

ALIMENTACIÓN



La higiene en el sector alimentario requiere que los operadores preparen, apliquen y mantengan un procedimiento de autocontrol basado en el sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points, "Sistema de análisis de riesgos y de control de los puntos críticos"), que rige las buenas prácticas de higiene en todas las actividades en las que se manipulan o procesan productos alimenticios.

SISTEMA HACCP Y ANÁLISIS DE RIESGOS

El sistema HACCP se basa en 7 principios reconocidos internacionalmente:

PRINCIPIO 1

Identificación y análisis de peligros

Identificar los peligros potenciales asociados con la producción de un alimento en todas sus etapas, desde el cultivo o la cría, pasando por la producción y distribución hasta el consumo (por ejemplo: ingredientes, procedimientos de elaboración, envasado, almacenamiento, distribución).

Los peligros pueden ser de diferentes tipos:

BIOLÓGICO: contaminación de los alimentos por seres vivos (bacterias, mohos, parásitos, insectos).

FÍSICO: presencia de cuerpos extraños (pelo, arena, madera, metal, etc.).

QUÍMICO: detergentes, pesticidas, medicamentos.

PRINCIPIO 2

Identificación de los PCC (puntos críticos de control)

Identificar todas aquellas operaciones para las cuales una acción o control preventivo es capaz de eliminar el peligro (por ejemplo: lavado de manos, inodoros sanitarios adecuados, limpieza de encimeras, uso de materiales adecuados, etc.).

PRINCIPIO 3

Definición de límites críticos

Establecer los límites críticos que deben respetarse para garantizar que cada PCC esté bajo control (por ejemplo, tiempo de cocción, temperatura, humedad de almacenamiento).

PRINCIPIO 4

Definición de los protocolos de seguimiento

Implementar una serie de acciones y medidas preventivas para mantener los PCC bajo control y dentro de límites seguros (por ejemplo, control de proveedores, control de temperatura, control de higiene).

PRINCIPIO 5

Definición y planificación de acciones correctivas

Establecer de antemano las medidas que se deben tomar cuando el seguimiento indique que un PCC en particular no está bajo control (por ejemplo: prolongar la temperatura de cocción, etc.).

PRINCIPIO 6

Definición de los protocolos de verificación

Establecer procedimientos de verificación para confirmar que el sistema de HACCP funciona eficazmente (por ejemplo: inspecciones, controles internos y/o externos, análisis químicos y microbiológicos, verificación de la temperatura de refrigeración).

PRINCIPIO 7

Definición de los protocolos de registro

Preparar la documentación adecuada sobre todos los procedimientos de registro apropiados a estos principios y sus aplicaciones. La documentación debe estar firmada por la persona responsable del plan de autocontrol y en ésta se basa gran parte del control oficial (inspecciones y auditorías) de los servicios de prevención.



HIGIENE ALIMENTARIA

Durante la producción/procesamiento de los alimentos, es necesario tomar medidas especiales en relación con el transporte, el almacenamiento, la manipulación, la refrigeración, la congelación y la cocción de los propios alimentos.

Para conseguir unos niveles adecuados de higiene, es imprescindible: la limpieza/desinfección estricta de los ambientes y de los equipos de proceso, evitando que queden residuos alimentarios y/u orgánicos en los equipos, la higiene del personal (con especial atención al lavado frecuente de las manos con productos adecuados) y la limpieza de la ropa usada (monos, trajes, guantes, etc.).

Estas son algunas de las buenas reglas para la limpieza de los equipos:

LAVADO DE HORNOS, PLANCHAS Y PARRILLAS

Las grasas quemadas, que también son cancerígenas, alteran el sabor de los alimentos y producen malos olores. Si el horno no se limpia, se comportará como un contenedor de microorganismos. La desincrustación es importante para el correcto funcionamiento del equipo y para un buen rendimiento térmico, para la eliminación de olores desagradables y para evitar la acumulación de suciedad.

LAVADO DE CAMPANAS EXTRACTORAS Y FILTROS

La campana debe limpiarse para evitar que las grasas disueltas caigan sobre los alimentos. Los filtros deben limpiarse para permitir una adecuada extracción de vapores y filtración de aire.

LAVADO DE COCEDORES Y MARMITAS

Una buena limpieza de los cocedores y marmitas es importante para evitar que los residuos de almidones y grasas se vuelvan a cocer y por lo tanto puedan contaminar la cocción posterior alterando el sabor de los alimentos.



Además, se recomiendan las siguientes operaciones de limpieza:

- Limpieza de las cámaras frigoríficas para una buena conservación de los alimentos, para eliminar la proliferación de moho y malos olores.
- Limpieza de contenedores y cubos de basura para eliminar el olor que se forma por la putrefacción de los residuos y por praxis higiénica (reducción de infestaciones).
- Limpieza de inodoros para mejorar el ambiente de trabajo, reducir el peligro de transmisión microbiológica, eliminar olores desagradables.
- Limpieza de las manillas para reducir al máximo la contaminación cruzada.
- Limpieza de suelos, ya que el 80% de la suciedad termina en el suelo.

La higiene personal es esencial en los ambientes en contacto con los alimentos. Por lo tanto, se recomienda lavarse las manos adecuadamente:

- al comenzar a trabajar
- entre dos procesos con diferentes materias primas
- a la salida de los aseos
- después de procesar cualquier producto sucio

Es esencial el uso correcto de guantes, que no reemplazan el lavado de manos. Deben cambiarse o retirarse después del contacto con la parte contaminada del entorno.



La gama Sutter Professional incluye productos destinados al sector de procesamiento de alimentos, donde es necesario alcanzar altos estándares de limpieza y desinfección. Asesores expertos están a disposición de los clientes para la creación de procedimientos personalizados para la limpieza en este sector.