

esa miel de manera que no vuelva afectarse con esos cambios. Lo mismo deberá hacer el de la tienda donde se venda. Cada responsable de un nivel de esta cadena es responsable del deterioro que pueda tener la miel en su nivel.

Una parte fundamental de estos controles han de encaminarse a que las partidas de productos alimenticios vayan suficientemente identificadas a lo largo de todas sus fases de acondicionamiento para el mercado, de manera que cuando se detecte un problema en una parte de un lote (un envase...) sea posible localizar rápidamente el resto del lote e impedir que siga en el mercado o llegue al consumidor. A esto se le llama **“trazabilidad”**.

“SISTEMAS DE AUTOCONTROL”

Estos planteamientos de trabajo se han reflejado en una serie de normas legales: “Medidas para garantizar la seguridad general de los productos”, Real Decreto 44/1996, “Normas de higiene relativas a los productos alimenticios”, RD 2207/1998, Normas de Manipuladores de Alimentos, RD 202/2000... cuyo cumplimiento es exigido por la Administración, de manera más estricta cada día que pasa.

Por tanto, **cada tramo del proceso de puesta de la miel en el mercado está obligado por estos Reales Decretos, a poner en marcha los sistemas de autocontrol que garanticen, en su empresa, el cumplimiento de estas normativas.**



En el procesado general de productos alimentarios cada vez más empresas, entre ellos seguro que algunos de vuestros clientes, implantan “sistemas de autocontrol”(ISO 9002 y **Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico, APPCC** generalmente; estas últimas se conocen también por sus iniciales en inglés. **HACCP = Hazard Analysis Critical Control Points**). Por tanto cada vez más empresas obligan a sus proveedores a que garanticen la calidad de las materias que les suministran, es decir, a que, a su vez, implanten sus “sistemas de autocontrol”.

La carencia de estos mecanismos de autocontrol será cada vez más problemática, tanto para garantizar la permanencia en el mercado como, especialmente, si hay una falta de calidad en alguna partida, por las circunstancias que sean, y no podéis demostrar que habéis tomado todas las medidas de control posibles (RD 22/1994 “Responsabilidad civil por daños causados por productos defectuosos”).

REQUISITOS PREVIOS DE HIGIENE Y TRAZABILIDAD (RPHT)

La primera fase de estos mecanismos de autocontrol, en cualquier empresa, es poner en marcha los Requisitos Previos de Higiene y Trazabilidad (RPHT), lo que significa que se deben realizar un mínimo de autocontroles, cuyos resultados deben ser anotados y archivados, para que queden a disposición de la inspección de la administración cuando los pida (RD 44/1996).

Estos **Requisitos Previos de Higiene y Trazabilidad (RPHT)** obligatoriamente deben cubrir las 7 áreas de peligro que tiene cualquier empresa, y deben estar descritos en un documento interno que especifique cómo se va a realizar cada control y cuáles fueron los resultados de las medidas realizadas.

Vamos a repasarlos :

A. Plan de control de aguas. El agua de la que nos abastecemos (para lavar los envases, las máquinas...) puede ser una fuente de contaminación para nuestra empresa. El hecho de que sea de la red no nos libera de la obligatoriedad de controlar que es adecuada para uso alimentario, por lo que debe hacerse ese control con cierta periodicidad.

En las empresas más normales este autocontrol requiere:

1. Control del contenido de cloro: puede hacerse comprando un comprobador de la cantidad de cloro en agua de los que se venden para las piscinas. Dan una reacción de color que se compara con una plantilla y el resultado se anota en una ficha. Se puede realizar uno por semana, de manera rotatoria, en los diferentes grifos de la empresa. Lo podéis hacer vosotros mismos.
2. Control de composición físico-química: si os abastecéis de la red no hace falta que encarguéis este análisis, bastará con pedir en el ayuntamiento una copia del que hacen ellos en un laboratorio homologado y archivarla en la carpeta del Plan de control de aguas.
3. Control microbiológico: como en el caso anterior, si os abastecéis de la red no hace falta que encarguéis este análisis, bastará con pedir en el ayuntamiento una copia del que hacen ellos en un laboratorio homologado y archivarla en la carpeta del Plan de control de aguas (el análisis debe contener datos de: coliformes totales, gérmenes totales a 22 ° C y a 37 ° C).



B. Plan de limpieza y desinfección:

Evidentemente una empresa alimentaria debe de limpiarse y desinfectarse con una cierta periodicidad, dependiendo del producto con que trabaje y como lo trabaje, para evitar la presencia de polvo, suciedad, restos ... que puedan deteriorar el producto alimenticio en trabajo. En el caso es obligatorio tener un plan escrito de cómo se va a limpiar y desinfectar, así como de las anotaciones de control realizadas para verificar que ese plan se cumple. Los documentos necesarios para cumplir esta fase del autocontrol serían:

1. Programa de limpieza y desinfección de locales y equipos: es preciso tener archivado un documento escrito en el que se describa cómo se va a hacer la limpieza y desinfección de cada parte de los locales o instalaciones de la empresa, tanto si se hace por personal interno como si es por personal externo contratado.
2. Programa de control de la eficacia de la limpieza y desinfección: también debemos tener preparadas unas fichas en las que personal interno anote quién, cómo y cuando ha realizado la comprobación de que el programa de limpieza y desinfección se está cumpliendo (“prueba del algodón”).
3. Lista detallada de los productos utilizados: igualmente, en la carpeta de esta área, deberá guardarse una ficha con la lista de los productos de limpieza y desinfección utilizados, y con indicación de las dosis de uso; deberá tenerse cuidando de que los productos utilizados en zonas que estén en contacto con la miel sean aptos para su uso en la industria alimentaria.
4. Ficha de registro del análisis microbiológico de superficies sensibles: debemos, también, preparar un sistema de control de que la desinfección en las zonas más sensibles se ha hecho bien, puede hacerse internamente, con placas de contacto que si se ponen luego en una estufa de laboratorio dejarán crecer los microbios que hubiera, o contratándolo con una empresa de control externa.

C. Plan de formación y control de los operarios manipuladores: es obligatorio que los operarios y operarias que trabajen en una empresa alimentaria tengan una formación higiénico – sanitaria adecuada al lugar de trabajo que ocupan. Por ello es responsabilidad de la empresa proporcionarles la formación adecuada, o contratar a quienes demuestren tenerla ya. Para que haya un autocontrol correcto en esta área es preciso disponer de:

1. Programa de formación continuada: un documento escrito en el que se detalle la formación que precisa cada operari@ en su lugar de trabajo, y el plan de formación (asistencia a cursos, conferencias...) que está previsto.
2. Documentos de prácticas correctas de manipulación: lista de las operaciones correctas a efectuar por cada operari@ y colección de carteles correctores y otros medios que se van a utilizar en las zonas correspondientes (no fumar, no comer, ponerse el gorro, mantener la puerta cerrada...).

3. Listado de personal manipulador: lista de operari@s y de la función de cada un@.
4. Archivo de fotocopias u originales de un certificado médico para cada operari@ de que es apt@ para el desarrollo de ese trabajo (no tiene enfermedades infecto contagiosas que le impidan el contacto con alimentos); archivo de registros de formación del personal manipulador (fotocopias u originales de los diplomas de cursos: de manipulador de alimentos...); y archivo de notificación de enfermedades de transmisión alimentaria (cuando algun@s de l@s operari@s se enferma de gripe, diarrea....).
5. Lista de revisión de que cada operari@ tiene toda la documentación precisa en esta área.



D. Plan de mantenimiento preventivo de las instalaciones y equipos:

También es preciso revisar que las instalaciones están correctas:

1. Programa de mantenimiento de locales, instalaciones y equipos: un programa escrito de quién, cómo y cuándo va a revisar que las puertas, ventanas, suelos, instalación eléctrica... están bien.
2. Relación de aparatos y equipos a calibrar o verificar: una lista de los aparatos de la empresa a revisar y cómo y cuándo se han de hacer las revisiones.
3. Programa de calibración o verificación de los equipos, así como el procedimiento empleado en cada caso y registros de calibración o verificación: una relación de cómo se debe hacer el calibrado y revisión de los aparatos de la empresa.
4. Lista de revisión: una lista en la que se apunte quién, cómo y cuándo hizo las verificaciones de que se hicieron los calibrados.

E. Plan de control de plagas y sistema de vigilancia de plagas:

la entrada de plagas externas (roedores, insectos voladores o de tierra) es un peligro a controlar en las industrias alimentarias. Para ello se han de realizar los siguientes autocontroles:

1. Sistemática de vigilancia de plagas y plano de colocación de trampas, cebos e insectocutores: documento que describa el sistema de control de roedores (interno o externo, contratación de empresa de desratización...) y plano de colocación de trampas de roedores y de insectos en la empresa.
2. Contrato de tratamientos periódicos con empresa especializada (si se ha elegido contratar a una empresa externa).
3. Registros periódicos del número de individuos capturados en las trampas: ficha de anotaciones de los insectos o roedores detectados en cada una de las trampas instaladas.
4. Lista de revisión: ficha de quién, cómo y cuándo controla que las trampas están en funcionamiento y en los sitios previstos.

F. Plan de control de proveedores:

1. Relación actualizada de los proveedores de todas las materias que la empresa compra para el desarrollo de su actividad alimentaria, con indicación de las altas y bajas.

G. Control de la trazabilidad:

1. Sistemática de control de la identificación de cada producto: documento que describe los productos de que se provee la empresa y su código interno, así como los controles que se harán en los mismos.
2. Sistemática de control de la trazabilidad: descripción escrita de cómo se va a realizar el control de la trazabilidad de cada producto en la empresa, de manera que siempre se sepa de dónde viene cada materia prima, en qué lote está y donde se ha vendido ese lote.
3. Registro del control de la trazabilidad: ficha que permita seguir dentro de la empresa la realización de los controles de cada partida de producto, y saber en todo momento quién fue el proveedor, en qué lote de fabricación está y dónde se ha vendido.

Cada uno de estos planes tiene que llevar su correspondiente parte de acciones correctoras, documento escrito en el que se anote cualquier desviación del proceso normal y qué se ha hecho para solucionarla.

La puesta en marcha de estos **Requisitos Previos de Higiene y Trazabilidad (RPHT)** y los documentos correspondientes, debe hacerse individualmente para cada empresa, y realizada teniendo en cuenta sus particularidades, de manera que el cumplimiento de estos requisitos sea asumible, tanto técnicamente como por el esfuerzo de personal y trabajo requerido.