

Utilización de un Sistema de Gestión de calidad para implementar La seguridad alimentaria por el control de puntos críticos.

LAS NORMAS ISO 9001 SU APLICACIÓN AL SISTEMA HACCP (HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS)

Ing. Alfredo A. Caballero ⁽¹⁾

RESUMEN

Cuando se gestiona la seguridad de los alimentos, el mayor grado de confianza se obtiene:

1. Utilizando un sistema HACCP.
2. Asegurando que el sistema HACCP se mantenga 100% bajo control.

Las normas de calidad ISO 9000 se apoyan en procedimientos, como los necesarios para lograr que el sistema HACCP cumpla con sus cláusulas de implementación y sea eficiente.

SUMMARY

When food quality is measured you obtain best confidence:

1. Using a HACCP system.
2. Being sure the HACCP system is maintained under 100% control. The ISO 9000 are supported on procedures such as the necessary for HACCP being efficient to fulfil its implementation clauses.

INTRODUCCIÓN

Cuando se gestiona la seguridad de los alimentos, el mayor grado de confianza se obtiene:

- 1- Utilizando un sistema HACCP. (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) validado que proporciona confianza en que se está identificando los Peligros (propiedad biológica, física o química que puede hacer que un alimento no sea seguro para el consumo humano), en las etapas de producción, fabricación, almacenamiento, transporte y distribución de los alimentos y se garantiza la implementación del control de los mismos, asegurando el producto y la inocuidad para el consumidor, por medio de los Puntos críticos de control (PCCs) (puntos, etapas o procedimientos que pueden ser controlados en los que un peligro para la seguridad de los alimentos puede ser evitado, eliminado o reducido hasta un nivel aceptable).

1. Ing. Industrial, Miembro del Instituto de Estadística y Economía Aplicadas a la Ingeniería, Jefe de Trabajos Prácticos de las Cátedras Operaciones Unitarias y Equipos Industriales y Mantenimiento. Becario en el XXV Curso De Especialización de Grasas, Instituto de la Grasa, Consejo Superior de investigaciones Científicas, Sevilla, España. Capacitador de capacitadores en calidad y seguridad de los alimentos basada en Buenas Prácticas de Manufactura y Haza, Proyecto SAGPYA/FAO TCP/ARG/6713 en colaboración con la OPS/OMS/INPPPAZ (1998) (Organización Panamericana para la Salud, la Organización Mundial de la Salud y el Instituto Panamericano para la Zoonosis)

2- Asegurando que el sistema HACCP se mantenga 100% bajo control.

Haciendo la comparación entre las normas de calidad ISO 9000 y el sistema HACCP, se puede apreciar claramente que las primeras son eficientes a partir de una serie de estándares que incluyen requisitos para implementar un cierto número de cláusulas que en caso particular de las ISO 9001 llegan a 20, mientras que en el sistema HACCP se puede sintetizar su aplicación eficiente en los siguientes puntos

- a) Utilización de equipos debidamente calibrados.
- b) Formación adecuada del personal.
- c) Control de la documentación.
- d) Verificación del sistema de auditorías.

Las normas de calidad ISO 9000 se apoyan en procedimientos como los necesarios para lograr que el sistema HACCP cumpla sus cláusulas de implementación y sea eficiente.

Si bien existe una estrecha relación en la implementación de las normas anteriormente citadas, esto no implica que sea necesaria la certificación de algunas de las normas de calidad ISO 9000 para poder aplicar el sistema HACCP, sólo facilita la organización del sistema de gestión en la empresa, como así también en la situación que se puede presentar cuando la empresa aplica HACCP se facilita la implementación de las normas ISO 9000.

CUADRO COMPARATIVO CLÁUSULAS ISO 9001 - SISTEMA HACCP

CLÁUSULAS ISO 9001	APLICACIÓN HACCP
4-1 Responsabilidad de la Dirección en la Gestión de Calidad.	- Requiere la existencia de una política de Calidad referida a la seguridad de los alimentos por la aplicación de HACCP, que demuestra al Personal el compromiso de la Dirección.
4-2 Sistema de Calidad	- El HACCP en sí es un Sistema de Calidad. Esta cláusula específicamente estudia todas las actividades que pudieran influir en la Seguridad Alimentaria del producto y garantiza que están documentadas convenientemente. Un producto de "Calidad" es un producto "Seguro".
4-3 Revisión de los Contactos	- De particular importancia para el Control de Calidad de proveedores, sobre todo cuando las Materias Primas pueden ser PCCs.
4-4 Control del Diseño	- El HACCP comienza en la etapa de concepción del producto, es decir el diseño y control por medio de un Sistema de Gestión de la Calidad, que incluye el análisis de peligros y evaluación de riesgos en la etapa de concepción.

<p>4-5 Control Documental</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Los documentos HACCP deben ser controlados mediante la revisión, firma y fechado por parte de persona autorizada. - Los documentos HACCP llevan un número de referencia exclusiva, que se utilizará en las hojas de registros de los PCCs. - Los documentos HACCP deben reflejar los cambios en los Planes HACCP. - Los documentos HACCP no deben ser fotocopiados "sin control". - El control del diseño gráfico de los envases debe ser revisado y firmado.
<p>4-6 Compras</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Incluye todo, desde las Materias Primas hasta los Contratistas. Cualquier cosa que se compre debe estar claramente especificada en forma escrita. - Los Contratistas se controlan por medio de su evaluación y mantenimiento de registros. Entre sus actividades están: calibración, mantenimiento, higiene y control de plagas.
<p>4-7 Productos suministrados por el comprador</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Se aplica a insumos, ingredientes, materiales de envasado que son suministrados por el comprador para producir sus productos. Es fundamental incluir esos productos en la evaluación del HACCP.
<p>4-8 Identificación de los productos y seguimiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> - En el Sistema HACCP es fundamental la rastreabilidad de los lotes de materias primas y productos terminados en el caso de un fallo en un PCC. - Se debe disponer de un Plan de retirada de Productos para minimizar los efectos negativos en el caso de fallo en un PCC.
<p>4-9 Control del Proceso</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Edificios: todas las instalaciones desde las zonas de almacenamiento de Materias primas, producción y distribución, incluyendo las zonas de descanso del personal. - Planta y equipos: capacidad del proceso, mantenimiento, diseño higiénico y limpieza. - Personal: formación, reconocimiento médico, cumplimiento de la legislación. - Contaminaciones cruzadas: en todas las etapas en que puede ser un riesgo. - Materiales de desecho: identificados claramente y separados. - Fallas en el sistema informático: existencia de planes para tratar esta contingencia. - Control Ambiental: atmósfera, agua.
<p>4-10 Inspección y Análisis</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Si las Materias Primas son PCCs no se utilizan hasta recibir la confirmación de su conformidad. - Trazabilidad del sistema de tal manera de poder seguir los materiales utilizados cuyas es-

	<p>pecificaciones no han sido comprobadas, para poder retirarlos posteriormente si fuera necesario.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los productos terminados salen al mercado cuando se recibe la confirmación de que todos los PCCs están bajo control. - Se llevan registros de todas las inspecciones y análisis. - El Personal responsable de estas tareas, calificado y entrenado debe ser auditado.
4-11 Inspección de los equipos de Medida	<ul style="list-style-type: none"> - El control eficiente de los PCCs requiere de equipos y métodos con precisión y tolerancias conocidas, por lo que deben ser calibrados regularmente. - Todo equipo de medida debe tener una indicación de su estado, de tal manera, que el personal distinga los calibrados de los que se pueden utilizar en forma orientativa. - Los equipos de medida deben estar correctamente montados en lugares y condiciones de trabajo adecuadas. - Se deben llevar registros de calibraciones.
4-12 Resultado de los análisis e inspecciones	<ul style="list-style-type: none"> - Método claramente definido para identificar el resultado de las inspecciones y análisis realizados a Materias Primas, Producto o Equipos, para evitar su uso fuera de especificaciones.
4-13 Control de los productos que no Cumplen	<ul style="list-style-type: none"> - La Tabla de Control HACCP designa quién es responsable de realizar las acciones correctoras en el caso de una desviación. - También indica qué hacer con el producto fuera de control (rehuso, reciclaje, rechazo). - Los sistemas garantizan que se registran todos los incumplimientos en los PCCs, lo que permite el estudio de tendencias. - Procedimiento de análisis para los productos devueltos para comprobar si cumplen con las especificaciones.
4-14 Acciones Correctoras	<ul style="list-style-type: none"> - Identificar la causa por la que un PCC está fuera de control, con el objeto de resolver el problema permanentemente para que no se repita. - Las acciones correctoras incluyen auditorías de Control de Plagas e Higiene. - Verificar las acciones correctoras. - Se deben registrar todas las acciones correctoras.
4-15 Manipulación Almacenamiento, Envasado y Distribución	<ul style="list-style-type: none"> - Los peligros surgen por manipulación o almacenamiento inadecuado de materias Primas y Productos. Surgen además con envases incapaces de soportar la distribución. Hay que tener en cuenta: <ol style="list-style-type: none"> a. Envases en contacto con alimentos. b. Control de los elementos gráficos (indica-

	<ul style="list-style-type: none"> ciones de uso, ingredientes, datos nutricionales, etc.). c. Temperatura de almacenamiento y distribución. d. Rotación de existencias. e. Caducidad. f. Riesgos de contaminación. g. Materiales de construcción y medio ambiente. h. Higiene y Control de Plagas.
<p>4-16 Registros de la calidad</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Sistema de archivos organizado de los registros HACCP. - Los registros comprenden: <ul style="list-style-type: none"> a. Especificaciones de Materias Primas y Productos. b. Planes HACCP c. Control de Proceso (incluye hojas de registros de PCCs). d. Registros de Calibración. e. Actas de Reuniones HACCP. f. Auditorías. - El tiempo que deben guardarse es el legal o el de caducidad del producto.
<p>4-17 Auditorías internas de la Calidad</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Verificación de los Diagramas de Flujo, como una parte de la verificación. - El sistema HACCP debe ser auditado por el Equipo HACCP, para corregir incumplimientos detectados y permitir la Mejora Continua. - Los Auditores deben ser capacitados e independientes del departamento a auditar. - Los registros de las auditorías deben ser archivados.
<p>4-18 Formación</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La eficiencia del HACCP depende de la participación del Personal capacitado y multidisciplinario. - Considerar la capacitación futura del Personal, debido a que el HACCP y la Gestión de la Seguridad de los Alimentos, están en constante evolución. - Los Registros de formación deben estar disponibles para todo el Personal.
<p>4-19 Mantenimiento y Reparaciones</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Procedimiento de Control, Reparación y Mantenimiento de Equipos. - Procedimiento de Limpieza de Equipos. - Registros.
<p>4-20 Técnicas</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La Tabla de Control del HACCP determina la Toma de muestras en cada PCC. - Para la toma de decisión sobre la conformidad de los productos referida a la base de resultados de Muestras y Análisis se debe contar con el soporte de Planes de Muestreo Estadístico.