de Inocuidad de los alimentos

4.1 Requisitos generales

4.2 Requisitos de la documentación

4.2.1 Generalidades

4.2.2 Control de los documentos

4.2.3 Control de los registros

5 Responsabilidad de la Dirección

5.1 Compromiso de la Dirección

5.2 Política de Inocuidad

5.3 Planificación del sistema de Inocuidad

5.4 Responsabilidad y autoridad

5.5 Líder del Equipo de Inocuidad

5.6 Comunicación

5.6.1 Comunicación Externa

5.6.2 Comunicación Interna

5.7 Preparación y Respuesta ante Emergencias

5.8 Revisión por la Dirección

6. Gestión de los Recursos

6.1 Provisión de recursos

6.2 Recursos Humanos

6.2.1 Generalidades

6.2.2 Competencia, toma de conciencia

y formación

6.3 Infraestructura

6.4 Ambiente de Trabajo

ISO 9001:2008.7.5.3 Identificación **y trazabilidad**

8. Medición, Análisis y Mejora

8.1 Generalidades

8.2 Seguimiento y Medición

8.2.1 Satisfacción del Cliente

8.2.2 Auditorías Internas**8.2.3 Seguimiento y Medición de los Pro-****cesos****8.2.4 Seguimiento y Medición de Producto**

8.3 Control del producto no conforme

8.4 Análisis de datos

8.5 Mejora

8.5.1 Mejora continua**8.5.2 Acción correctiva****8.5.3 Acción preventiva****ISO 22000:2005****7.9 Sistema de trazabilidad****7.10 Control de no conformidades****7.10.1 Correcciones****7.10.2 Acciones correctivas****7.10.3 Manipulación de productos potencialmente no inocuos**

7.10.4 Retirada de productos

8 Validación, verificación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

8.1 Generalidades

8.2 Validación de las combinaciones de medidas de control

8.3 Control del seguimiento y la medición

8.4 Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

8.4.1 Auditoría interna

8.4.2 Evaluación de los resultados individuales de verificación

8.4.3 Análisis de los resultados de las actividades de verificación

8.5 Mejora**8.5.1 Mejora continua**

8.5.2 Actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

ELEMENTOS ESPECÍFICOS



ISO 9001:2008

- 7.1 Planificación de la realización del producto
- 7.2 Procesos relacionados con el cliente
 - 7.2.1 Determinación de los requisitos relacionados con el producto
 - 7.2.2 Revisión de los requisitos relacionados con el producto
 - 7.2.3 Comunicación con el cliente
- 7.3 Diseño y desarrollo
- 7.4 Compras
 - 7.4.1 Proceso de Compras
 - 7.4.2 Información de las compras
 - 7.4.3 Verificación de los productos comprados
- 7.5 Producción y prestación del servicio
 - 7.5.1 Control de la producción y de la prestación del servicio
 - 7.5.2 Validación de los procesos de la producción y de la prestación del servicio
 - 7.5.3 Identificación y trazabilidad
 - 7.5.4 Propiedad del cliente
 - 7.5.5 Preservación del producto
- 7.6 Control de los dispositivos de seguimiento y medición



Pre-requisito
(PAS 220)

Especificación de disponibilidad pública (Publicly Available Specification)

Preparada por el Instituto Británico de Estándares (BSI)

“PAS 220 – 2008 - Programas de prerequisites de Seguridad Alimentaria para elaboradores de alimentos”

Destinado a ser usado como soporte de ISO 22000 basado en FSMS

Desarrollo patrocinado por la Confederación de Industrias de Alimentos y Bebidas de la Unión Europea (CIAA)

Grupo que direcciona PAS : representantes de la Federación de alimentos y bebidas (FDF), McDonald's, LRQA, Asociación nacional francesa de Industrias de Alimentos, ProCert y Unilever

PAS 220:2008 – Programas de Pre-requisitos



- 1 Alcance
- 2 Normativa de Referencia
- 3 Términos y Definiciones
- 4 Contrucción y Layout de edificios
- 5 Layout de establecimientos y lugares de trabajo
- 6 Servicios – aire, agua, energía
- 7 Disposición de residuos
- 8 Disponibilidad de equipamiento, limpieza y mantenimiento
- 9 Gestión de compra de materiales
- 10 Medidas para la prevención de contaminación cruzada
- 11 Limpieza y Sanitación
- 12 Control de Plagas
- 13 Higiene personal e instalaciones para empleados
- 14 Re-procesamiento
- 15 Procedimientos de recall de productos
- 16 Almacenamiento
- 17 Información del Producto/conocimiento de consumidores
- 18 Defensa de alimentos, biovigilancia y bioterrorismo



Definiciones:

Medida de control: acción o actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro

PPR: programa de prerequisite: condiciones y actividades básicas que son necesarias para mantener a lo largo de toda la cadena alimentaria un ambiente higiénico apropiado para la producción, manipulación y provisión de productos finales inocuos y alimentos inocuos para el consumo humano.

PPR operativo: identificado por el análisis de peligros como esencial para controlar la probabilidad de introducir un peligro de seguridad alimentaria y/o proliferarlo en el producto o en el proceso

PCC: etapa en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable

Límite Crítico: criterio que diferencia la aceptabilidad de la inaceptabilidad.

Descripción de diagramas de flujos

Incluir en diagrama de flujo sólo las Operaciones de Transformación

Eliminar Pre- requisitos (Tales como limpieza, sanitación, control de plagas, etc)



Descripción de las etapas del proceso y de las medidas de control

A. Calidad

B. Operativas

Análisis de peligros



Se debe identificar los peligros físico, químico y biológico predecibles de cada etapa descrita en el diagrama de flujo

Determinación de los niveles aceptables

Para cada peligro relacionado con la inocuidad de alimentos, se debe determinar el nivel aceptable.

Recuerde que el nivel aceptable es en el producto terminado.

Evaluación de peligro

Para cada peligro, se debe evaluar Severidad y Probabilidad

Una vez definida la probabilidad y severidad utilizamos la siguiente tabla para definir tolerancia (Aquí no vemos todavía significancia)

Determinación de Significancia

Determinamos si el mismo es *Significativo* o *No significativo* usando, por ejemplo:

Severidad \ Probabilidad Ocurrencia	Baja	Moderada	Alta
Alta	¿?	Significativo S	Significativo S
Moderada	No significativo NS	¿?	Significativo S
Baja	No significativo NS	No significativo NS	¿?

Selección y evaluación de las medidas de ARCA control

De los peligros significativos identificados en el paso anterior se deben seleccionar una apropiada combinación de medidas de control (7.4.4), que sea capaz de prevenir, eliminar o reducir estos peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a los niveles aceptables definidos.

Las medidas de control deben ser las descritas con anterioridad (7.3.5.2)
(seleccionar las que controlen el peligro en cuestión)

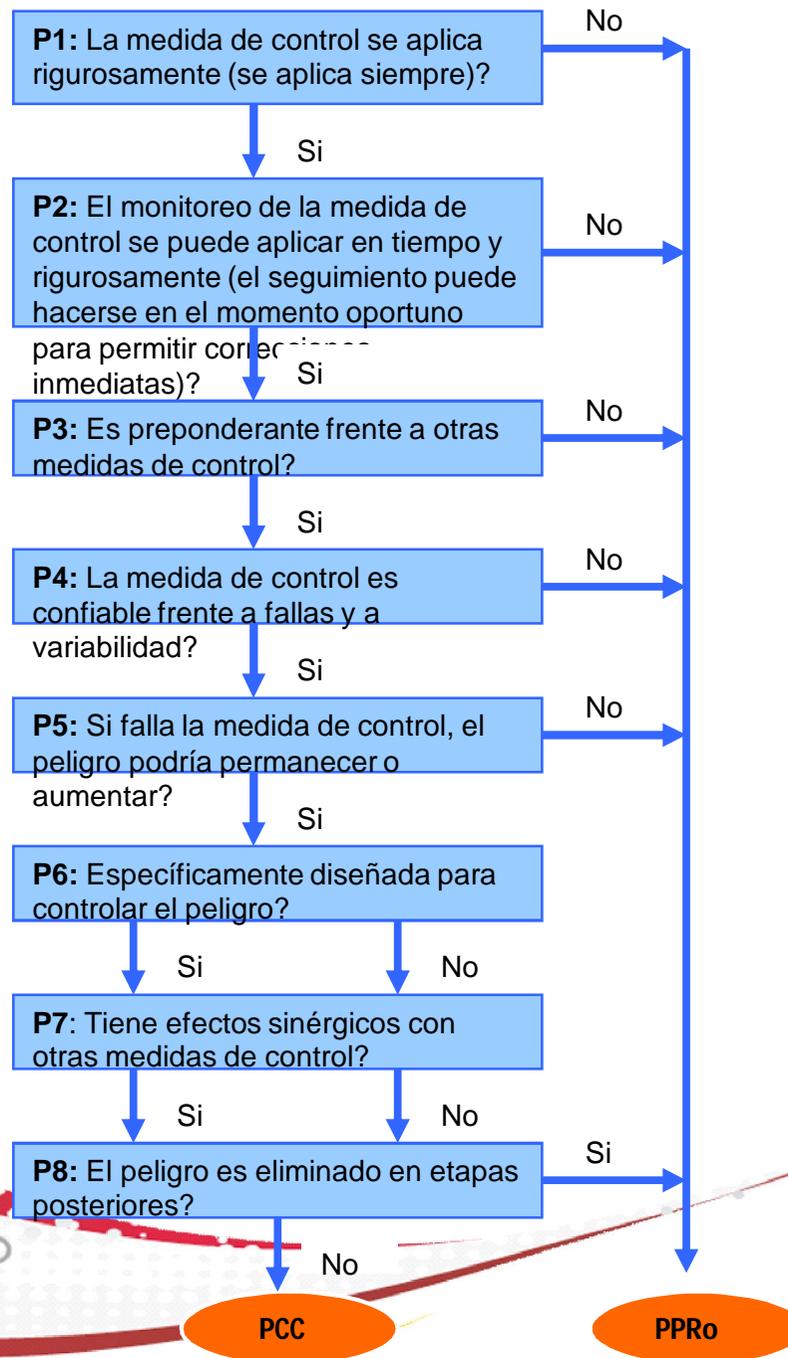
Validación de las medidas de Control

Antes de la clasificación en PRRo y PCC (8.2), se deben validar las medidas de control **seleccionadas**, de manera de asegurar que las mismas **CONTROLAN** el peligro y son **EFICACES**.

Clasificación de las medidas de control

Una vez que se validaron las medidas de control, las mismas deben clasificarse en PPRo o en PCC según corresponda (7.4.4)





ISO 22000:2005

7. Planificación y realización de productos inocuos

7.1 Generalidades

7.2 Programas de Pre - requisitos



Pre-requisito
(PAS 220)

7.3 Pasos preliminares para el análisis de peligros

7.3.1 Generales

7.3.2 Equipo de inocuidad de los alimentos

7.3.3 Características del producto

7.3.3.1 Materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el

producto

7.3.3.2 Características de los productos finales

7.3.4 Uso previsto

7.3.5 Diagramas de flujo, etapas de proceso y medidas de control

7.3.5.1 Diagramas de flujo

7.3.5.2 Descripción de las etapas de proceso y de las medidas de control

7.4 Análisis de Peligros

7.4.1 Generalidades

7.4.2 Identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables

7.4.3 Evaluación de los peligros

7.4.4 Selección y evaluación de las medidas de control

ISO 22000:2005

7.5. Establecimiento de los programas de pre-requisitos operativos

7.6 Establecimiento del Plan HACCP

7.6.1 Plan HACCP

7.6.2 Identificación de los Puntos Críticos de Control

7.6.3 Determinación de los límites críticos para los puntos críticos de control

7.6.4 Sistema para el seguimiento de los puntos críticos de control

7.6.5 Acciones efectuadas cuando los resultados de l seguimiento superan los límites críticos

7.7 Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP

7.8 Planificación de la verificación

8 Validación, verificación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

8.1 Generalidades

8.2 Validación de las combinaciones de medidas de control

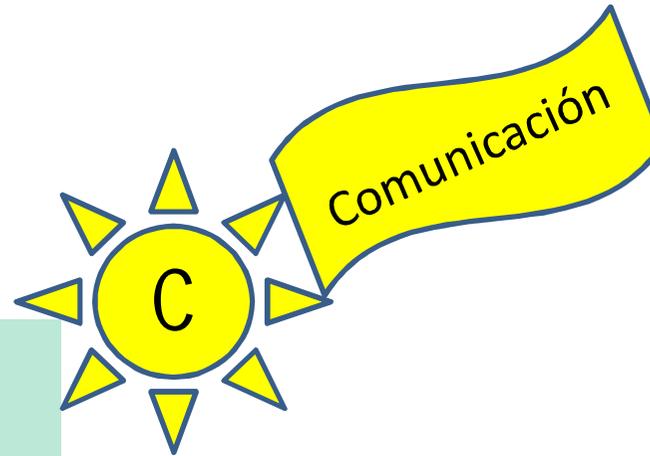
8.4 Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

8.4.2 Evaluación de los resultados individuales de verificación

8.4.3 Análisis de los resultados de las actividades de verificación

8.5.2 Actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

INOCUIDAD



Sistema de Gestión

HACCP

Programa de pre-requisitos

SALTA REFRESCOS



Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

POLITICA DE CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS



Calidad va más allá de lo que vemos, probamos o medimos; se muestra en cada una de nuestras acciones; es por eso que en ARCA:

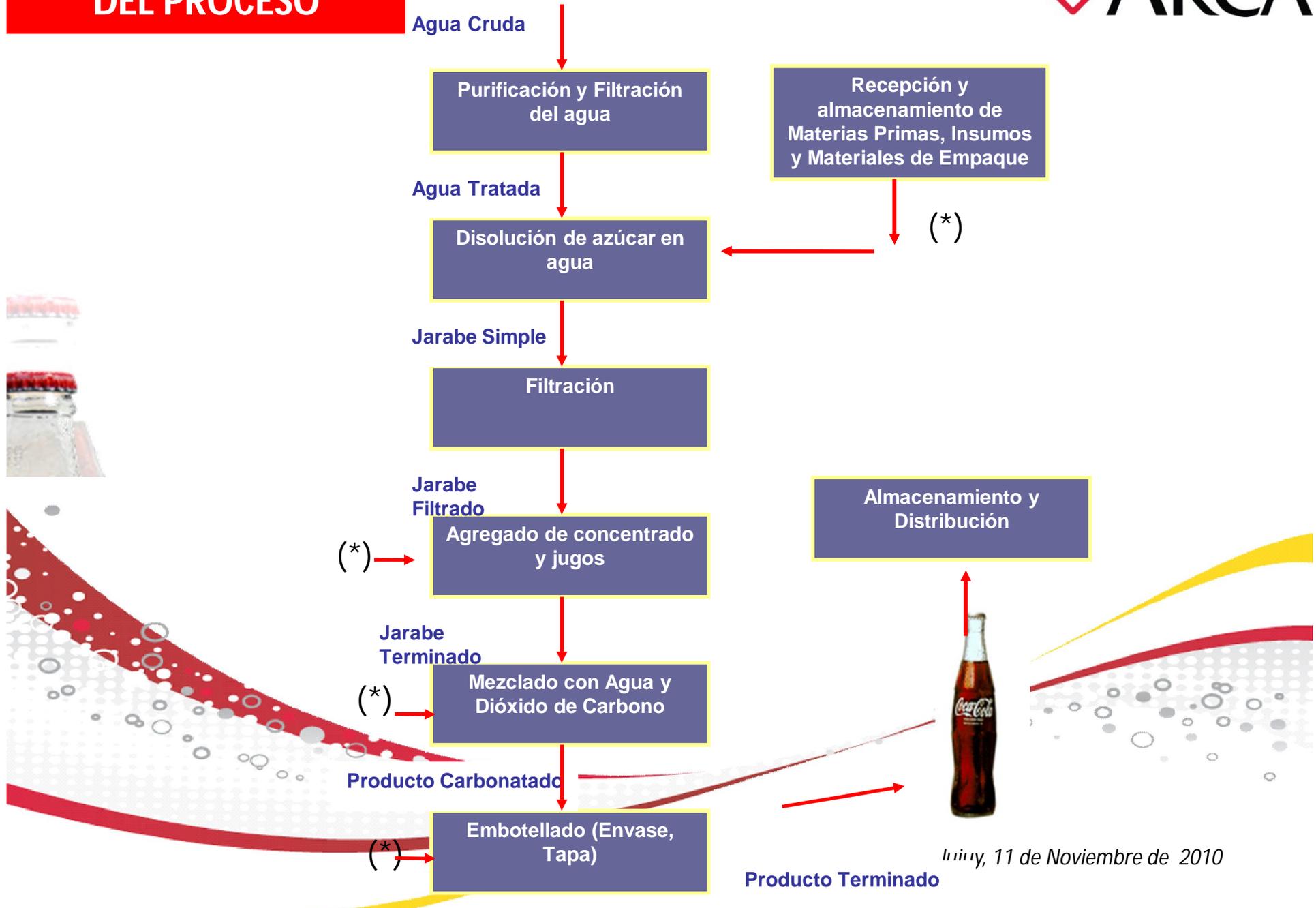
Nos comprometemos con nuestros clientes y consumidores a ejecutar todos los procesos productivos, comerciales, administrativos y humanos de la empresa con los mas altos estándares de calidad e inocuidad en materia de alimentos y bebidas, cumpliendo con todos los requisitos legales y reglamentarios, a fin de garantizar la plena satisfacción de sus expectativas sobre nuestros productos y servicios.

Para lograrlo, trabajamos incansablemente y en equipo, estableciendo objetivos claros y medibles para alcanzar las metas propuestas, reforzando nuestro proceso de aseguramiento de calidad, mejorando continuamente nuestros servicios, instalaciones y procesos productivos; desarrollando y capacitando al capital humano, así como con la diaria actuación, responsable y orientada, a quienes nos debemos:

Nuestros Clientes y Consumidores.

Jujuy, 11 de Noviembre de 2010

ESQUEMA GENERAL DEL PROCESO



11 de Noviembre de 2010



PLANTA SALTA



PCC3:

Etapa: Análisis de gases en ALEXUS L 3

Peligro: Químico: botellas contaminadas con derivados del petróleo

Medidas de Control: Rechazo de botellas contaminadas

Monitoreo



Que: Pasaje de botellas de prueba

Como: Operación manual verificando el Rechazo de 8 de las 10 botellas de prueba

Frecuencia: Al inicio y cada 8 horas

Responsable: Operario de Calidad o Supervisor

Limite critico: Hidrocarburos mínimo 7000 cuentas

Corrección: Se detiene producción hasta Servicio Técnico

AC: Mantenimiento revisa el equipo o se contacta al servicio técnico. No se reanuda producción hasta corrección del problema.

Registro: Registros de Alexis

Procedimiento: PRO - 0170 Control operacional del Alexis Auto 100 y del SyncroJet II



MUCHAS GRACIAS POR SU ATENCIÓN

Jujuy, 11 de Noviembre de 2010