



TEMA 12

SISTEMAS DE AUTOCONTROL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA BASADO EN LOS PRINCIPIOS DEL APPCC (ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS) EN LA RESTAURACIÓN HOSPITALARIA: CONCEPTOS BÁSICOS. SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD EN ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA (ISO 22000, ISO 9001, EFQM): NOCIONES BÁSICAS.



SISTEMAS DE AUTOCONTROL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA BASADO EN LOS PRINCIPIOS DEL APPCC (ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS) EN LA RESTAURACIÓN HOSPITALARIA: CONCEPTOS BÁSICOS.

Servicio de Salud de Castilla-La Mancha (SESCAM), en colaboración con la Dirección General de Salud Pública de la Consejería de Sanidad, ha elaborado un manual para la aplicación de sistemas de autocontrol en las cocinas de todos los hospitales de la red sanitaria pública de la región con el fin de incrementar la calidad y la seguridad sanitaria de los menús que ofrecen a sus pacientes.

Este protocolo unificado de aplicación del sistema de autocontrol basado en el análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC) es fruto de una auditoria inicial realizada en todos los servicios de alimentación del SESCAM, observando las virtudes y carencias de los mismos, así como la necesidad de establecer una sistemática común a todos los centros sanitarios para la identificación, evaluación y control de los peligros asociados en la restauración colectiva hospitalaria.

SISTEMAS DE AUTOCONTROL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA BASADO EN LOS PRINCIPIOS DEL APPCC (ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS) EN LA RESTAURACIÓN HOSPITALARIA: CONCEPTOS BÁSICOS.

La importancia de la alimentación en el ámbito hospitalario se ha revelado como una importante y necesaria herramienta de mejora en el proceso de curación de los pacientes ingresados, siendo un factor importante para el bienestar del paciente y en la consecuente reducción de la estancia hospitalaria. Las cocinas deben ofrecer un servicio donde la calidad sea sinónima de máxima seguridad alimentaria y dentro de ese concepto, se engloban:

- **La seguridad nutricional** para satisfacer las demandas médicas que requieren las circunstancias de los comensales
- **La seguridad higiénica** que en estas deben ofrecer tienen que denominarse como totalmente asépticas.

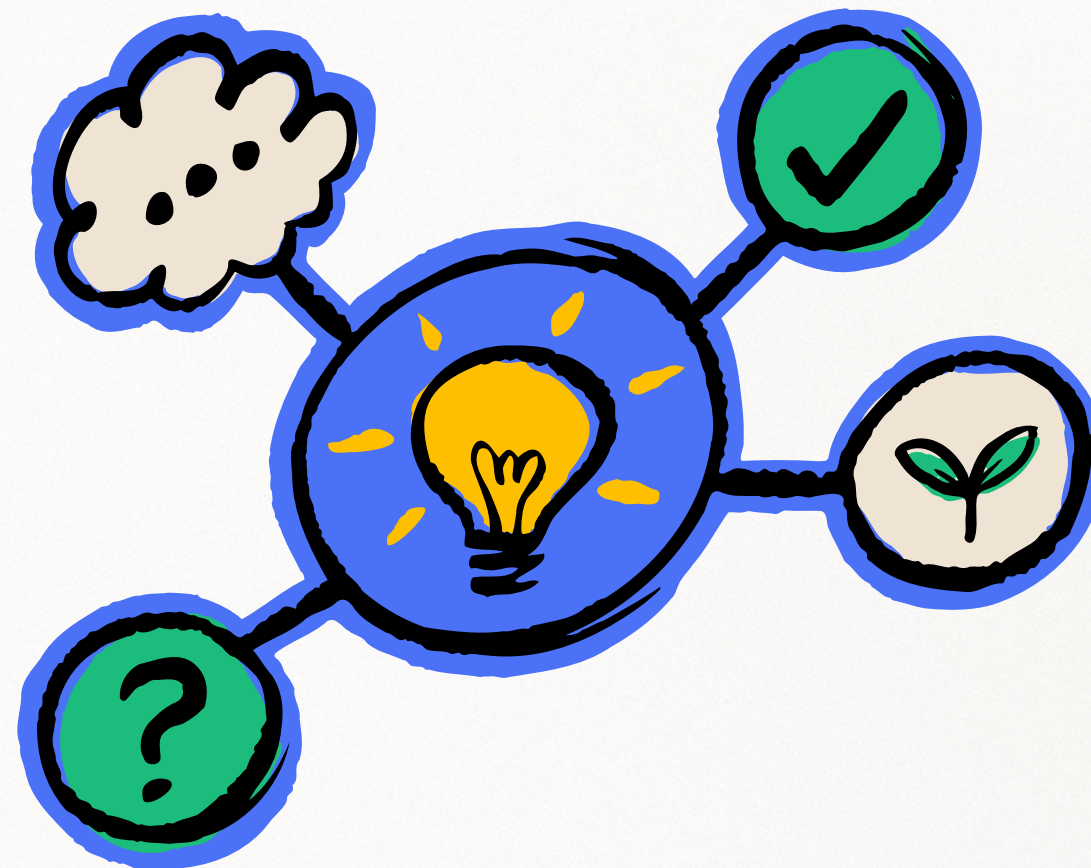
Para ello deben disponer de sistemas de autocontrol basados en los principios de fábrica de peligros y puntos de control críticos (**APPCC**), además de poder utilizar guías de prácticas correctas de higiene.

SISTEMAS DE AUTOCONTROL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA BASADO EN LOS PRINCIPIOS DEL APPCC (ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS) EN LA RESTAURACIÓN HOSPITALARIA: CONCEPTOS BÁSICOS.

El **plan de formación** es una pieza clave en el sistema de APPCC de centro y ser aprobado y verificado por las autoridades sanitarias competente.

Los centros hospitalarios deben formar a sus manipuladores.

Esta formación debe estar relacionada con las tareas que se realizan en cocina y sus riesgos para así aportar máxima seguridad.



SISTEMAS DE AUTOCONTROL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA BASADO EN LOS PRINCIPIOS DEL APPCC (ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS) EN LA RESTAURACIÓN HOSPITALARIA: CONCEPTOS BÁSICOS.

Cadena alimentaria: Conjunto de diferentes procesos y transformaciones desde la producción primaria (materia prima) hasta su distribución, venta y consumo que determinan las características y condiciones del producto final. La vigilancia y control de todas y cada una de estas etapas contribuye a garantizar la calidad y la seguridad de los productos alimenticios.

Puntos críticos, aquellas fases o etapas del proceso de producción a las cuales hay que prestar especial atención por constituir un riesgo o peligro para la salud. Para definir los puntos críticos se hace necesario seguir una serie de pasos.



TRAZABILIDAD

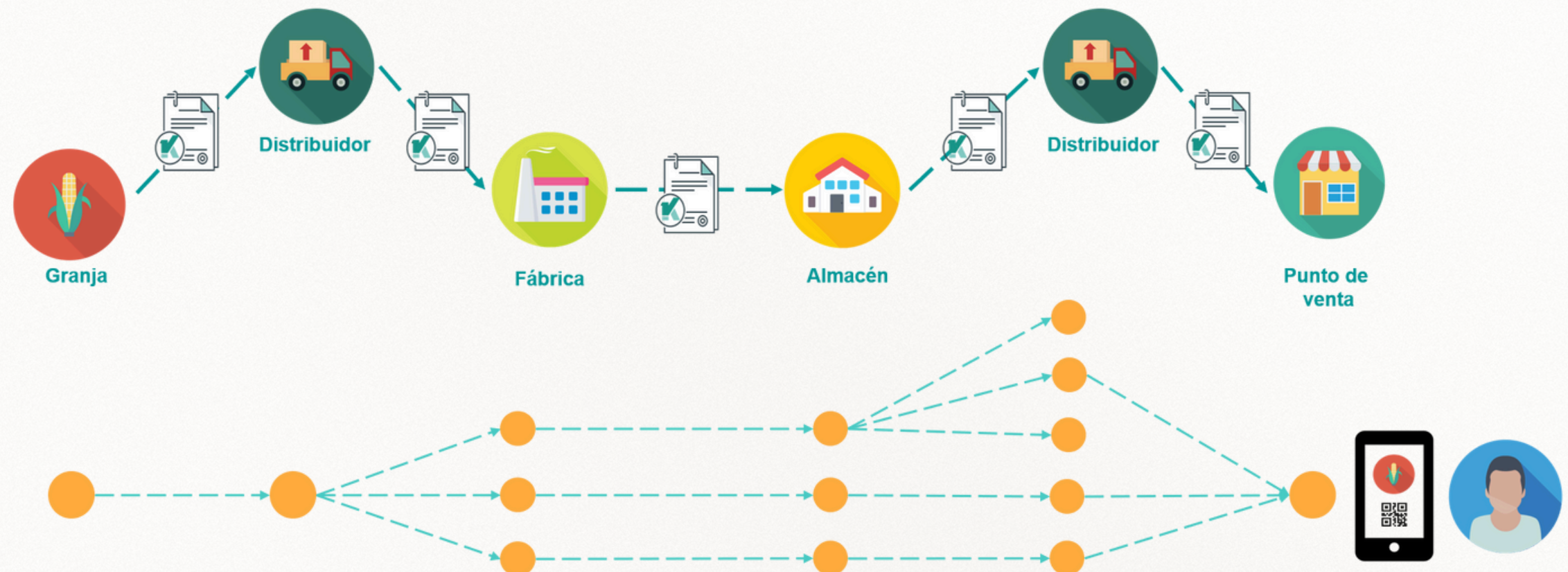
REGLAMENTO (CE) No 178/2002 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO de 28 de enero de 2002 por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria

Artículo 3. Definiciones:

«**Trazabilidad**», la posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, de un alimento, un pienso, un animal destinado a la **producción de alimentos o una sustancia destinados a ser incorporados en alimentos o piensos o con probabilidad de serlo.**

Codex Alimentarius 2004

Es la capacidad para poder seguir el rastro del alimento desde su origen y durante toda su vida útil. Bien aplicada ayuda a conocer en profundidad la estructura de la cadena alimentaria y contribuye a garantizar la seguridad alimentaria.



TRAZABILIDAD

El sistema de trazabilidad podría hacerse en tres fases, dependiendo de la actividad de la empresa dentro de la cadena alimentaria:

- **TRAZABILIDAD HACIA ATRÁS:** Es la etapa anterior a la entrada de los productos en la empresa. Incluirá los productos adquiridos y sus proveedores, así como las fechas y condiciones de recepción.
- **TRAZABILIDAD DE PROCESO:** Es el eslabón intermedio que describe la vida del producto y los procedimientos utilizados. La herramienta más eficaz para realizar el seguimiento del producto dentro de la empresa, es el sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC).
- **TRAZABILIDAD HACIA DELANTE:** Son las etapas de distribución y servicio del producto.

TRAZABILIDAD

CRITERIOS DEL SISTEMA DE TRAZABILIDAD

La trazabilidad formará parte de los sistemas de control interno de la empresa alimentaria. El registro de todos los datos facilitará la gestión y el control de los procesos, servirá de ayuda para detectar y corregir problemas, y como consecuencia ayudará al aseguramiento de la calidad y a la certificación del producto.

Se registrará documentalmente la identificación de cada producto, desde la materia prima pasando por los procesos tecnológicos a los que se somete, hasta llegar al producto.

La información sobre los productos será clara para los clientes y la Administración. Esto será equivalente de confianza, garantía de seguridad y tranquilidad para el consumidor.

La optimización del sistema de trazabilidad facilita la gestión de la Administración en caso de incidencias o alertas sobre seguridad alimentaria. En muchos casos puede ayudar en la realización de auditorías e incluso hacer que sean innecesarias Auditorías externas.

PLAN DE CONTROL DE LA CADENA ALIMENTARIA

La descripción elaborada por la Autoridad Competente sobre la estructura, organización y funcionamiento de sus sistemas de control en todas las fases de la cadena alimentaria (producción, transformación y distribución) y todos los sectores, constituyen un Plan de Control Integrado.

Ley 17/2011, de 5 de Julio, de seguridad Alimentaria y nutrición establece en su artículo 15 la creación de un **Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria**, que tendrá una duración plurianual.

Se ha establecido el Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria 2016 – 2020 para realizar el control y supervisión de la cadena alimentaria, con dos objetivos principales:

Seguridad: Prevenir, eliminar o reducir los riesgos que amenazan directamente, o a través del medio ambiente, a personas y animales.

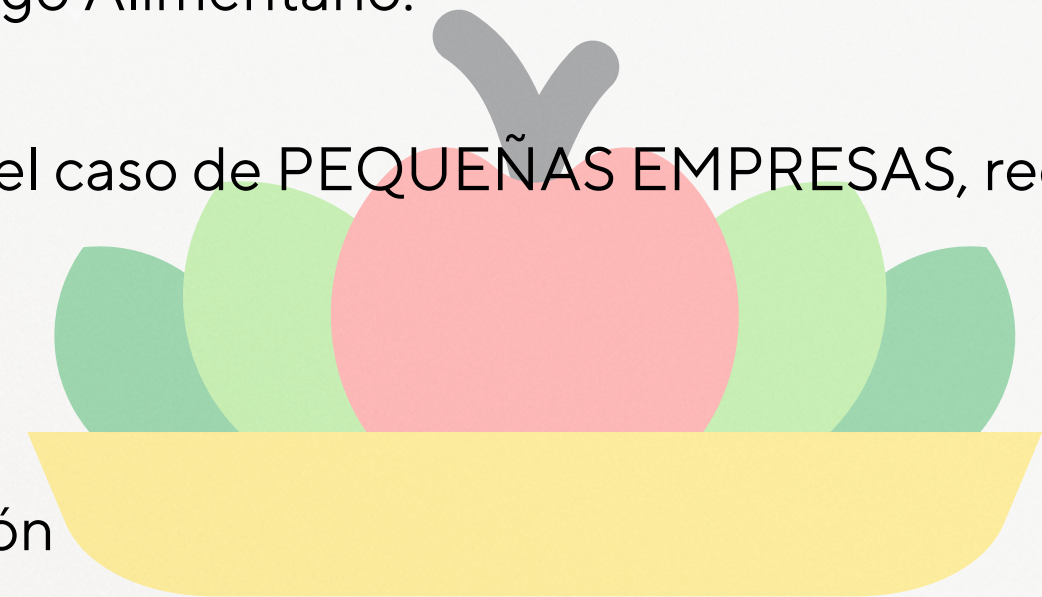
Calidad: Garantizar prácticas equitativas en el comercio y proteger los intereses de los consumidores.

A.P.P.C.C.

El Reglamento (CE) nº852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de abril, relativo a la higiene de los productos alimenticios, establece que los operadores de empresas alimentarias que intervengan en cualquier etapa de producción, transformación y distribución de alimentos posterior a la producción primaria, deberán crear un procedimiento permanente de control basado en el APPCC, teniendo en cuenta los principios recogidos en el Código Alimentario.

Aunque se establece los criterios y pautas para la realización de un Plan APPCC, en el caso de PEQUEÑAS EMPRESAS, reconoce la necesidad de:

- Flexibilidad: la observación de buenas prácticas de higiene puede ser suficiente
- No ser necesario establecer límites críticos para cada caso
- No es necesario un control riguroso en el requisito de conservar la documentación



A.P.P.C.C.

El sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (**APPCC**) es, actualmente, la herramienta más extendida y prestigiosa para medir y fijar los valores de seguridad alimentaria a nivel internacional.

Caracterizado por su rigor científico, el método permite identificar y controlar todos los peligros que pueden surgir en las distintas fases de la cadena alimentaria.

En el caso de Europa, el **Reglamento Comunitario 852/2004** habla de la higiene en los productos alimenticios y contempla, en su artículo 5, la obligatoriedad de que empresas dedicadas al sector alimentario creen, adopten y mantengan en el tiempo un sistema de inocuidad que tome como base los principios APPCCC.

Sin embargo, los principios APPCC no pueden ser aplicados inmediatamente, es imprescindible que las organizaciones cuenten con una serie de condiciones previas, también llamados «**prerrequisitos APPCC**», que son factores que determinan la eficacia del modelo de seguridad alimentaria y constituyen la base para la producción de alimentos inocuos.

Cuando se habla de los prerrequisitos APPCC, es importante aclarar que **no existe una lista única ni fija**, se trata de condiciones que son susceptibles a cambios en función de las necesidades de cada compañía. **Cada sector productivo requiere de condiciones propias.**

A.P.P.C.C.

Mientras los prerrequisitos actúan como barreras para prevenir riesgos de carácter genérico, el modelo de análisis APPCC se ocupa de amenazas puntuales dentro de la cadena de seguridad alimentaria. Dichas amenazas reciben el nombre de Puntos de Control Crítico (PCC) y requieren de un tratamiento individualizado

Es necesario aplicar estos prerrequisitos antes de acometer la elaboración del Plan de APPCC, por lo que todos los centros hospitalarios dispondrán de:

1. Condiciones estructurales adecuadas de las cocinas hospitalarias y un plan de mantenimiento.
2. Un plan de formación de manipuladores de alimentos.
3. Un manual de buenas prácticas de higiene en la manipulación.
4. Un programa de limpieza, desinfección y desratización (L +DD).

A.P.P.C.C.



Principio 1. Realizar un análisis de peligros. Preparar una lista de las etapas del proceso de elaboración de comidas en las que pueden aparecer peligros significativos y describir las medidas preventivas.

Principio 2. Identificar los Puntos de Control Crítico (PCCs) del proceso.

Principio 3. Establecer los Límites Críticos que deberán alcanzarse para asegurar que el PCC está bajo control.

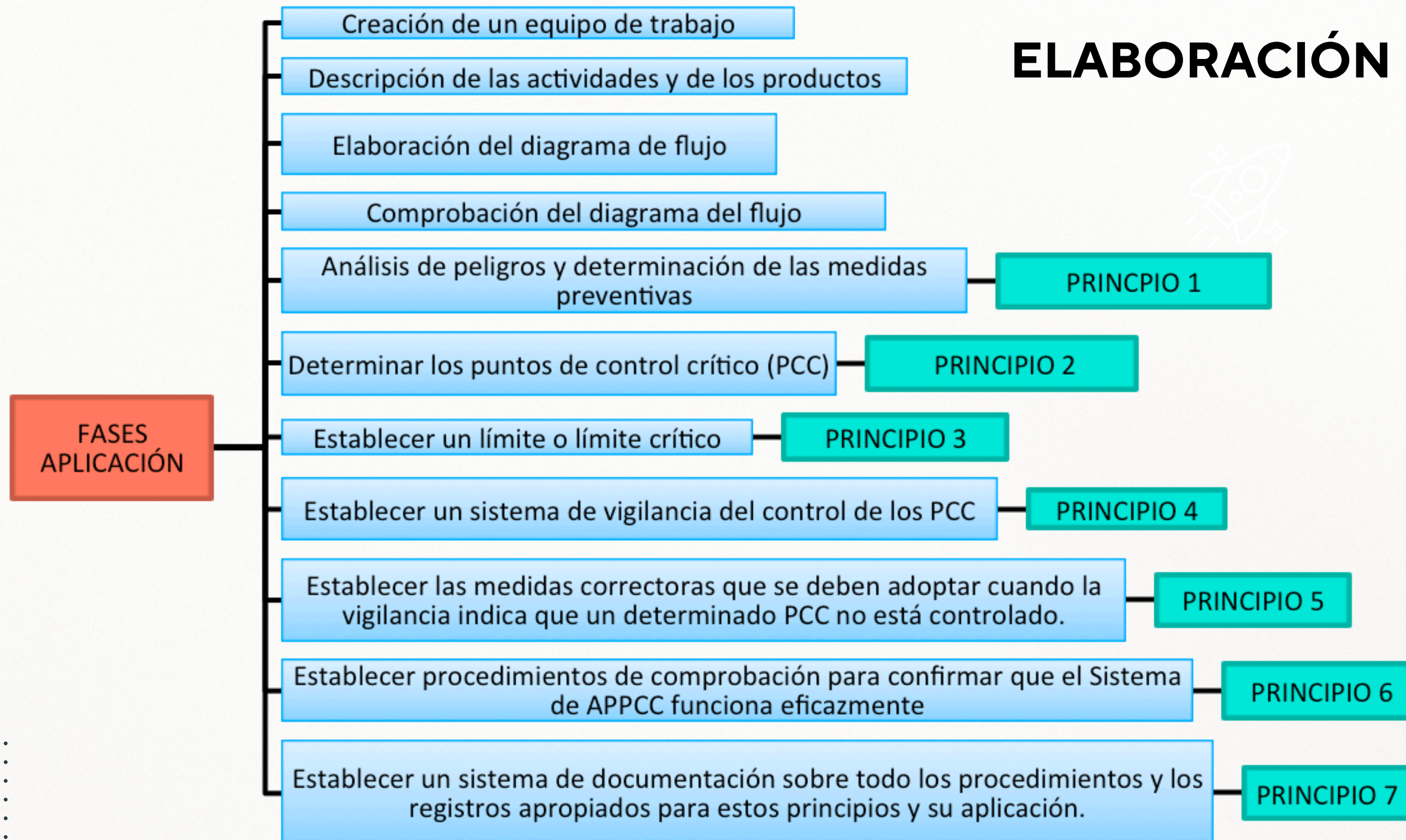
Principio 4. Establecer un sistema de vigilancia para asegurar el control de los PCCs mediante observaciones o pruebas programadas.

Principio 5. Establecer las acciones correctoras a realizar cuando la vigilancia detecte que un PCC está fuera de control.

Principio 6. Establecer un sistema para verificar que el Plan APPCC está funcionando correctamente.

Principio 7. Establecer un sistema eficaz de registro de datos que documente el APPCC.

ELABORACIÓN DEL PLAN DE APPCC



A.P.P.C.C.

1. Constitución del equipo APPCC

Equipo multidisciplinario:

- Con conocimientos específicos en higiene alimentaria y la competencia técnica adecuada.
- Contará con un coordinador y como mínimo con miembros de las áreas de gestión de víveres, mantenimiento, cocina y medicina preventiva.
- Importante que los miembros del equipo tengan un periodo de formación.

2. Descripción del Producto.

El equipo APPCC deberá realizar una descripción completa de las comidas preparadas que se elaboran y/o consuman en el centro hospitalario, que incluirán información sobre:

- Ingredientes
- Características
- Formas de elaboración
- Condiciones de emplatado y almacenamiento
- Duración del producto

Esta información debe existir en fichas normalizadas que contengan todos los datos e información requerida. El listado de platos que se elaboren en el centro lo definirá el protocolo de dietas existente.

3. Definición e identificación del uso esperado

El equipo APPCC definirá y especificará la utilización esperada de las comidas preparadas, identificando los distintos grupos de consumidores, señalando los que se consideren de riesgo.

4. Elaboración de un diagrama de flujo de los procesos de elaboración

El equipo APPCC realizará una descripción del proceso de elaboración de las comidas, reflejando en un esquema gráfico de todas las operaciones que se realicen para su obtención, desde la adquisición de las materias primas hasta la entrega a los clientes. Este diagrama de flujo es la base de análisis de peligros por lo que deberá contener toda la información suficientemente detallada para que el estudio pueda progresar.

3. Definición e identificación del uso esperado

El equipo APPCC definirá y especificará la utilización esperada de las comidas preparadas, identificando los distintos grupos de consumidores, señalando los que se consideren de riesgo.

4. Elaboración de un diagrama de flujo de los procesos de elaboración

El equipo APPCC realizará una descripción del proceso de elaboración de las comidas, reflejando en un esquema gráfico de todas las operaciones que se realicen para su obtención, desde la adquisición de las materias primas hasta la entrega a los clientes. Este diagrama de flujo es la base de análisis de peligros por lo que deberá contener toda la información suficientemente detallada para que el estudio pueda progresar.

5. Identificación de peligros. PRINCIPIO 1

Enumerar todos los peligros BIOLÓGICOS, QUÍMICOS O FÍSICOS que sea razonable prever que se producirán en cada etapa del proceso de producción de las comidas, y describirán las medidas preventivas que se aplicarán para controlar los peligros identificados. Las medidas preventivas deben ser rápidas de instaurar y eficaces. Puede ser necesario más de una medida preventiva para controlar un peligro y viceversa, una medida preventiva puede controlar más de un peligro. Todos los peligros y sus medidas preventivas deben quedar bien establecidos recomendándose la utilización de un registro de las mismas.

Al realizar un análisis de peligros, deben incluirse siempre que sea posible los siguientes factores:

- Probabilidad de que surjan peligros y la gravedad de sus efectos perjudiciales
- Evaluación cualitativa y/o cuantitativa de la presencia de peligros.
- Supervivencia o proliferación de los microorganismos involucrados
- Producción o persistencia de toxinas, sustancias químicas o agentes físicos en los alimentos.
- Condiciones que pueden originar lo anterior

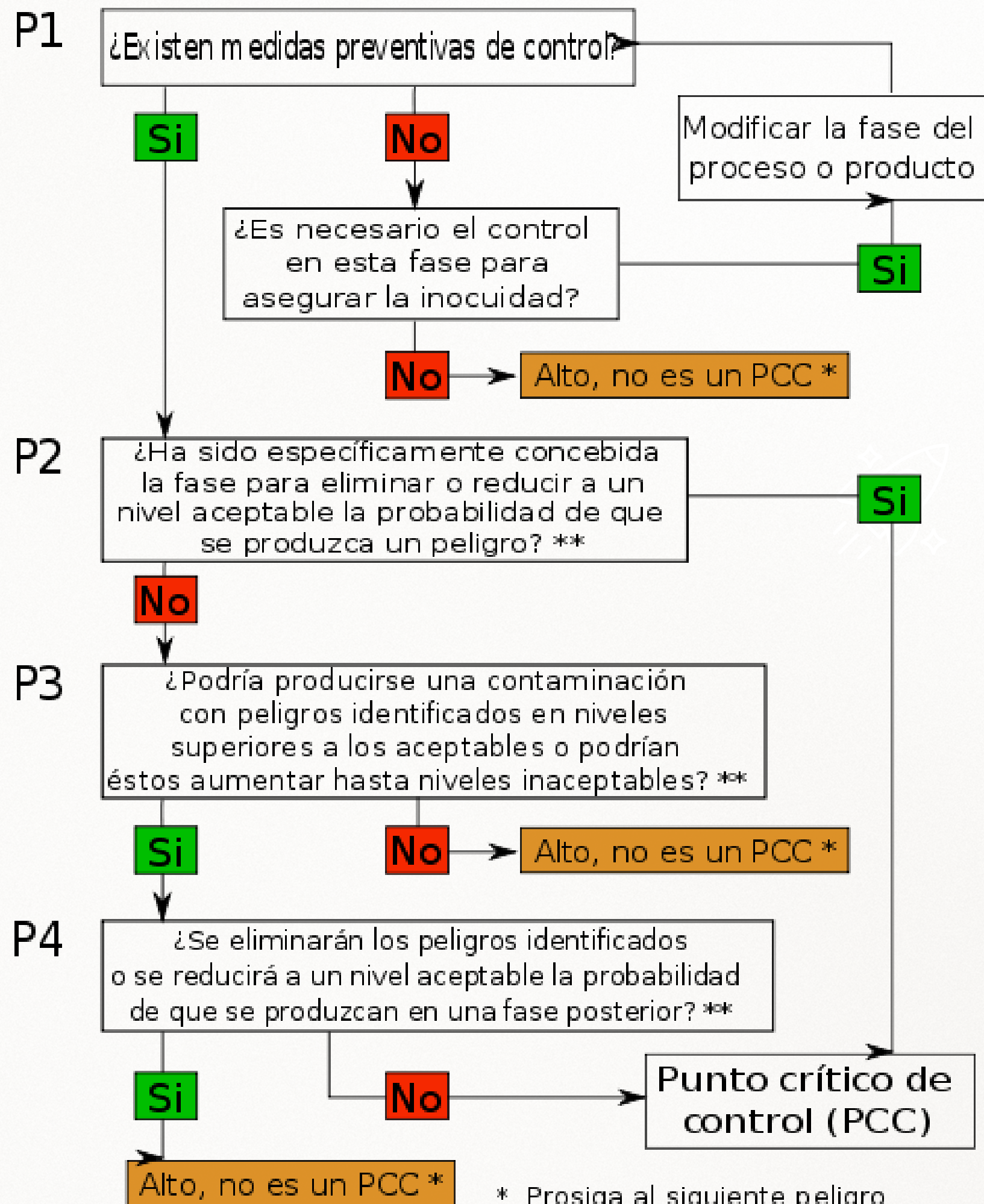
El equipo tendrá entonces que determinar qué medidas de control, si las hay, pueden aplicarse en relación con cada peligro.

Puede que sea necesario aplicar mas de una medida para controlar un peligro o peligros específicos, y que con una determinada medida se pueda controlar más de un peligro.

6. Identificación de los puntos de control crítico. **PRINCIPIO 2**

El equipo APPCC identificará los PCC mediante la aplicación, en cada etapa y por peligro, del árbol de decisiones. La utilización de este instrumento permitirá que se piense de un modo estructurado, garantizando un estudio consecuente de cada etapa y peligros identificados.

Se considerará la recepción de materias primas como un punto de control crítico, independientemente de los tratamientos que sufra durante su procesado, con el fin de facilitar los controles a efectuar en esta fase, debiéndose definir siempre límites críticos y los sistemas de vigilancia específicos para cada materia prima.



* Prosiga al siguiente peligro
 ** Es necesario definir los niveles aceptables

7. Establecimiento de límites críticos para cada PCC. PRINCIPIO 3.

El equipo APPCC establecerá los criterios por los que se producirán comidas seguras o no. Los límites críticos delimitarán la frontera entre una comida segura o peligrosa.

Para poder establecer los límites críticos se deberán identificar todos los factores relacionados con la seguridad de cada PCC. Todos los límites críticos deben asociarse a factores que se puedan medir, que puedan ser vigilados de forma rutinaria y que produzcan un resultado inmediato para una toma de decisiones antes de perder el control del proceso.

Al igual que los peligros, los límites críticos pueden ser químicos (Ejemplos pH), físicos (Ejemplo: valor de temperatura) o microbiológicos (Ejemplo criterio microbiológico). Se podrán utilizar otros criterios de control más rigurosos denominados Niveles Objetivo con el fin de tomar decisiones antes de que el nivel supere el PCC. Estos niveles se pueden registrar y documentar en la gestión diaria del proceso de elaboración de platos, vinculándose al sistema de vigilancia.

Se tendrá en cuenta que muchos de los parámetros a usar como límites críticos están legalmente

establecidos en la normativa sanitaria vigente, no pudiendo establecer criterios en contraposición con los legalmente establecidos.

PCC 2: Etapa de almacenamiento de la mayonesa				VIGILANCIA				
				PROCEDIMIENTO			FRECUENCIA	RESPONSABLE
Peligro y causa	Medidas preventivas	PCC	Limite Critico	¿Qué?	¿Cómo?	¿Dónde?		
Proliferación de microorganismos (aerobios mesofilos, staphylococcus aureus y salmonella) debido a la exposición del producto por tiempo prolongado a temperatura inadecuada y/o el deterioro del empaque (rotura), perforaciones, etc. por la mala manipulación del personal de almacenamiento.	Contar con dispositivos de control de temperatura en el área de almacenamiento	Si	Temperaturas de almacenamiento: Mayonesa (18-22°C)	Temperatura de la cámara de almacenamiento	Registro grafico de un sistema de alarma que mantenga los productos a la temperatura indicada	En la sala donde la temperatura es más elevada.	Continuada	Encargado de la sala
	Limpieza continúa del lugar de almacenamiento de acuerdo al programa de limpieza y saneamiento.		Cumplimiento de las instrucciones o los procedimientos de limpieza y desinfección	La limpieza del área de almacenamiento, de acuerdo a lo que está establecido	Comprobación visual	En el área de almacenamiento	Diaro	Encargado de la sala
	Capacitar al personal de almacenamiento.		Cumplimiento y registro de las instrucciones y procedimientos del programa de capacitación.	Las prácticas de almacenamiento y manipulación del personal, de acuerdo a lo establecido.	Comprobación visual y registros de los procedimientos realizados	En el lugar de trabajo	Continuada	Encargado de la sala

8. Establecimiento de un sistema de vigilancia en cada PCC. PRINCIPIO 4.

La vigilancia es la medida u observación, efectuada en un PCC, que demuestra que el proceso está funcionando dentro de los límites críticos.

Los sistemas de vigilancia deberán aportar información a tiempo para corregir desviaciones y evitar la pérdida de control del proceso.

El equipo APPCC implantará los sistemas de vigilancia que estime convenientes en cada etapa del proceso, siendo de elección los sistemas de vigilancia continuos de parámetros físicos y químicos antes que pruebas microbiológicas. Si la vigilancia no es continua, el equipo APPCC definirá la frecuencia de tal forma que se garantice que los PCC estén bajo control.

El equipo APPCC propondrá el nombramiento de los responsables de efectuar la vigilancia de los PCC, los cuales registrarán los datos obtenidos en un documento que deberá ser firmado finalizada la labor de vigilancia.

XIII. PASO 9: ESTABLECIMIENTO DE UN SISTEMA DE VIGILANCIA PARA CADA PCC (PRINCIPIO 4)

PCC 1: Etapa de almacenamiento de la conserva de atún				VIGILANCIA				
				PROCEDIMIENTO			FRECUENCIA	RESPONSABLE
Peligro y causa	Medidas preventivas	PCC	Limite Critico	¿Qué?	¿Cómo?	¿Dónde?		
Proliferación de microorganismos del género clostridium debido a la exposición del producto por tiempo prolongado a temperatura inadecuada, deterioro y/o abolladura de conserva por la mala manipulación del personal de almacenamiento.	Contar con dispositivos de control de temperatura en el área de almacenamiento	Si	Temperatura de almacenamiento: temperatura ambiente (25 °C)	Temperatura de la cámara de almacenamiento	Registro grafico de un sistema de alarma que mantenga los productos a la temperatura indicada	(En la sala donde la temperatura es más elevada.	Continuada	Encargado de la sala
	Limpieza continúa del lugar de almacenamiento de acuerdo al programa de limpieza y saneamiento.		Cumplimiento de las instrucciones o procedimientos de limpieza y desinfección	La limpieza del área de almacenamiento, de acuerdo a lo establecido	Comprobación visual	En el área de almacenamiento	Diario	Encargado de la sala
	Capacitar al personal de almacenamiento.		Cumplimiento y registro de las instrucciones y procedimientos del programa de capacitación.	Las prácticas de almacenamiento y manipulación del personal, de acuerdo a lo establecido.	Comprobación visual y registros de los procedimientos realizados	En el lugar de trabajo	Continuada	Encargado de la sala

9. Establecimiento de medidas correctoras.

PRINCIPIO 5.

Cuando en los resultados obtenidos del sistema de vigilancia se detecten desviaciones, el equipo APPCC establecerá medidas correctoras para cada PCC. Estas medidas asegurarán que el PCC vuelve a estar bajo control y el destino de la comida defectuosa.

El equipo nombrará los responsables de tomar las acciones correctoras, de tal forma que éstos tengan autoridad para instaurarlas y además comprobarán que el proceso vuelve a estar bajo control.

Todas las incidencias se registrarán en un documento que deberá ser firmado por el responsable de ordenar la acción correctora y el responsable de su aplicación.

Todo el proceso de análisis de peligros, identificación de PCCs, establecimiento de medidas preventivas y de niveles objetivos y/o límites críticos, los procedimientos de vigilancia, las medidas correctoras y los responsables de las acciones se resumirán en un cuadro de gestión de PCCs para facilitar su aplicación.

10. Establecimiento de procedimientos de verificación

PRINCIPIO 6.

El equipo APPCC establecerá procedimientos para verificar que el Plan APPCC funciona correctamente. Se utilizarán métodos, procedimientos y ensayos de vigilancia y comprobación, incluidos el muestreo aleatorio y los análisis microbiológicos.

El equipo APPCC establecerá la frecuencia y sistemática de la verificación de tal manera que se asegure un buen funcionamiento del Plan APPCC.

Como actividades de verificación se podrán utilizar entre otras, a título de ejemplo las siguientes:

- Auditorías internas y/o externas del Plan APPCC.
- Auditoría de la documentación del sistema
- Revisión de desviaciones y de la aplicación de medidas correctoras
- Análisis microbiológicos de materias primas, productos intermedios y comidas preparadas, teniendo siempre en cuenta los parámetros microbiológicos legalmente establecidos en la normativa sanitaria vigente o en recomendaciones reconocidas internacionalmente.
- Validaciones de los límites críticos
- Calibraciones de los equipos
- Revisiones de usos del producto efectuados por el cliente

Las acciones de verificación se definirán en un documento resumen a todo el proceso de producción, con el fin de facilitar la comprensión de todas las acciones a llevar en cada etapa.

XIV. PASO 10: ADOPCION DE MEDIDAS CORRECTORAS (PRINCIPIO 5)

PCC 1: ETAPA DE ALMACENAMIENTO DE LA CONSERVA DE ATÚN

Peligro y causa: Peligro biológico: Proliferación de microorganismos del género Clostridium debido a la exposición del producto por tiempo prolongado a temperatura inadecuada y/o abolladura de la conserva por la mala manipulación del personal de almacenamiento.

Medida preventiva	PCC	Limite Critico	VIGILANCIA			MEDIDAS CORRECTORAS	
			PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE	PROCEDIMIENTO	RESPONSABLE
Contar con dispositivos de control de temperatura en el área de almacenamiento.	Si	Temperatura de almacenamiento: temperatura ambiente (25°C)	Control de la temperatura de la cámara de almacenamiento mediante un registro grafico de un sistema de alarma en la zona donde la temperatura es más elevada.	Continuada	Encargado de la sala.	<ul style="list-style-type: none"> Adaptar la temperatura ajustando el termostato de la sala. Avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento para que revise el equipo y/o lo repare si en caso procede. Las conservas se trasladaran a otras cámaras y no retornaran hasta que se haya recuperado la temperatura. Evaluar la idoneidad del producto según sea la desviación de temperatura detectada (temperatura y tiempo transcurrido fuera de control) y decidir su destinación. 	Supervisor del área de almacenamiento.

11. Establecimiento de un sistema de registro y documentación.

PRINCIPIO 7

El equipo APPCC elaborará un sistema de registro eficiente y preciso. Deberá incluir documentación de todos los apartados de esta guía donde se mencionan operaciones de registro. Deberá mantenerse por un periodo de tiempo definido, que como mínimo sera de dos años.

REGISTROS

- Registros de fichas técnicas de platos
- Registros de diagramas de flujo de los procesos de elaboración de platos
- Registros de los análisis de peligros realizados a los procesos de elaboración de platos
- Registros de la aplicación del árbol de decisiones para identificación de puntos de control críticos
- Registros de las operaciones de vigilancia de los puntos de control críticos
- Registros de las acciones correctoras
- Registro del control de entradas de materias primas
- Registros de operaciones de mantenimiento y conservación
- Registro de vigilancia de aplicación de buenas prácticas higiénicas
- Registros de manipuladores
- Registro de vigilancia de operadores de limpieza
- Registro de las verificaciones de los puntos de control crítico, del plan de mantenimiento, del plan de limpieza y de la formación de los manipuladores.
- Otros registros necesarios para operaciones que deban de estar documentadas

SISTEMA DE AUTOCONTROL -			
FORMULARIOS SISTEMA DE AUTOCONTROL	Ed:	Fecha de edición:	Página 2 de 2 Doc. R08

MES _____ AÑO _____

R08: TEMPERATURA DE ACLARADO DEL EQUIPO DE LAVADO DE MENAJE

DIA	TREN	DESAYUNO Tª (°C)	COMIDA Tª (°C)	OBSERVACIONES	RESPONSABLE	MERIENDA Tª (°C)	CENA Tª (°C)	OBSERVACIONES	RESPONSABLE
16	1								
16	2								
17	1								
17	2								
18	1								
18	2								
19	1								
19	2								
20	1								
20	2								
21	1								
21	2								
22	1								
22	2								
23	1								
23	2								
24	1								
24	2								
25	1								
25	2								
26	1								
26	2								
27	1								
27	2								
28	1								
28	2								
29	1								
29	2								
30	1								
30	2								
31	1								
31	2								

Control y Vigilancia Fecha:	Verificación Fecha:
--------------------------------	------------------------

SISTEMA DE AUTOCONTROL -			
FORMULARIOS SISTEMA DE AUTOCONTROL	Ed:	Fecha de edición:	Página 1 de 1 Doc. R01

R01: CONSERVACIÓN FRÍA

CÁMARAS (° C) MES: AÑO:



DIA	HORA	CÁMARA PESCADO	CÁMARA DE CARNES	CÁMARA DE FRUTAS	CÁMARA DE LACTEOS	CÁMARA DE PROD . ACABADOS	RESPONSABLE
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							

Control y Vigilancia Fecha:	Verificación Fecha:
--------------------------------	------------------------

CONTROL DE PROVEEDORES

Con el fin de producir comidas seguras, la correcta elección de materias primas es fundamental dentro del sistema APPCC. Para conseguir estas materias primas será necesario definir los criterios de selección de proveedores.

Con el fin de facilitar los controles a efectuar en esta fase siempre se considerará la recepción de materias primas como un punto de control crítico, independientemente de los tratamientos que éstas sufran durante el procesado, debiéndose definir siempre los límites críticos y los sistemas de vigilancia específicos.

Todas las operaciones e incidencias de recepción de materias primas se documentarán.

Selección y normas al proveedores

En los concursos de suministros que realice el centro hospitalario, para poder ser seleccionado, un proveedor deberá cumplir los siguientes requisitos mínimos:

- Poseerá el n.º de Registro General Sanitario de Alimentos en vigor.
- Deberá tener implantado y aplicado un sistema APPCC.
- Permitirá auditorías a sus instalaciones por personal designado por el centro hospitalario

En el caso de optar por suministrarse a través de proveedores que sean solamente operadores comerciales (proveedores intermediarios), estos deberán acreditar que las materias primas son adquiridas en establecimientos que cumplan los requisitos anteriores.

El centro hospitalario, o en su caso la empresa suministradora, elaborará un listado de proveedores homologados donde se relacionarán las materias primas que estén autorizadas a suministrar.

Se llevará un registro de los controles realizados a las materias primas suministradas así como de los resultados de las auditorías realizadas. Del resultado de las mismas se tomarán las medidas correctoras que se definan, incluyendo la rescisión del contrato de suministro.

ESPECIFICACIÓN DE MATERIAS PRIMAS

El listado de materias primas necesarias para la elaboración de las comidas preparadas tendrá como base el protocolo de dietas establecido por el centro y el modelo de fichas técnicas de cada cocina.

Todas las materias primas que se adquieran a los proveedores, serán especificadas de manera precisa y actualizada. Deberán definir todos los factores que se juzguen importantes, incluyendo los límites críticos y/o niveles objetivo que permitan aceptarlas o rechazarlas. Las especificaciones de compra podrán ser lo extensas que se quiere pero siempre deberán respetar los siguientes parámetros:

- Descripción de la materia prima y su funcionalidad. En el caso de ser un producto elaborado, su lista de ingredientes.
- Factores intrínsecos en detalle y límites de tolerancia
- Criterios microbiológicos establecidos legalmente, o ante la falta de norma, ausencia de patógenos.
- Requisitos de envasado y etiquetado
- Condiciones de almacenamiento y transporte
- Planes de muestreo analítico para comprobaciones microbiológicas y /o nutricionales

AUDITORIAS A PROVEEDORES

Existirá un programa de auditorías a los proveedores para poder verificar un suministro seguro de materias primas. Las auditorias serán hechas por personal del centro hospitalario o por personal externo. En ambos casos el personal tendrá la cualificación adecuada para a realización de las mismas.

El programa de auditorias especificará la frecuencia temporal y los puntos de chequeo de los suministradores, registrándose todos los resultados obtenidos.

RESPONSABILIDADES

Con el fin de asegurar el cumplimiento del Plan de Autocontrol, se deberá reflejar en el plan las responsabilidades asignadas a las diferentes figuras.

Gerencia. Será la responsable de:



- Aprobar el Plan APPCC y todas las revisiones que realicen en el mismo
- Conocer, entender, difundir y hacer que el personal a su cargo cumpla con los requerimientos del contenido del Plan APPCC.
- Nombrar un equipo de elaboración y mantenimiento del Plan APPCC y un coordinador del equipo (equipo APPCC).
- Nombrar a los encargados de las labores de vigilancia y verificación, a propuesta del coordinador del equipo APPCC.
- Aprobar el protocolo de dietas donde se establecerán los platos que se elaboraran en el centro hospitalario, a propuesta del servicio encargado de su elaboración.
- Supervisar los resultados de las auditorías internas, ejecutando las acciones que se deriven de ellas.

Delegación de responsabilidad: el gerente del centro hospitalario podrá delegar, de forma expresa, el nombramiento de los responsables de labores de vigilancia y de verificación sobre el coordinador del equipo, así como cuántas funciones crea conveniente.

REVISIONES

El Plan APPCC deberá revisarse a consecuencia de las desviaciones encontradas en las auditorías externas o internas que se realicen. Todos los cambios introducidos serán aprobados por la gerencia, que a su vez dará difusión interna.

EVALUACIÓN

Con el fin de comprobar el correcto funcionamiento del plan APPCC, el coordinador del plan realizará auditorías internas. Se recogerán las especificaciones de realización en un documento, que como mínimo incluirá:

- Responsables
- Frecuencia: es recomendable mínima semestral
- Metodología de ejecución
- Documentos y registros

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD EN ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA

- **NORMAS ISO 22000**
- **NORMAS ISO 9001**
- **MODELO DE LA EFQM**



LA NORMA ISO 22000: SEGURIDAD ALIMENTARIA

NORMA ISO 22000

- ✓ Es un estándar internacional certificable que especifica los requisitos para un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
- ✓ Incorpora:
- ✓ Buenas Prácticas de Fabricación (GMP)
- ✓ Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC)

Es una norma para desarrollar e implantar Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria, cuyo objetivo final es:

- Conseguir una armonización internacional para la gestión de la seguridad alimentaria.

LA NORMA ISO 22000: SEGURIDAD ALIMENTARIA

SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS: PRINCIPIOS SGIA

De manera general la organización debe: “Establecer, documentar, implementar y mantener un sistema eficaz de gestión de la inocuidad de los alimentos y actualizarlo cuando sea necesario, de acuerdo a los requisitos de esta norma internacional”.

Se entiende por INOCUIDAD: “Concepto que implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto”.

Al mismo tiempo el SGIA debe definir el **alcance** del sistema especificando que productos, procesos o instalaciones de producción están gestionados por el sistema.

INOCUIDAD ALIMENTOS → Presencia de peligros → INGESTA POR EL CONSUMIDOR

Los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos pueden ocurrir en cualquier etapa de la cadena alimentaria, por lo que es esencial en control adecuado a lo largo de TODA LA CADENA.

El documento **combina los elementos** claves:

- Comunicación interactiva
- Gestión del sistema
- Programas de prerrequisitos
- Principios del análisis de peligros y puntos críticos de control (APPCC)

REQUISITOS DE LA DOCUMENTACIÓN

La documentación del SGIA debe incluir:

- Declaraciones documentales de una política de inocuidad de los alimentos y de objetivos relacionados
- Los procedimientos documentados y registros requeridos por esta Norma Internacional
- Documentos que la organización necesita para asegurarse del eficaz desarrollo, implementación y actualización del SGIA.



LA NORMA ISO 22000: SEGURIDAD ALIMENTARIA

RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN

A. COMPROMISO DE LA DIRECCIÓN:

Dirección → DEBE PROPORCIONAR **EVIDENCIA DE SU COMPROMISO** → Desarrollo SGIA

- Mostrando que los objetivos de negocio de la organización apoyan la inocuidad de los alimentos
- Comunicando a la organización la importancia de cumplir con los requisitos de esta Norma Internacional
- Estableciendo la política de inocuidad de los alimentos
- Llevando a cabo las revisiones por la dirección
- Asegurando la disponibilidad de recursos

B. POLÍTICA DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS: La alta dirección debe definir, documentar y comunicar su política de inocuidad de los alimentos.

C. PLANIFICACIÓN DEL SGIA

D. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD: La dirección debe asegurarse de que las responsabilidades y autoridades están definidas y son comunicadas dentro de la organización, para asegurarse de la operación y el mantenimiento eficaces.

E. LÍDER DEL EQUIPO DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

La dirección debe designar un LÍDER del equipo que debe tener las responsabilidades y autoridad para:

- Dirigir al equipo de la inocuidad de los alimentos y organizar su trabajo.
- Asegurar la formación y educación pertinente de los miembros del equipo
- Asegurar que se establece, implementa, mantiene y actualiza el SGIA
- Informar a la dirección sobre la eficacia y adecuación del SGIA

F. COMUNICACIÓN

La comunicación de un SGIA debe tener lugar en dos áreas fundamentales:

❖ Exterior: Comunicación externa

- Para asegurar que a lo largo de la cadena alimentaria está disponible la suficiente información sobre la inocuidad de los alimentos. Se debe establecer comunicación con:
 - ✓ *Proveedores y contratistas*
 - ✓ *Clientes o consumidores*
 - ✓ *Autoridades legales y reglamentarias*

❖ Interior: Comunicación interna

- La organización debe establecer pautas eficaces para la comunicación con el personal sobre las cuestiones que afectan a la inocuidad de los alimentos.

G. PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS

La Dirección debe establecer procedimientos para gestionar potenciales situaciones de emergencia y accidentes que puedan afectar a la inocuidad de los alimentos.

H. REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

Se deberá revisar de forma planificada el SGIA y mantener registros de las revisiones.

LA NORMA ISO 22000: SEGURIDAD ALIMENTARIA

GESTIÓN DE LOS RECURSOS

- El SGIA necesitará la asignación de recursos para su desarrollo, implementación, mantenimiento y mejora. La organización debe proporcionar los recursos adecuados:
 - ✓ RECURSOS HUMANOS: Equipo y demás personal que realicen las actividades
 - ✓ INFRAESTRUCTURA
 - ✓ AMBIENTE DE TRABAJO

PLANIFICACIÓN Y REALIZACIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS

- ✓ Programas de Prerrequisitos
- ✓ Prerrequisitos Operativos
- ✓ Plan APPCC



LA NORMA ISO 9000

ESTRUCTURA

La norma ISO 9001 consta de 10 capítulos + 2 anexos

OBJETIVOS

El proceso de certificación requiere de un proceso de verificación del cumplimiento de los requisitos estipulados en la norma ISO 9001 así como la gestión de los procesos que circunscriben al producto con el fin de garantizar la confianza del mismo.

Sin descuidar una revisión del cumplimiento de la legislación que es de aplicabilidad en el sector.

La norma ISO 9001 define un sistema de gestión de la calidad fundamentado en.

- El cumplimiento de **8 principios** de gestión de la calidad
- **Ciclo de mejora continua PDCA** (Planificar, Hacer, Comprobar y Actuar).

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Aplicable a cualquier empresa sin distinción o discriminación por sector o tamaño de la organización.

LA NORMA ISO 9000

ELEMENTOS RELEVANTES DE LA NORMA ISO 9001

- A. Dirección de la empresa: Se hace hincapié en el liderazgo de la organización como base del éxito del sistema de gestión de calidad. La Dirección de la empresa debe tener un papel relevante y central.
- B. Documentación de la NORMA ISO 9001
- C. Infraestructura de la empresa: Infraestructuras o instalaciones adecuadas para el correcto desarrollo de la actividad.
- D. Ambiente de trabajo, entendido como las condiciones de seguridad e higiene en el trabajo que permiten la obtención de un producto o servicio final de calidad.
- E. Relaciones con los proveedores:
 - **PROVEEDOR**: Todo tipo de suministradores de productos o servicios a la empresa, ya sea en forma de proveedores de productos que se transformarán en el proceso productivo o proveedores de procesos que intervienen en el mismo.
- F. Medición de los procesos: Conocer los resultados y ver si se están cumpliendo los objetivos establecidos para introducir mejoras necesarias para corregir.
- G. La mejora continua : Se trata de incrementar la satisfacción del usuario optimizando las tareas que se dan durante el proceso productivo, se puede llevar a cabo desde proyectos a largo plazo como a actividades de realización diaria.

MODELO EFQM.

EUROPEAN FOUNDATION FOR QUALITY MANAGEMENT.

El modelo EFQM es un modelo basado en la autoevaluación. La aplicación del modelo EFQM permite a cualquier tipo de organización realizar un análisis objetivo, riguroso y estructurado de la actividad y los resultados que está obteniendo dicha organización, y así permite elaborar un diagnóstico de su situación.

¿Para qué sirve el modelo EFQM?

Este marco ayuda a las organizaciones a convertirse en empresas sobresalientes, al permitirles trabajar desde hoy en aspectos que repercuten en su excelencia a largo plazo. Con la actualización del Modelo EFQM 2020, entre estos aspectos se destacan la sostenibilidad medioambiental, la diversidad, la transparencia de los gobiernos corporativos o la correcta gestión en lo que respecta a cumplimiento normativo.



MODELO EFQM.

EUROPEAN FOUNDATION FOR QUALITY MANAGEMENT.

¿Cuáles son los beneficios de implantar el modelo EFQM?

Las organizaciones que deciden adoptar el modelo y obtener el sello EFQM se ven “recompensadas” al beneficiarse con lo siguiente:

- Mejora en la competitividad
- Mejora en la calidad del servicio (al estar centrado en el cliente)
- Mayor compromiso social
- Mejora continua en los procesos
- Impulso de alianzas estratégicas



MODELO EFQM.

EUROPEAN FOUNDATION FOR QUALITY MANAGEMENT.

¿Cuáles son los criterios del modelo EFQM?

Con la actualización de 2020 son siete los criterios que sigue el modelo EFQM (dos menos que en la versión anterior de 2013) y se dividen en tres bloques.

El primer bloque abarca la dirección y aglutina los dos primeros criterios que veremos a continuación. El segundo bloque se refiere a la ejecución, cubriendo los criterios 3,4 y 5 y finalmente el tercer bloque abarca los resultados, comprendiendo los dos últimos criterios.



MODELO EFQM.

EUROPEAN FOUNDATION FOR QUALITY MANAGEMENT.

1. Propósito, visión y estrategia:

Una organización excelente o sobresaliente debe definir su propósito y visión, identificar y entender cuáles son las necesidades de sus grupos de interés, comprender el ecosistema que le rodea, desarrollar su estrategia y diseñar e implantar un sistema de gestión acorde a todos estos puntos.

2. Cultura de la organización y liderazgo:

Si la empresa quiere ser referente debe también dirigir y reforzar su cultura y valores, además de crear aquellas condiciones que sean necesarias para hacer realidad este cambio.

De igual forma, es fundamental estimular la creatividad e innovación y unirse y comprometerse con el propósito, visión y estrategia.

3. Implicar a los grupos de interés:

En este punto destacamos cinco grupos de interés: clientes, personas, inversores y reguladores, sociedad y partners o proveedores.

Es vital construir relaciones sostenibles con nuestros clientes, atraer, implicar, desarrollar y, por supuesto, retener el talento, asegurar y mantener el apoyo continuo de inversores y reguladores, contribuir con el desarrollo y bienestar de la sociedad y, finalmente, asegurarnos del compromiso de nuestros partners o proveedores para crear un valor sostenible.

MODELO EFQM.

EUROPEAN FOUNDATION FOR QUALITY MANAGEMENT.

4. Crear valor sostenible:

Para la creación de valor sostenible toda organización debe diseñar el valor y cómo se crea, comunicar, vender, elaborar y entregar la propuesta de valor y diseñar e implantar la experiencia global.

5. Gestionar el funcionamiento y la transformación:

La empresa sobresaliente también debe gestionar el funcionamiento y el riesgo, transformar la compañía con vistas al futuro, impulsar la innovación y aprovechar la tecnología, datos, información y conocimiento, además de gestionar sus activos y recursos.

6. Percepción de los grupos de interés:

En este punto entran en juego resultados de percepción de clientes, personas, inversores y reguladores, sociedad en general o partners y proveedores.

7. Rendimiento estratégico y operativo:

Finalmente, el último criterio del modelo EFQM 2020 se centra en los resultados en cuanto a la capacidad de la organización de alcanzar su propósito, ejecutar su estrategia y crear valor sostenible. También es fundamental en este punto la preparación para afrontar el futuro.

MODELO EFQM.

EUROPEAN FOUNDATION FOR QUALITY MANAGEMENT.

¿Cómo se obtiene el sello EFQM?

Si queremos conseguir el sello EFQM y, por tanto, su certificación, debemos seguir este proceso compuesto de tres pasos:

- Llevar a cabo una autoevaluación general de la organización siguiendo el esquema lógico REDER definido por la Fundación Europea para la Gestión de la Calidad (EFQM).
- Realizar las mejoras de aquellos aspectos que puedan ser optimizados.
- Ponerse en contacto con la fundación encargada de otorgarnos el sello EFQM y demostrar todas las mejoras realizadas.