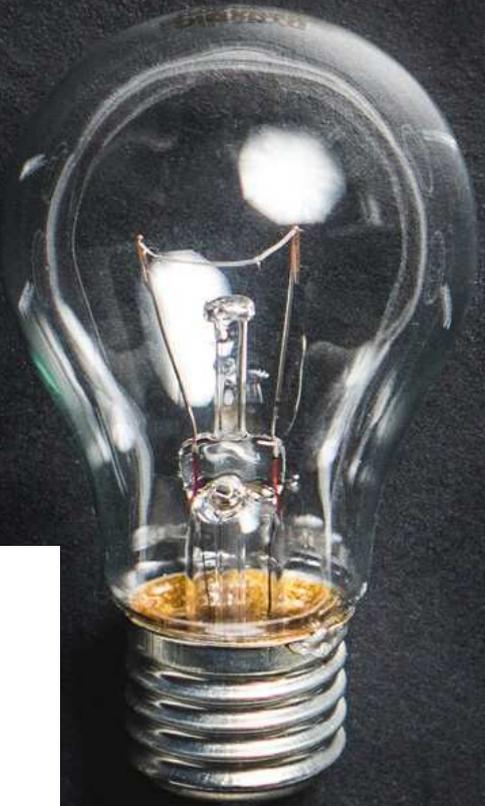




G CONSELLERIA
O SALUT I CONSUM
I DIRECCIÓ GENERAL
B SALUT PÚBLICA
/ I PARTICIPACIÓ

COMERCIO MINORISTA DE LA CARNE

Unidad 7 Control de procesos



Control de procesos

1. Introducción
2. Procedimiento simplificado de gestión de la seguridad alimentaria



1. Introducció

Para garantizar la seguridad alimentaria, hay que cumplir todos los requisitos mínimos de higiene en todas las fases de producción, transformación y distribución de alimentos, es decir, se tienen que aplicar los requisitos previos y las buenas prácticas de higiene (BPH) detalladas en la unidad didáctica 5 de este documento.

En caso de que se elaboren productos cárnicos, también hay que implantar un programa de autocontrol de seguridad alimentaria basado en los principios del análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC).



El APPCC es un sistema reconocido internacionalmente como una herramienta eficaz de gestión de la seguridad de los alimentos que permite a los operadores identificar y controlar los peligros que pueden aparecer durante el proceso de transformación de los alimentos.

Este sistema se basa en siete principios que constituyen un modelo práctico para identificar y controlar peligros de forma efectiva:

Principio 1: Realizar un análisis de peligros

Principio 2: Determinar los puntos de control crítico (PCC)

Principio 3: Establecer un límite crítico para cada PCC

Principio 4: Establecer un sistema de vigilancia de los PCC

Principio 5: Establecer las medidas correctoras que hay que aplicar cuando la vigilancia indica que un PCC no está controlado

Principio 6: Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema funciona con eficacia

Principio 7: Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados por estos principios y su aplicación

Con el fin de facilitar la aplicación de los programas de autocontrol basados en el APPCC, teniendo en cuenta la flexibilidad en su aplicación en determinadas empresas alimenticias, la Comisión Europea ha elaborado unas orientaciones que se recogen en la Comunicación de la Comisión 2016/C 278/01.

Este documento se puede encontrar en el siguiente link:

<http://eur-lex.europa.eu/legal-content/ES/TXT/PDF/?uri=OJ:C:2016:278:FULL&from=EN>

No es necesario que cada operador elabore su propio APPCC, sino que puede utilizar a una guía de prácticas correctas de higiene (GPCH) reconocida oficialmente que sea específica para la actividad de elaboración que se quiera hacer.

Puede accederse a la lista de Guías reconocidas oficialmente a través del siguiente enlace:

http://www.aecosan.msssi.gob.es/AECOSAN/web/seguridad_alimentaria/detalle/guias_practicas.htm

2.Procedimiento simplificado de gestión de la seguridad alimentaria

En determinados casos, es posible que todos los peligros puedan controlarse mediante la aplicación de los prerrequisitos tal como se describe en la unidad didáctica 5.

Si bien se puede utilizar este planteamiento general, es importante que los establecimientos minoristas adapten su sistema de gestión de la seguridad alimentaria de una forma clara y de fácil utilización en base a los procesos específicos (fases) y a los productos pertinentes en relación con sus actividades.

A continuación se presenta una guía para poder aplicar el sistema simplificado de gestión de la seguridad alimentaria en el caso de carnicería y carnicería salchichería que vende carne fresca, carne picada y preparados de carne.

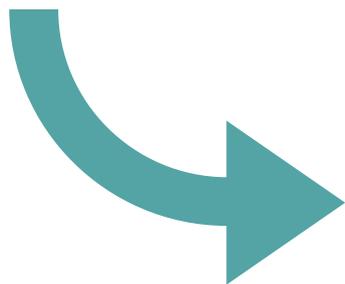
Este sistema consta de dos fases;

Fase 1: Establecer un diagrama de flujo

Fase 2: Identificación de peligros y actividades de control

Para poder acogerse a este sistema, en primer lugar se tiene que asegurar de que el **diagrama de flujo** de vuestro establecimiento coincide con el diagrama indicado en la **figura 1**.

En caso contrario se tienen que hacer las modificaciones adecuadas tanto en el diagrama como en el cuadro de actuaciones.

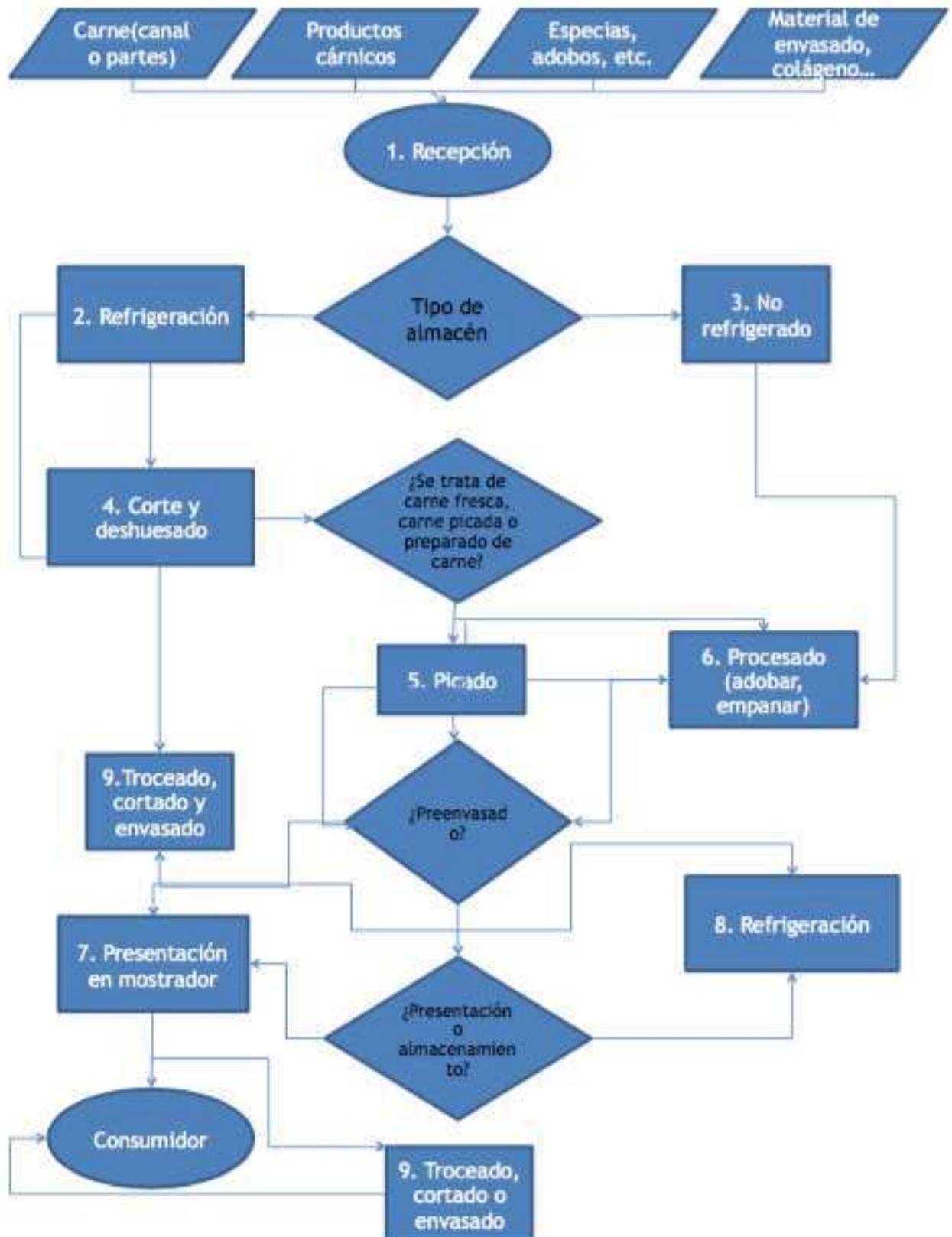


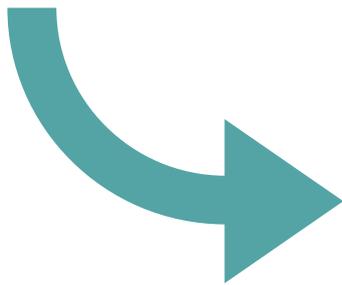
Fase 1: Establecer un diagrama de flujo

Estos diagramas de flujo se utilizan para determinar las fases, de las que informa la primera columna de las tablas de gestión de la seguridad alimentaria. La información sobre los peligros, la actividad que contribuye a aumentar o disminuir la aparición de peligros y la actividad de control (PPR) en el caso de las carnicerías.

Ejemplo de un diagrama de flujo de una carnicería y carnicería salchichería que vende carne fresca, carne picada y preparados de carne.

Figura1: Diagrama de flujo

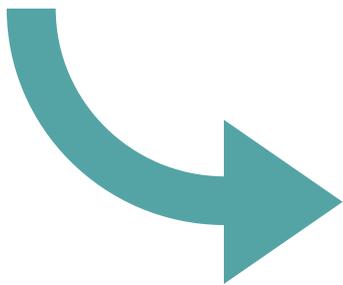




Fase 2: Identificación de peligros y actividades de control

A continuación se indican los peligros de cada fase, las actividades que contribuyen a aumentar o disminuir la aparición del peligro, así como las actividades de control a realizar en cada fase para controlar este peligros y que se corresponden con el plan de control (PPR) indicados en el unidad didáctica 5.

Fase 2: Identificación de peligros y actividades de control



Este cuadro puede servir de guía para los operadores del sector alimentario, dado que les permitirá elaborar y manipular los alimentos indicados de forma segura.

En la tabla siguiente se indican directrices para la gestión de la seguridad alimentaria en una carnicería y carnicería salchichería que vende carne fresca, carne picada y preparados de carne.

(a): B=biológico, C=químico, P=físico, A=alérgenos

Fase	Identificación de peligros ^(a)				Actividades que contribuyen a aumentar o disminuir la aparición del peligro	Actividades de control
	B	C	P	A		
Recepción	S	S	S	S	El incumplimiento de la obligación de garantizar la calidad microbiológica de las materias primas entrantes. La presencia de peligros químicos o físicos, o de alérgenos, en las materias primas entrantes.	PPR 8: Pla de proveedors y trazabilidad PPR 9: Control de la temperatura PPR 10: Metodología de trabajo PPR 4: Plan de control de alérgenos
Almacenamiento refrigerado	S	S	S	S	El crecimiento microbiano causa de una refrigeración incorrecta. La contaminación cruzada causa de no haber separado los alimentos crudos de los productos cocinados o listos para el consumo. La contaminación por peligros químicos o físicos procedentes del medio ambiente, del personal, etc. La contaminación con alérgenos.	PPR 1: Plan de mantenimiento de los locales y equipos PPR 9: Control de la temperatura PPR 10: Metodología de trabajo PPR 3: Control de plagas. PPR 4: Plan de control de alérgenos
Almacenamiento no refrigerado (a temperatura ambiente)	S	S	S	S	El crecimiento microbiano debido a no haber almacenado en seco. La contaminación por peligros químicos o físicos procedentes del medio ambiente, del personal, etc. La contaminación con alérgenos	PPR 1: Plan de mantenimiento de los locales y equipos PPR 2: Pla de limpieza y desinfección PPR 3: Control de plagas. PPR 10: Metodología de trabajo PPR 4: Plan de control de alérgenos
Cortado y despiece	S	S	S	N	La contaminación por peligros biológicos, químicos o físicos, por un fallo en la limpieza y la desinfección adecuadas de los equipos, la falta de higiene personal, en los cuchillos y en el equipo.	PPR 1: Plan de mantenimiento de los locales y equipos PPR 2: Pla de limpieza y desinfección PPR 10: Metodología de trabajo PPR 7: Plan de formación e higiene personal
Picado	S	S	N	S	La contaminación cruzada por peligros biológicos debido a no haber limpiado y desinfectado los equipos adecuadamente o de la falta de higiene personal. La contaminación por peligros químicos. La contaminación con alérgenos.	PPR 2: Pla de limpieza y desinfección PPR 7: Plan de formación e higiene personal PPR 4: Plan de control de alérgenos
Transformación	S	S	S	S	La contaminación por peligros biológicos, químicos o físicos, debido a no haber limpiado y desinfectado correctamente los equipos, a la falta de higiene personal, al medio ambiente o a una concentración de aditivos superior a la permitida. La contaminación con alérgenos	PPR 2: Pla de limpieza y desinfección PPR 7: Plan de formación e higiene personal PPR 4: Plan de control de alérgenos PPR 10: Metodología de trabajo
Presentación en el mostrador	S	S	N	S	El crecimiento microbiano debido a una refrigeración incorrecta. La contaminación cruzada por peligros biológicos por no haber separado los alimentos crudos de los productos cocidos o listos para el consumo. La contaminación por peligros químicos. La contaminación con alérgenos.	PPR 1: Plan de mantenimiento de los locales y equipos PPR 9: Control de la temperatura PPR 10: Metodología de trabajo PPR 2: Pla de limpieza y desinfección PPR 4: Plan de control de alérgenos

Almacenamiento refrigerado	S	S	S	S	<p>El crecimiento microbiano debido a una refrigeración incorrecta.</p> <p>La contaminación cruzada debido a no haber separado los alimentos crudos de los productos cocinados o listos para el consumo.</p> <p>La contaminación por peligros químicos o físicos procedentes del medio ambiente, del personal, etc.</p> <p>La contaminación con alérgenos.</p>	<p>PPR 1: Plan de mantenimiento de los locales y equipos</p> <p>PPR 9: Control de la temperatura</p> <p>PPR 10: Metodología de trabajo</p> <p>PPR 2: Pla de limpieza y desinfección</p> <p>PPR 4: Plan de control de alérgenos</p> <p>PPR 3: Control de plagas.</p>
Cortado en rodajas, envasado y entrega al consumidor	S	S	S	S	<p>La contaminación por peligros biológicos, químicos o físicos, o por alérgenos, a causa de un fallo en la metodología de trabajo y de la falta de higiene personal.</p> <p>La falta de información al consumidor sobre los alérgenos potenciales y las condiciones de conservación, el tiempo, etc.</p>	<p>PPR 10: Metodología de trabajo</p> <p>PPR 2: Pla de limpieza y desinfección</p> <p>PPR 7: Plan de formación e higiene personal</p> <p>PPR 4: Plan de control de alérgenos</p>