



Los siete puntos básicos para realizar un simulacro de trazabilidad completo

04-01-2017

Los sistemas de trazabilidad deben ponerse a prueba al menos una vez al año o cada vez que haya cambios en el protocolo, con el fin de comprobar su eficacia. A continuación describimos los siete elementos clave que debería cumplir un simulacro, para que éste sea completo.

Para poner a prueba un sistema de trazabilidad hay que seguir siete pasos básicos y esenciales:

1. Describir el alcance.

El alcance del simulacro se refiere a concretar, por un lado, el sistema a comprobar (por ejemplo, el emplazamiento, la línea de producción, la división...) y por otro lado, qué hipótesis de trazabilidad queremos comprobar (aviso de un cliente, aviso de la administración, aviso de un proveedor, a partir de una queja o devolución, a partir de un lote intermedio...).

En la tabla siguiente, hay un ejemplo de los pasos a seguir, en función de distintas hipótesis de comprobación:



2. Establecer un tiempo máximo de respuesta.

El tiempo de respuesta de un simulacro de trazabilidad debe ser adecuado para reducir el riesgo o el impacto del posible problema. Des de este punto de vista, tiene que ser lo más corto posible. Si no hay requisitos por parte de clientes o normas de certificación de

calidad e inocuidad alimentaria que obliguen, debe establecerlo la empresa. A mí me parece razonable y factible que sea un máximo de 4h.

3. Debe cuadrar el balance de masas.

Ya se ha introducido este concepto en la tabla del primer apartado. El balance de masas hace referencia a que deben cuadrar las cantidades; es decir, que si se han fabricado 400 kg de producto final, la suma de los albaranes de venta o distribución a distintos clientes/centros deben sumar 400 kg. En caso contrario, debemos buscar el origen del desfase en los registros de producción, en mermas no anotadas, en regalos, donaciones, etc. no documentadas. Un producto potencialmente peligroso debe retirarse íntegramente del mercado. Lo mismo se aplicaría con una materia prima: la cantidad de materia prima comprada, debe cuadrar con la que se ha empleado para la fabricación de los productos finales.

4. Debemos tener en cuenta las mermas, donaciones y regalos.

El sistema de trazabilidad no puede tener fisuras y debe incluir absolutamente todas las cantidades de producto, sea cual sea su destino. Por este motivo, debemos incluir las mermas, regalos, donaciones, subproductos, etc. en nuestros registros y controles de trazabilidad. En caso de retirada de producto, debemos poder llegar al 100% del producto puesto en el mercado.

5. Debemos tener en cuenta el producto intermedio.

En un simulacro, debemos incluir también el producto intermedio o en tránsito, por ejemplo, producto a medio fabricar, producto intermedio que ha sido transportado a otra centro de producción, a otra cocina o producto en almacenes subcontratados pendientes de su distribución.

6. Debe incluir todos los controles de proceso.

El simulacro debe incorporar también una recopilación y supervisión de los registros de control de proceso asociados, ya que en ellos puede estar la clave de una investigación de causas. Me refiero a controles de recepción de materia prima, de temperatura, de esterilización, pasteurización, envasado, etc. El producto afectado debe aparecer claramente identificado y relacionado su lote en todos los registros de control de proceso para que el seguimiento sea completo y podamos evidenciar el cumplimiento de todo el sistema de control.

7. Debe estar todo documentado.

No podemos olvidar que todo el proceso del simulacro debe estar documentado, para que se puedan evidenciar los puntos anteriores; así mismo deben estar documentadas las comunicaciones internas y externas.

Algunos ejemplos de lo que debe estar documentado:

- Comunicaciones internas: entre departamentos, ubicaciones, cargos.
- Comunicaciones externas: con proveedores, con administración, con clientes.
- Listados de inventarios, listados de lotes enviados, listado de clientes afectados, listado de ventas, fotografías...
- Copia de los registros de control de proceso, asociados al simulacro.
- Resultados del simulacro (conclusiones) y no conformidad o acciones correctoras, si procede.

Cada empresa puede plantear el simulacro de la forma que mejor pueda comprobar su sistema, pero es fundamental que incluya la parte operativa (localización de lotes, inmovilización de producto, balance de masas, revisión de los registros de control...) y la parte de comunicación interna y externa, así como las evidencias de cada una de las partes.

Noticias Relacionadas

- ¿Cómo llevar a cabo la retirada de un producto no seguro en una cocina central?



Isabel Doys es Ingeniera Técnica Agrícola y licenciada en Ciencia y Tecnología de los Alimentos, con una trayectoria de más de 13 años en cocinas para colectividades. Tras su paso por Arcasa como directora de Calidad, creó **Normafood**, donde ofrece servicios de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria para **foodservice**.

@: isabeldoys@normafood.com. (Todos los artículos).