

### SISTEMA DE AUTOCONTROL

#### Aspectos generales de un Sistema de Autocontrol

Un sistema de autocontrol incluye un conjunto de actuaciones, procedimientos y controles que, de forma específica y programada, se realizan en todas las empresas del sector alimentario para asegurar que los alimentos, desde el punto de vista sanitario, son seguros para el consumidor. Los servicios de alimentación de los centros sanitarios y todas las empresas que le suministren productos alimentarios han de tener elaborado y puesto en práctica un sistema de autocontrol.

El sistema de autocontrol deberá estar reflejado en un documento y lo integran unos planes generales de higiene (PGH) y un plan de análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC).

En el documento ha de aparecer:

- Nombre de la empresa, con datos de identificación (titular de la empresa, domicilio social, domicilio industrial, teléfono, fax, e-mail y nº de RSA), actividades que desarrolla, ámbito de aplicación del sistema de autocontrol, productos y fases a las que se aplicará, fecha de finalización del documento inicial y número y fecha de cada revisión del documento.
- Índice, en página aparte, identificando el orden de los distintos capítulos, documentos o planes.
- Equipo responsable: nombre del responsable en la empresa de la aplicación práctica del sistema y nombre de las personas y el tipo de responsabilidad que tienen en el diseño e implantación del sistema de autocontrol.
- Aparecerán señalados los principios metodológicos, los términos y conceptos empleados en la elaboración y aplicación del sistema de autocontrol. Se seguirán preferentemente las indicaciones establecidas por el Codex Alimentarius.
- Fichas técnicas de los productos: su correcta elaboración puede facilitar multitud de labores posteriores, ya que permite averiguar la trazabilidad del producto y de las materias primas que lo forman, predecir lo que va a ocurrir al alimento en cuanto a su composición, conservación, duración, caducidad, etc., y definir claramente cada producto, presentación, composición, estado, conservación, proveedor, condiciones de transporte, etc.

Se realizarán tantas fichas técnicas como productos o tipo de productos se almacenen, elaboren o distribuyan. En ellas constará al menos:

- Denominación comercial
- Clasificación según la legislación vigente y la dada por la propia industria
- Marca comercial bajo la que se produce, elabora, transforma o envasa

- Categoría comercial
- Composición cualitativa y cuantitativa incluidos aditivos
- Descripción del procesado con tiempos, temperatura, etc.
- Presentación
- Envasado: características específicas del envase, tamaño o peso de las unidades comerciales de venta, número de piezas por envase, etc.
- Etiquetado: características y/o resumen de la información que consta
- Condiciones de almacenamiento
- Condiciones de transporte
- Destino final previsto para el producto: cómo y por quién va a ser consumido
- El equipo responsable del sistema de autocontrol definirá y acotará el uso esperado del producto, identificando los grupos y tipos de consumidores. Si entre ellos hay alguno que se considere "sensible" hay que adaptar el producto a él, ya sea con avisos en la etiqueta o con cambios en la composición o procesado de elaboración, etc.
- Número de lote, indicando el sistema seguido para el loteado
- Fecha de consumo preferente (CP), fecha de caducidad (FC), fecha de envasado (FE), fecha de fabricación (FF), etc.
- Tiempo de durabilidad estimado por la empresa
- Valor nutricional
- Modo de empleo: instrucciones que deben aparecer en el etiquetado para que el consumidor no tenga dudas a la hora de preparar y consumir el producto
- Flujos del producto sobre plano, con el objetivo de plasmar documentalmente la dirección del proceso de producción evitando la posibilidad de contaminación cruzada. Se realiza partiendo de un plano de planta a escala, legible, con las dependencias identificadas, con toda la maquinaria y con la dotación necesaria para la correcta higiene y manipulación de los alimentos. Se trazarán líneas direccionales (flechas) que vayan indicando cada uno de los pasos que sigue el producto desde su inicio hasta el final, los flujos de materias primas, productos intermedios y final, envases, embalajes, personal y residuos

### Planes generales de higiene (PGH)

Tienen como objetivo establecer procedimientos operativos sistemáticos sobre aspectos básicos de la higiene y sobre las actividades con incidencia directa o indirecta en la seguridad y salubridad de los alimentos.

Los PGH mínimos que deben estar implantados en un Servicio de alimentación son:

- Plan de control de agua para consumo humano
- Plan de limpieza y desinfección
- Plan de control de plagas: desinsectación y desratización
- Plan de mantenimiento de instalaciones, equipos y útiles

- Plan de trazabilidad o rastreabilidad
- Plan de formación de manipuladores
- Plan de eliminación de residuos y aguas residuales
- Plan de control de proveedores

Deben estar recogidos por escrito de manera completa y detallada indicando al menos los siguientes aspectos:

- Responsable del plan: deberá ser una persona identificada, que conozca el establecimiento, los procedimientos, las actividades, los objetivos del plan y los registros
- Procedimiento de ejecución o descripción, que contempla:
  - Quién lleva a cabo la actividad
  - Cuándo y con qué frecuencia
  - Cómo: mecanismo concreto, con descripción de las actividades, productos y medios utilizados
  - Dónde se registrarán las actuaciones realizadas
- Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: comprobación de que se está realizando todo lo especificado en el procedimiento y establecimiento detallado de qué hacer si se manifiesta el incumplimiento de la ejecución. Se define:
  - Quién vigila la correcta ejecución del PGH
  - Cuándo se realiza la vigilancia (en qué fase del proceso o en qué horario)
  - Cómo se lleva a cabo la vigilancia (midiendo, observando, toma de muestras etc.)
  - Dónde se registran las actuaciones
  - Acciones correctoras adoptadas y su registro
- Procedimiento de verificación: se pretende comprobar que el plan se ejecuta conforme a lo acordado y se cumple el objetivo perseguido. También se especificará:
  - Quién comprueba el cumplimiento, que ha de ser una persona distinta a las hasta ahora contempladas
  - Cuándo y frecuencia
  - Cómo se comprueba que el plan es eficaz

### **Plan de análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC):**

Su estudio y aplicación en el proceso productivo se hará de acuerdo a los métodos propuestos por el Codex Alimentarius. Consta de 7 principios que esbozan cómo establecer, llevar a cabo y mantener un procedimiento de autocontrol. Estos principios están aceptados internacionalmente y publicados en el CODEX y normativa europea.

**Principio 1: Análisis de peligros:** elaboración de la relación de las etapas del proceso en las que pueden aparecer peligros significativos, sus causas y las medidas preventivas para cada peligro descrito. Deberá tenerse en cuenta:

- La probabilidad de aparición del peligro y su gravedad
- La supervivencia o proliferación de microorganismos implicados
- La producción o persistencia de toxinas en los alimentos
- Condiciones que puedan generar lo anterior
- Se describirán qué medidas preventivas se aplicarán en cada caso

**Principio 2: Identificación de los puntos de control críticos (PCC):** deben establecerse los lugares de la cadena de producción donde es posible la contaminación y/o proliferación de gérmenes de manera indeseable y en ellos se aplicarán las medidas preventivas definidas. La elección de un PCC lleva consigo que cuando un peligro no pueda ser controlado haya incluso que modificar el proceso o alguna fase del mismo.

**Principio 3: Establecimiento de los límites críticos** para cada PCC y son los valores o criterios que debe cumplir cada medida de control establecida en ese PCC, definiendo la frontera entre lo aceptable y lo no aceptable. Normalmente se expresan mediante parámetros observables y/o mensurables que puedan demostrar fácilmente la situación del PCC.

**Principio 4: Vigilancia o monitorización** para demostrar que se está dentro de los límites críticos establecidos. Es una parte muy importante del sistema y garantiza que el producto se elabora de manera segura continuamente. La vigilancia puede hacerse mediante observación visual, evaluación sensorial, determinaciones físico-químicas o microbiológicas. La frecuencia de la vigilancia dependerá tanto del punto crítico como del sistema de vigilancia empleado. Todos los registros y documentos relacionados con la vigilancia de los PCC deben quedar firmados por la persona que efectúa la vigilancia.

**Principio 5: Establecimiento de medidas correctivas** cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está bajo control, debido a la existencia de una desviación fuera de los límites críticos o a una tendencia a la desviación que se acerca al límite crítico. Las medidas correctoras pueden ser referidas a acoplar el proceso para evitar esta situación o a qué hacer con el producto elaborado fuera de los límites. En todos los casos estas medidas deben estar previamente definidas en el plan, con la identificación de las personas responsables de tomar la decisión, la descripción de acciones que ajusten de nuevo el proceso, las medidas a tomar con el producto y registro por escrito de las medidas adoptadas.

**Principio 6: Verificación** o establecimiento de procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema APPCC funciona eficazmente como examen de la documentación y registros que genere el sistema, de las desviaciones y destino de los productos, confirmación de que los puntos están bajo control y muestreos aleatorios y representativos de productos intermedios y finales. Tanto las acciones de verificación como su frecuencia deben estar preestablecidas y los resultados deberán archivararse.

**Principio 7: Establecimiento de un sistema de documentación y registro** sobre todos los procedimientos y registros del sistema (procedimientos que describen el análisis de peligros, la determinación de los límites críticos, las actividades de vigilancia de los PCC, las desviaciones con las medidas correctivas asociadas y las modificaciones introducidas en el sistema). Todos estos procedimientos y registros deben ser gestionados siguiendo un sistema previamente establecido que sea fácil de manejar incluyendo dónde se guardan y cada cuánto tiempo y deben estar firmados y fechados.

## **Criterios mínimos para la inclusión de proveedores:**

### **Documentación sanitaria:**

- Documentación de la autorización de funcionamiento y de registro sanitario de industrias alimentarias ( Nº R.S.) para la actividad que realiza y/o de los productos que oferte.
- Sistema de autocontrol establecido en la industria: PGH y sistema APPCC.
- Copia del documento emitido en la última visita de control realizada a las instalaciones por representantes del cuerpo de inspectores del Servicio Andaluz de Salud.
- Copia de documento emitido en la última visita de control realizada a sus proveedores.
- Si se trata de un centro logístico donde el proveedor centraliza su stock será presentada toda la documentación sanitaria del establecimiento.

### **Otra documentación:**

- Informe de suministros del proveedor a otros centros.
- Listado de proveedores y categorías comerciales de alimentos así como datos técnico-sanitarios de todos ellos.
- Las condiciones que ha de reunir cada producto están fundamentadas en la legislación alimentaria en vigor, teniendo en cuenta la calidad comercial y los caracteres organolépticos establecidos a tal fin, en el pliego de especificaciones técnico-sanitarias. Si se producen variaciones en la legislación o sea necesario el cambio de producto por razones higiénico-sanitarias y/o funcionales, el proveedor deberá adaptarse a tales modificaciones.

**Auditoría a proveedores:** La dirección-gerencia del centro se reserva la potestad de efectuar por mediación de su bromatólogo las inspecciones y controles técnico-sanitarios que estime pertinentes de todos aquellos productos que sean suministrados y de las industrias proveedoras para poder comprobar in situ el correcto funcionamiento de la industria. Del resultado de estas auditorías derivarán las medidas correctoras a aplicar, incluyendo la rescisión del contrato de suministro.

**Código de buenas prácticas de higiene** o guías de prácticas correctas de higiene. Son documentos que se ajustan a la normativa sanitaria vigente y recogen las pautas de trabajo más adecuadas para garantizar la salubridad final de los alimentos manipulados. Su contenido se adecuará a las instalaciones y al tipo de preparaciones realizadas en cada centro.