

06 Elaboración del plan HACCP para gestión de inocuidad en la línea de proceso de salchichas de una planta de productos cárnicos¹

Ariel Tarazona², Diana Cortés³
 Universidad de Cundinamarca ; Sulizo S.A

INTRODUCCIÓN Y OBJETIVO

La enfermedad transmitida por alimentos (ETA) es el síndrome originado por la ingestión de alimentos y/o agua con contaminación química, física o biológica que puede afectar la salud. La frecuencia de ETA es aproximadamente de mil millones de casos/año en el mundo y está entre las primeras causas de muerte en niños.

Un alimento inocuo no debe presentar riesgos químicos, físicos o biológicos para el consumidor y no genera efectos adversos sobre su calidad de vida ni su salud. El Sistema de Análisis de Riesgos y Control en Puntos Críticos (HACCP) con fundamentos científicos y carácter sistemático identifica peligros y medidas para controlarlos, para garantizar la inocuidad de los alimentos. El objetivo de este trabajo fue aplicar los principios HACCP y elaborar el plan HACCP para la línea de proceso de salchichas.

PALABRAS CLAVE

SEGURIDAD ALIMENTARIA
 INOCUIDAD
 HACCP
 ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS

METODOLOGÍA

Se utilizó la metodología acogida por el Códex Alimentarius para la aplicación de los principios HACCP, determinando los peligros químicos, físicos y biológicos, y estableciendo puntos críticos de control (PCC).

RESULTADOS

Los PCC que se identificaron fueron para peligro biológico: PCC 1 (Etapa de proceso térmico); PCC 2 (Etapa de empaque) y los límites críticos se muestran en la siguiente tabla:

	Temperatura	Temperatura interna del producto en proceso: mínimo 74° C
	Temperatura	Temperatura ahumadero

-
- 1 Trabajo de grado presentado para optar por el título de Zootecnista, U. de Cundinamarca
 - 2 Zootecnista, actualmente Joven Investigador Colciencias, Grupo de Fisiología y biotecnología de la Reproducción-Biogenésis, Universidad de Antioquia
 - 3 Microbióloga, Coordinadora de Laboratorio Suizo S.A, Bogotá
 amtazoot@agronica.udea.edu.co

	Zona 2	mínimo 70° C		
	Zona 3	mínimo 90° C		
	Tiempo	Programa corto: 18 minutos mínimo Programa largo: 26 minutos mínimo		
PCC 2 EMPAQUE	Temperatura	Temperatura de sellado		
		Equipo 2 y 3	130 a 145° C	
		Equipo 4	135 a 145° C	
	Tiempo			
		Equipo	Tiempo de vacío superior*	Tiempo de vacío inferior*
		Equipo 2	1.0 a 3.0	1.0 a 2.5
		Equipo 3	1.7 a 2.0	1.5 a 2.0
	Equipo 4	0.90 a 3.0	0.6 a 3.0	

*De acuerdo con el gramaje del producto

Se diseñó un formato de control para cada PCC y se plantearon las acciones correctivas correspondientes a cada desviación; se diseñaron los formatos de registro para cada caso y se verificó la idoneidad del plan.

CONCLUSIONES

Se aplicaron los 7 principios HACCP y se elaboró el plan HACCP como herramienta para el aseguramiento de la inocuidad.

BIBLIOGRAFÍA

1. WORLD HEALTH ORGANIZATION. First Pan-European Conference on food quality and safety: food borne diseases are on the rise in Europe FAO/WHO call for better consumer protection. Actualización 25 febrero 2002. www.who.org (Ingreso: 24 de abril de 2002.)
2. INSTITUTO PANAMERICANO DE PROTECCIÓN DE ALIMENTOS Y ZONOSIS 1996. Guía para el establecimiento de sistemas de vigilancia epidemiológica de enfermedades transmitidas por alimentos (VETA) y la investigación de brotes de toxo-infecciones alimentarias GUIAVETA. OPS. Santafé de Bogotá.
3. GROTH E, PhD, Senior Scientist 2000 Science, precaution and food safety: how can we do better? U.S CODEX DELEGATION New York.