



Sistemas de Calidad en la Industria Alimentaria

---- Pasado, presente y futuro ----

1. CONCLUSIONES

1. La Gestión de Calidad en las empresas : El sentido común elevado a su máxima expresión
2. Las certificaciones bajo las normas ISO, de solicitud voluntaria, se han convertido en obligatorias para poder competir con las empresas del entorno.
3. Las certificaciones son un reconocimiento a la excelencia que aportan valor a un servicio/producto, siempre y cuando, las otorgue un organismo acreditado.
4. El análisis de riesgo es una herramienta que permite anticipar la problemática en nuestro estudio en el ámbito higiénico sanitario.



2. OBJETIVOS

1. Describir el concepto de sistema de gestión de calidad.
2. Enunciar los sistemas de calidad en la industria alimentaria: Norma ISO serie 9000, ISO 17025 e ISO 22000 y su evolución en España a lo largo del tiempo.
3. Definir los conceptos de certificación, acreditación y normalización.
4. Aplicación de las novedades de ISO 9001:2015. Análisis de riesgo dentro del sistema de autocontrol en la elaboración de helados de leche.



3. INTRODUCCIÓN

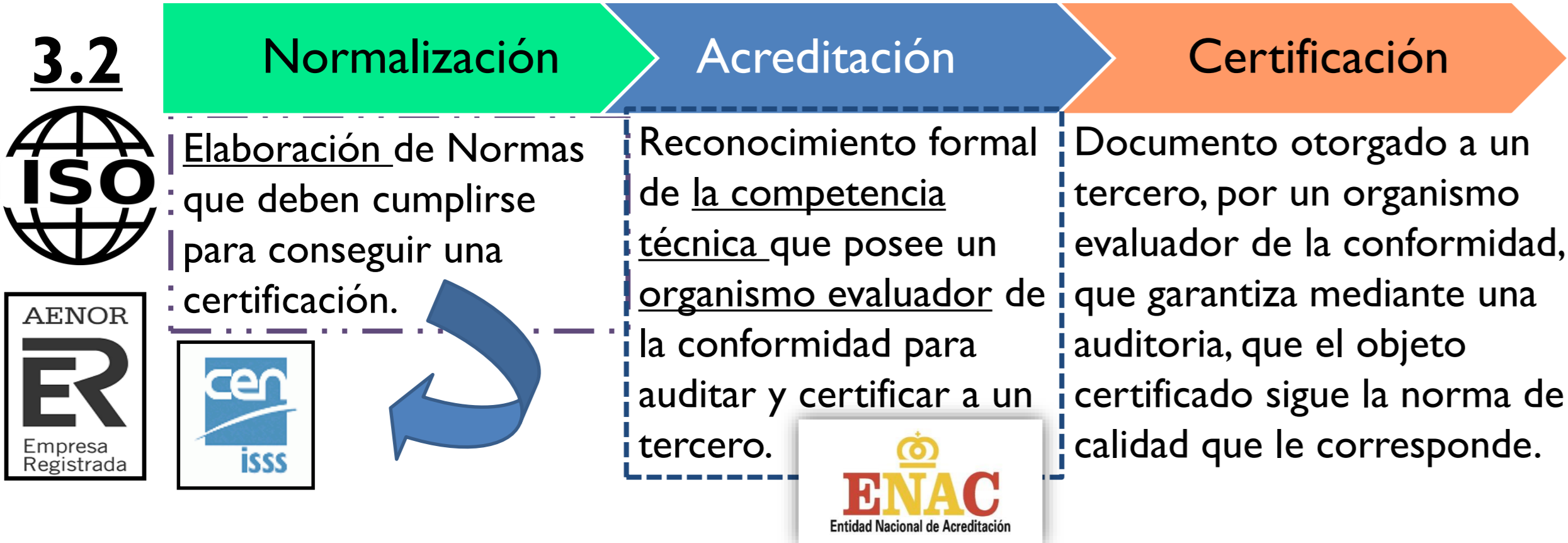
3.1 ¿Qué es un SGC?

Un sistema que supone la **regularidad** constante en la elaboración de un producto, mediante la **sistematización** de todos los procesos implicados, desde su diseño y desarrollo hasta el servicio postventa

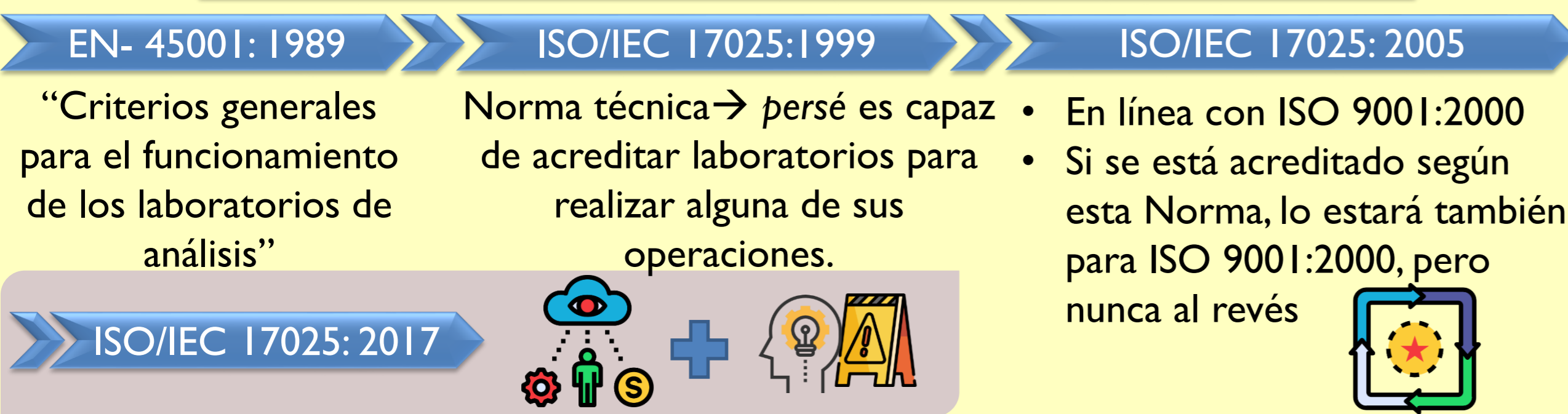


1. **Evaluar y demostrar**, interna y legalmente, la capacidad de la empresa para satisfacer los requerimientos autoexigidos a sus procesos.
2. Obtener la **confianza** de posibles clientes

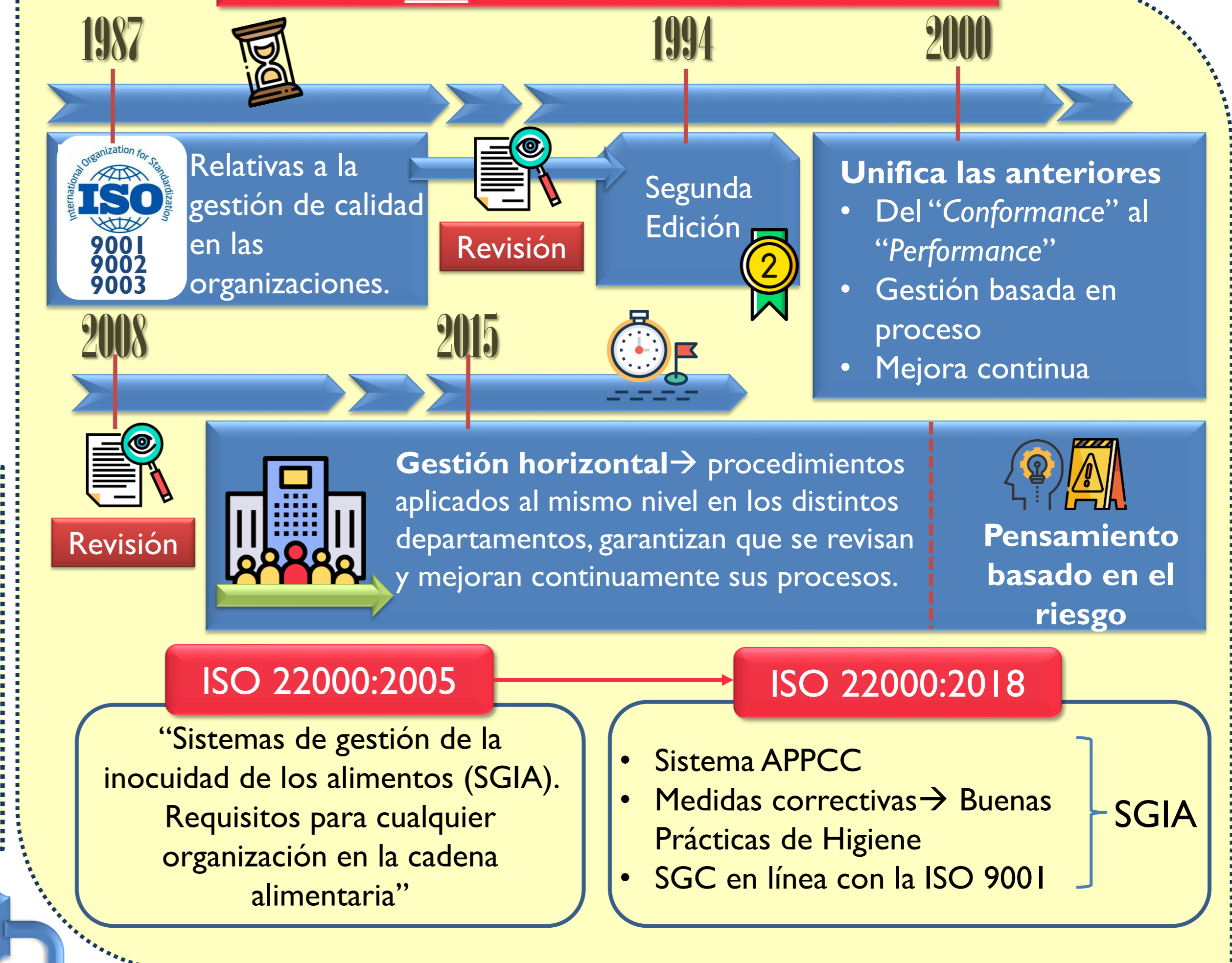
Esquema de:



Normas relativas a los laboratorios de ensayo y calibración



3.3 ISO serie 9000



4. MATERIAL Y MÉTODOS

Paso 1: Planteamiento del diagrama de flujo de todas las fases de la elaboración

Paso 2: Identificación y clasificación de los peligros que podían surgir en cada fase según su naturaleza → BIOLÓGICOS (B); QUÍMICOS (Q) y FÍSICOS (F)

Paso 3: Evaluación del nivel de riesgo que conlleva cada peligro, en función de:

$$\text{Riesgo} = \text{Probabilidad} \cdot \text{Gravedad}$$

Paso 4: Clasificación del riesgo:

Trivial Tolerable Moderado

Importante Intolerable

Paso 5: Desarrollo de medidas de control y establecimiento del periodo máximo de tiempo para aplicarlas.

Probabilidad	Gravedad		
	Baja	Media	Alta
Baja	Trivial	Tolerable	Moderado
Media	Tolerable	Moderado	Importante
Alta	Moderado	Importante	Intolerable

RIESGO	PLAZO Max.
Trivial	1 año
Tolerable	6 meses
Moderado	3 meses
Importante	1 mes
Intolerable	7 días

ETAPA	PELIGRO PROBABLE	CAUSA	EVALUACION DEL PELIGRO			MEDIDA PREVENTIVA
			PROB.	GRAV.	Evaluación del riesgo	
Recepción de ingredientes y materias primas	B: presencia de bacterias/toxinas en leche y productos lácteos: Enterobacterias, <i>L. monocytogenes</i> , <i>E.coli</i> , Estafilococos coagulasa positivo	Contaminación en origen y falta de control en el proveedor	Baja	Alta	Moderado	Comprobar certificación de proveedores para asegurar que cuentan con un Registro sanitario antes de la recepción de la mercancía.



5. RESULTADOS

Extracción del análisis de riesgo realizado: Etapa I
Referencia: ISO 9001:2015 apoyada en ISO 31010:2011 de "Gestión del riesgo"
Resultados homogéneos a los obtenidos si se aplicase la ISO 22000.



6. Bibliografía

