



A veces olvidamos que para implantar un modelo de autocontrol, éste debe cumplir con unos requisitos previos que van a ser la base para la adopción de medidas preventivas para la mayoría de los peligros.

Pre-requisitos como paso previo a la implantación de un sistema de autocontrol

16-12-2015

Para poder implantar un modelo de autocontrol sanitario en una cocina, éste debe cumplir con unos requisitos previos que van a ser la base para la adopción de medidas preventivas para la mayoría de los peligros; si fallan estos pre-requisitos higiénico sanitarios es imposible establecer un plan de prevención o de autocontrol que garantice la inocuidad de los alimentos elaborados.

Está claro que las medidas de prevención son mucho más eficaces y económicas que las medidas de control o 'policiales' de cara a garantizar la seguridad alimentaria en las empresas transformadoras de alimentos. En este sentido, el sistema APPCC ofrece una metodología ordenada y sistemática para la identificación y el autocontrol de peligros alimentarios en las empresas, con la flexibilidad que ello exige dadas las enormes diferencias que pueden existir entre unas empresas y otras.

En el sector de la restauración en general, se trabaja con cientos de materias primas y productos, en jornadas intensivas y frenéticas de producción, y ello requiere un especial enfoque de los principios de autocontrol sanitario que figuran en el APPCC, basándose más en los procesos que en los productos.

Sin embargo, en ocasiones olvidamos que para poder implantar un modelo de autocontrol sanitario en un establecimiento, éste debe cumplir con unos requisitos previos que van a ser la base para la adopción de medidas preventivas para la mayoría de los peligros. Es decir, si fallan estos pre-requisitos higiénico sanitarios es imposible establecer un plan de prevención o de autocontrol que garantice la inocuidad de los alimentos elaborados.

Tal como se muestra en el gráfico que encabeza este artículo, los pilares sobre los que se puede construir un eficaz sistema APPCC son: el control del agua, la limpieza y la desinfección, la trazabilidad, el control de proveedores, la formación del personal, el control de plagas y el mantenimiento de instalaciones y equipos.

En colectividades pequeñas puede ser suficiente la aplicación de los pre-requisitos, complementados con unas buenas prácticas de fabricación o de manipulación como pueden ser:

- **La homologación de proveedores.** Es el conjunto de procedimientos documentados y registrados de evaluación, selección y control de los proveedores con objeto de garantizar la calidad higiénico sanitaria de los suministros.
- **Homologación de materias primas.** Para ello debe existir un área independiente, separada de la zona de manipulación y almacenamiento, para realizar la recepción de las materias primas. También, debe de existir una persona que se responsabilice de dicha recepción, vigilando que se respeten las condiciones de las materias primas así como las condiciones de transporte.
- **El mantenimiento de las instalaciones y los equipos** que deben estar diseñados de forma que siempre se favorezca la higiene alimentaria, delimitando las zonas sucias y las zonas limpias de trabajo, impidiendo el cruce de líneas y favoreciendo en todo momento la limpieza y la desinfección.

Además, un mantenimiento inadecuado de las paredes, suelos, luminarias, techos, equipos, etc. puede suponer un peligro de contaminación de los alimentos que se manipulen. Las superficies que entren en contacto con los alimentos no deben nunca causar contaminación microbiológica, química o física de los mismos.

- **El sistema de trazabilidad** que permite encontrar y seguir el rastro de los alimentos y de sus ingredientes a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, (del campo a la mesa).

Para lograr la trazabilidad de un producto es necesario disponer de un sistema de identificación de las partidas que se elaboran en la industria, es decir, un lote, que debe incluir información de la cantidad de elementos que lo forman.

- **Plan de formación de los manipuladores** ya que pueden ser una de las principales fuentes de contaminación de alimentos, materias primas y productos intermedios; por tanto, todos los manipuladores deberán estar en posesión de la acreditación de formación en manipulación de alimentos.

- **Plan de control del agua** ya que ésta puede constituir un vehículo de contaminantes tanto biológicos (virus, bacterias, parásitos...) como químicos (nitratos, plaguicidas...) y físicos (turbiedad, radioactividad...). Es necesario establecer, pues, un Plan de Control del Agua con el objetivo de garantizar que el agua utilizada por los establecimientos no sea una fuente de contaminación, ya sea de forma directa o bien a través de los manipuladores, las instalaciones o los equipos.

- **El programa de gestión de residuos** tiene el objetivo de realizar una eliminación adecuada de los residuos, subproductos generados en la actividad de la empresa, y evitar así la contaminación de alimentos y medio ambiente.

Los residuos de la industria alimentaria son aquellos elementos que ya no son útiles para la propia industria y que pueden suponer una fuente de contaminación para la misma, bien por sí mismos o por afectar a otros requisitos previos, como la limpieza y desinfección, la desinsectación o la desratización.

- **Plan de control de plagas y animales** indeseables (insectos, roedores, pájaros, animales domésticos, etc.) en los establecimientos alimentarios, pues pueden actuar como posibles fuentes de contaminación y ser un medio de transmisión de enfermedades que compromete la seguridad sanitaria de los productos alimenticios producidos y comercializados.

- La industria alimentaria deberá establecer además un **programa escrito de limpieza y desinfección**, que garantice que las instalaciones, servicios, equipo, accesorios, vehículos y utensilios se mantienen limpios y desinfectados en todo momento.

- **El plan de Buenas Prácticas de Manipulación.** En él encontraremos un conjunto de medidas y hábitos de trabajo, que deben seguir en todo momento, los manipuladores de alimentos, para así, minimizar los riesgos derivados de una mala manipulación. Este plan deberá ser leído y firmado por todos los manipuladores.

Las buenas prácticas de fabricación se basan en las Guías de Prácticas Correctas de Higiene (GPCH) de cada sector. En el caso del sector de la hostelería y la restauración se deberán seguir, de manera orientativa, las siguientes etapas:

- Recepción de materias primas.
- Almacenamiento (a temperatura ambiente, de refrigeración y de congelación).
- Preelaboración de materias primas.
- Regeneración (descongelación).
- Elaboración (cocinado).
- Envasado.
- Emplatado.
- Servicio.

Noticias Relacionadas

- [Mapa de peligros alimentarios, una útil herramienta para el sistema de autocontrol](#)
- [El 'abc' de las buenas prácticas para evitar peligros en los procesos de frituras](#)

- [Peligros físicos, químicos y biológicos; la estrategia 'anti-error' en las cocinas](#)
- [El control de los procesos en restauración colectiva: utilización del diagrama de flujo](#)
- [Mantener correctamente la cadena de frío evita problemas en alimentos de alto riesgo](#)



Félix Martín es licenciado en veterinaria y experto en gestión de la calidad. Impulsor de [FormainnovaBio](#), una plataforma para desarrollar propuestas formativas de interés para el sector de la restauración colectiva y autor de '[El libro negro de la seguridad alimentaria](#)', editado por RCBooks. @: felmargar@gmail.com. ([Todos los artículos](#)).