

SEMINARIO HACCP Y CPO 2012

Todos los años LABWA ofrece a sus miembros un excepcional programa educacional, que se enfoca en las etapas clave de producción, actualización de conocimientos y tendencias globales en la industria de agua embotellada. Este programa de entrenamiento y certificación, está diseñado para proveer al personal operativo y administrativo, las herramientas necesarias para continuar siendo LÍDERES de la industria de agua embotellada en la región latinoamericana.



El enfoque principal de los entrenamientos, están basados en temas claves que deben ser compartidos con todo empleado de la empresa.

1. Análisis de riesgos y puntos críticos de control: (HACCP, siglas en inglés)
 - a. El Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control, es un programa que garantiza la seguridad e inocuidad de los alimentos en el proceso y sus diferentes etapas: producción, empaque, almacenaje y distribución. Para desarrollar HACCP, se requiere tener implementado las Buenas Prácticas de Manufactura, las cuales son lineamientos que establecen parámetros para todos los procesos productivos de alimentos, en este caso bebidas.
2. Operador de Planta Certificado: (CPO Certified Plant Operator)
 - a. El programa de Operador de Planta Certificado, provee las herramientas que aseguran que los centros productivos están siendo operados y supervisados por técnicos que han sido capacitados con los conocimientos y parámetros que exige LABWA, ICBWA y CODEX a nivel Internacional. Con este programa los embotelladores miembros cuentan con una ventaja competitiva que los diferencia de los demás.

Para dar a conocer mejor los beneficios de estos programas educativos impartidos por LABWA nos permitimos detallar los objetivos y beneficios.

¿Cuál es el objetivo al implementar HACCP?

A través de la capacitación de los técnicos y la implementación de HACCP, las empresas logran controlar la higiene del personal, del producto y de todos los procesos en general, asegurando la calidad del producto que recibirá el consumidor final. También se adecua la infraestructura de la empresa y se establecen las debidas acciones correctivas, con el fin de garantizar las condiciones óptimas para el procesamiento de los alimentos y aumentar la seguridad alimenticia del consumidor.

¿Cuáles son los siete principios de la certificación HACCP?

Para asegurar una óptima implementación de HACCP, es importante tener en cuenta los siguientes principios:

1. Identificar los peligros
2. Determinar los puntos de control críticos en el proceso (es un paso o procedimiento que se puede controlar y que permite eliminar ó reducir un peligro en la seguridad de los alimentos durante el proceso de producción)
3. Establecer límites para cada punto de control crítico (es un procedimiento que permite que las acciones preventivas implementadas sean efectivas. El límite crítico permite tener un control sobre el punto de control crítico asociado a éste. Por ejemplo: control de la temperatura)
4. Establecer procedimientos para el monitoreo
5. Establecer acciones correctivas
6. Establecer actividades de verificación
7. Establecer registro y documentación

Esta certificación requiere que todo el personal en el proceso de producción, esté involucrado con este programa y que sepan la importancia que juegan dentro de la organización.

¿Cuáles son los beneficios de implementar HACCP?

HACCP permite que la empresa reduzca o elimine los rechazos, devoluciones y reclamos por parte del consumidor final. Lo cual se traduce en mayor rentabilidad, menores costos y ahorro de recursos; Y el consumidor, adquiere un producto certificado .

HACCP significa tener la posibilidad de obtener un producto inocuo y libre de enfermedades que pueden ser transmitidas por los alimentos.

¿Cuál es el valor agregado de las empresas que implementan HACCP?

Permite que las empresas ofrezcan al cliente una mayor confianza, ya que su cultura organizacional está orientada hacia la inocuidad de los alimentos, minimizando los reclamos y rechazos. Además, HACCP es una importante carta de presentación en los negocios, que permite eliminar barreras al exportar ya que la mayoría de las empresas extranjeras importadoras de productos alimenticios y bebidas, exigen ésta certificación al negociar.

Operador de Planta Certificado (CPO)

El curso de capacitación técnica, es una herramienta para preparar a muchos operadores de las instalaciones en la ejecución responsable y razonable de sus puestos de trabajo, en la protección de la compañía y sus clientes.

Las áreas de importancia para el entrenamiento y examen de los operadores de planta que obtienen su certificación con LABWA se enfocan en:

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none">• Procesos Unitarios• Adición de Minerales• Saneamiento• Embotellado• Prácticas de Laboratorio• Prácticas de Enfriamiento• Reglamentos• Etiquetado y Codificación de Mercancía• Calidad del Agua | <ul style="list-style-type: none">• Química del Agua• Descripción de una Planta de Producción• Riesgos Químicos, Físicos y Microbiológicos• BPM (GMP's en Ingles)• Secuencia Lógica para aplicación de HACCP• Microbiología del Agua• Química Orgánica e Influencias en el Sabor• Almacenamiento y Transporte• Filtración |
|--|---|

BPM son normas que deben regir en una Planta de agua embotellada:

1. La Planta debe mantenerse en condiciones óptimas incluyendo el terreno, drenajes y basureros.
2. Diseño y construcción de Planta
3. Mantenimiento Sanitario de Edificios
4. Instalaciones sanitarias incluidos el suministro de agua, fontanería, aguas residuales, basura, etc.
5. Diseño y mantenimiento de equipo y utensilios
6. Producción y Control de proceso, materias primas, incluido el saneamiento y control de calidad, recepción, inspección, transporte, segregación, preparación, fabricación, envasado y almacenamiento de alimentos
7. Niveles de acción para No conformidades.

Al finalizar la capacitación, se solicitó a los participantes un comentario relacionado con los beneficios obtenidos en el seminarios de HACCP y CPO .

Susan Santos, Agua Planeta Azul - República Dominicana



Te puedo decir que el curso me abrió los ojos para entender cada paso del proceso y la importancia de cada uno. Es importante también ver como cada empresa utiliza medios diferentes para obtener agua purificada y aprender nuevas alternativas. Las explicaciones estuvieron súper claras y hasta divertidas. El curso me ayudó a integrarme más en la parte de producción y saber lo crítico que es cada parte de este "INTERESANTE" negocio en el que estamos.

Juan José Hernández, Embotelladores Unidos - Guatemala



En mi caso definitivamente hay muchas cosas en las que nos ayudó, en el caso del HACCP en la oportunidad que lo recibí me sirvió para afianzar los conocimientos que habíamos adquirido en otras capacitaciones acerca del tema y en la implementación del mismo. Con relación al entrenamiento de CPO, hemos tenido varias circunstancias en las que se aplican los conocimientos, algo en que es muy aplicable es en el conocimiento que se adquieren acerca de las normas de los minerales o componentes que lleva el agua que se usa de materia prima, que tenemos que tener control sobre estos componentes y estar al tanto que se encuentren dentro de los rangos establecidos por el CODEX y el FDA, ya que como nos lo indica el curso hay minerales que pueden ser peligrosos para el ser humano si están sobre los valores que indica la norma. El beneficio más grande que podemos obtener del curso de CPO y HACCP es que al aplicar todos los conocimientos que adquirimos a través de ellos, vamos a estar entregando un producto de la mejor calidad al cliente y principalmente un producto seguro para su consumo.