

CONTROL DE LISTERIA m. en las INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

Problemáticas emergentes en
SEGURIDAD ALIMENTARIA

Antonio Benlloch

Logroño, 2 febrero 2012



ALIMENTOS LPC (RTE)

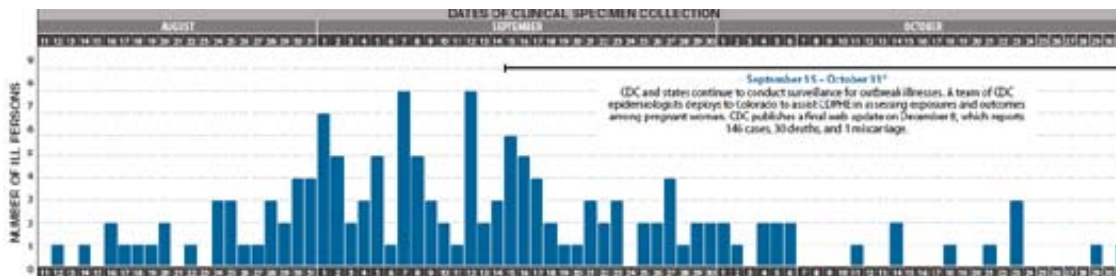
LISTOS PARA CONSUMO (READY TO EAT)

- Los productos que se consumen directamente
- Producto expuesto después de la etapa de letalidad bacteriana

PRODUCTOS

Crisis importantes:

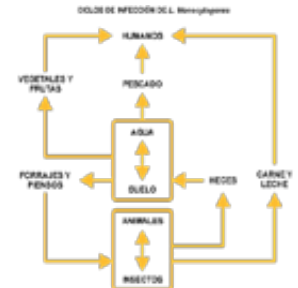
- 1998 EEUU: Bil Mar Foods (Zeeland, Michigan, Sara Lee). 15 muertos y 80 enfermos graves (cárnicos cocidos)
- 2008 Canadá: Maple Leaf Foods (Bartor Road plant, Toronto). 22 muertos y 57 enfermos graves (cárnicos cocidos)
- 2011 EEUU: Melones cantaloupe (Jensen Farms, Granada, Co), 146 infectados, 30 muertes, un aborto
- 2011 Francia, Italia: quesos gorgonzola



ALIMENTOS LPC (RTE)

LISTOS PARA EL CONSUMO:

- Listo para el consumo que NO puede favorecer el crecimiento de L.m
 - $\text{pH} \leq 4,4$
 - o $\text{aw} \leq 0,92$,
 - o $\text{pH} \leq 5,0$ y $\text{aw} \leq 0,94$,
- Listo para el consumo que SÍ puede favorecer el crecimiento de L.m
 - Manipulación tras proceso de letalidad: loncheado, pelado, porcionado y envasado
- **NIVEL DE RIESGO: se debe estudiar cada producto en particular (APPCC)**
- **TOLERANCIA CERO: barrera comercial**



PROGRAMA DE CONTROL

- Objetivo: no dejar que entre y matar la que haya dentro.
- Disminuir al máximo la probabilidad de encontrarla.
- Si el análisis es negativo es porque en la muestra no había. El análisis del producto final no es un buen indicador.
- Por dónde nos entra *Listeria*
 - Materias primas
 - Transportes y Personas
 - La tenemos dentro: limpieza imperfecta, equipos no limpiables, contaminación cruzada
- La Limpieza y Desinfección adquieren una nueva dimensión. (De guerreros de manguera a especialistas contra Listeria)
- UN PLAN DOCUMENTADO Y EFECTIVO: con la GUÍA
- PARTICULARIZADO Y ESPECÍFICO



SECTORIZACIÓN DE FÁBRICA (ZONING)

En la ingeniería y diseño de plantas e instalaciones tendremos en cuenta:

- Tres niveles de requisitos de Higiene :
 - **Buenas Prácticas de Fabricación: RP, APPCC**
 - Mínimo obligatorio
 - **Minimización de la Contaminación Microbiana**
 - **Minimización de Listeria**
- Identificar las áreas de fábrica de acuerdo con estos tres niveles, según el producto y proceso que se realiza en ellas

SECTORIZACIÓN DEL ÁREA (ZONING)

Nivel máximo e Higiene: Minimización de Listeria

- Contaminación SEGURA / PRÓXIMA / REMOTA
- Categorizar el riesgo de contaminación y la naturaleza e intensidad de las acciones correctivas:
 - Zona 1: contacto directo o indirecto con producto tras proceso de letalidad
 - Zona 2: sin contacto con producto, pero adyacentes al producto
 - Zona 3: sin contacto con producto, más alejadas del producto
- Y de manera más simple: Zona de Producto y No Producto
 - La contaminación en la Zona de Producto pasará al producto con total certeza
 - La contaminación en la Zona de No Producto puede pasar al producto

HAGAMOS EL PLAN DE CONTROL

- Antes, estudiar el punto 3: **CRITERIOS PARA EL CONTROL**

1ª FASE: CONDICIONES PREVIAS

- Revisar los Planes de Requisitos Previos y APPCC
- Establecer una Política o Estrategia de Empresa
- Autoridad y responsabilidad
- Sistema de Gestión
- Formación específica
- Trabajo en equipo
- Auditoría de los elementos anteriores y seguimiento de acciones correctivas

HAGAMOS EL PLAN DE CONTROL

2ª FASE: EVALUACIÓN DE LA SITUACIÓN ACTUAL RESPECTO A LISTERIA

- Productos implicados y procesos de fabricación
- Control de procesos
- Sectorización
- Análisis de Listeria en producto y ambiente
- Evaluación de la limpieza y desinfección
- Evaluación del diseño de los equipos, estado y plan de mantenimiento
- Plan de choque y seguimiento

PROBLEMA IDENTIFICADO	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE	FECHA DE CUMPLIMIENTO	RESULTADO	FECHA FINAL

HAGAMOS EL PLAN DE CONTROL

3ª FASE: PROGRAMA DE CONTROL

COMPONENTE DEL PLAN	CUANDO	QUIÉN	PROCEDIMIENTO	REGISTRO
Inspección preoperativa	Todos los días	Inspector A	PI-1	RPI-1
Inspección durante la producción	Todos los días	Inspector A		
Control preoperativo Listeria spp	Ver calendario	Auxiliar Lab 1		
Control durante la producción Listeria spp	Ver calendario	Auxiliar Lab 1		
Control Listeria m en producto	Ver calendario	Auxiliar Lab 1		
Auditoría interna	Marzo, Junio, Sept., Dic.	Jefe CC		
Seguimiento del plan de choque	2º y 4º Viernes 8:30	Equipo Listeria		
Seguimiento de acciones correctivas	4º viernes del mes 8:30	Equipo Listeria		
Informe mensual	10 de cada mes	Jefe CC		

EN RESUMEN

FASES	COMPONENTES
1ª CONDICIONES PREVIAS	Programa de requisitos previos
	APPCC
	Política o Estrategia de Empresa
	Autoridad y Responsabilidad
	Sistema de Gestión
	Formación específica
	Trabajo en equipo
	Auditoría interna y seguimiento de acciones correctivas
2ª EVALUACIÓN DE LA SITUACIÓN ACTUAL	Productos implicados y procesos de fabricación
	Control de procesos
	Sectorización
	Análisis de Listeria en producto y ambiente
	Evaluación de la limpieza y desinfección
	Evaluación del diseño de los equipos, estado y plan de mantenimiento
	Plan de choque y seguimiento
3ª PROGRAMA DE CONTROL	Inspección preoperativa
	Inspección durante la producción
	Control preoperativo <i>Listeria spp</i>
	Control durante la producción <i>Listeria spp</i>
	Control <i>Listeria monocytogenes</i> en producto
	Auditoría interna
	Informe de progreso y Seguimiento de problemas
	Acciones correctivas si positivos

La Seguridad Alimentaria no es una casualidad, es el resultado de esfuerzos inteligentes.



Muchas gracias

www.abenllochconsulting.com
abenlloch@abenllochconsulting.com
609 028 774

