

PROCEDIMIENTO NORMALIZADO DE TRABAJO

ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD
EN RELACIÓN A LA ESPECIE
ANIMAL DECLARADA



FIAB

Federación Española de Industrias
de la Alimentación y Bebidas

CONFECARNE

**ASOCIACIÓN ESPAÑOLA
DE FABRICANTES DE
PLATOS PREPARADOS**



PRÓLOGO

La Federación Española de Industrias de la Alimentación y Bebidas (FIAB), CONFECARNE y la Asociación Española de Fabricantes de Platos Preparados, comprometidos con la producción de alimentos de calidad en relación a la especie animal declarada, han elaborado este procedimiento normalizado de trabajo, que no sólo servirá como procedimiento documentado que podrá ser seguido por los operadores, sino también como una medida más para restaurar la confianza en estos alimentos.

El Ministerio de Agricultura, Alimentación y Medio Ambiente da la bienvenida a esta iniciativa, prueba de un sector maduro y que es capaz de reaccionar con rapidez y responsabilidad ante eventualidades como la ocurrida, ofreciendo un claro mensaje de compromiso hacia los consumidores de sus productos.

D. José Fernando Burgaz Moreno

Director General de Industria Alimentaria
Ministerio de Agricultura, Alimentación y Medio Ambiente

PROCEDIMIENTO NORMALIZADO DE TRABAJO ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD EN RELACIÓN A LA ESPECIE ANIMAL DECLARADA

OBJETO: Control de la especie animal en los productos cárnicos, preparados de carne y platos preparados a base de carne. Establecer las prácticas y controles para asegurar que no hay mezcla accidental de materias primas de distintas especies animales y su correcta declaración en el etiquetado

ALCANCE: Productos cárnicos y preparados de carne y platos preparados a base de carne

FRECUENCIA: Valorar la necesidad según: cada nuevo producto, cambio de formulación o nuevo proveedor de materias primas.

RESPONSABLE: Responsable de Calidad de la Empresa asociada o quien designe la dirección

INTRODUCCIÓN

La presencia de ADN equino en alimentos etiquetados como productos alimenticios con carne de vacuno ha puesto de manifiesto la necesidad de extremar las medidas para asegurar que la información y el etiquetado de los alimentos corresponden realmente con el contenido. Esta labor compete a todos los operadores que intervienen en la cadena alimentaria.

El Aseguramiento de la calidad en relación a la especie animal declarada en el etiquetado del producto se desarrolla en cuatro tipos de acciones: **Controlar específicamente a proveedores, Evitar la mezcla accidental en fábrica, Verificar el sistema de trazabilidad y Revisar la exactitud del etiquetado de los productos.**

1. CONTROL ESPECÍFICO DE PROVEEDORES:

1.1. Documentación de los suministros de materia prima:

El aprovisionamiento de materias primas lleva aparejado una serie de documentos, cuya descripción y funciones describimos a continuación:

- **Ficha técnica de materia prima:** Realizada por el departamento que asigne la empresa, en la cual se describe la materia prima y las características, de la misma o su composición, que se requieren para ella. Cada empresa tiene su diseño de ficha, que contiene por ejemplo: descripción de la materia prima, características morfológicas, químicas y microbiológicas, posibles defectos y grado de tolerancia, etc. Esta ficha define la materia prima que la empresa pide al proveedor y debe incluir los requisitos del etiquetado de la misma.
- **Condiciones del proveedor o pliego de condiciones de homologación de proveedores:** Son los requisitos que la empresa requiere a sus proveedores de materias primas. Esos requisitos pueden ser, visitas de inspección, certificaciones de terceros (ISO 9001, 22000, BRC, IFS, etc.), registro sanitario, etc.

Nota: Entiéndase en este documento la expresión "especie" no como la definida como tal en taxonomía, sino a los géneros/especies/subespecies que la normativa vigente asigna a una misma denominación comercial. En ausencia de normativa a los géneros/especies/subespecies que el uso y la costumbre incluyen en la misma denominación comercial.

- Documentos administrativos: Tales como Pedidos, Albarán y Facturas. Todos ellos deben contener la referencia inequívoca de la materia prima, con referencia a la ficha técnica, que deberá ser conocida por el proveedor.
- Etiqueta de la materia prima: La materia prima debe de venir etiquetada de forma inequívoca, fechada adecuadamente y con la referencia del fabricante, incluida la marca sanitaria, número de lote fácilmente visible e identificable y los demás requisitos legales.

1.2. Tipos de proveedores de materias primas:

A los proveedores podemos clasificarlos en varios tipos:

- Proveedores homologados: Con los cuales mantenemos un contacto periódico y la calidad de las materias primas que nos envía es correcta y guardamos datos históricos de ellos. Su probabilidad de producir un problema de mezcla accidental podemos considerarla baja o muy baja.
- Proveedores ocasionales/pendientes de homologación: A este tipo de proveedores se les someterá un control más exhaustivo.

1.3. Control de recepción:

La intensidad y forma del control de recepción se establecerá de acuerdo con el riesgo.

Un proveedor homologado y habitual requerirá un control menos intenso que un proveedor ocasional que suministra materia prima por primera vez.

Como ejemplos para la valoración del riesgo serían una materia prima con un alto valor añadido presenta mayor potencial de fraude que una materia prima común y de bajo valor, como podría ser, por ejemplo, una pieza noble con denominación de origen frente a recortes de cerdo del 50% de grasa o una materia prima en grandes fragmentos, identificables por profesionales, tiene menor riesgo frente al fraude potencial que una materia prima muy picada o en pasta, con fragmentos inidentificables, como podría ser jamón deshuesado y carne separada mecánicamente.

En base a ello, podemos establecer la intensidad del control en: Normal, Reducida y Rigurosa o reforzada, según las circunstancias de cada proveedor y cada materia prima.

- Realización del control de recepción:
 1. Debe realizarlo personal cualificado y el resultado se registrará en un formulario ad hoc o registro de recepción de materias primas.
 2. Revisión de la documentación: lo primero es la verificación de albaranes, facturas y del etiquetado de la materia prima. Un fallo en la documentación nos debe de poner en alerta.

3. Verificación visual del estado de la carga: aspecto general de la carga antes de descargar el camión, estado de los palets, cajas, etc. Si el aspecto general de la carga no es el idóneo, debemos de extremar precauciones en las siguientes etapas de la inspección.
4. Examen organoléptico de la materia prima; si la carne es congelada, se debe descongelar previamente para poder examinarla. Examinar los trozos o fragmentos de carne en una muestra seleccionada del lote, verificando el cumplimiento de la ficha técnica y prestando especial atención a anomalías relacionadas con la especie animal de procedencia de la carne.
5. Toma de muestras para análisis químico: deberá realizarse según esté descrito en el procedimiento de toma de muestras analíticas.
6. En el caso de materias primas de mayor potencial riesgo de fraude se deberá establecer un control más estricto sobre la especie animal, estableciendo cada empresa, en función del riesgo, la frecuencia de verificación de la especie. (por ejemplo mediante un análisis por kit cualitativo y/o por PCR en caso de sospecha o positivo).

- Recomendaciones para los Almacenes Frigoríficos:

En la recepción de género para almacenar, se debe verificar el estado físico de la carga y su etiquetado correcto. En caso de anomalías, se deben corregir o no se debe aceptar la carga.

Los productos deben almacenarse de manera que las etiquetas sean visibles, así como los lotes y las fechas.

Los movimientos del género en un almacén frigorífico pueden originar potenciales problemas por roturas de envases o embalajes, con pérdidas de las etiquetas identificativas. Esto puede venir amplificado por el tiempo de almacenamiento, que introduce un factor de riesgo (a más tiempo, más movimientos y más probabilidad de roturas). Por ello, se deberá supervisar periódicamente el estado del género almacenado y reponer las etiquetas perdidas o embalajes estropeados. Las roturas que se produzcan durante la manipulación deberán de ser corregidas en el momento.

No es necesario insistir en que el mantenimiento de la temperatura de almacenamiento es crítico y se deberá registrar de forma automática.

- Recomendaciones para las Salas de Despiece:

Como la mezcla accidental de la materia prima suele ocurrir fundamentalmente en la sala de despiece, es ahí donde se deben de tomar las precauciones necesarias para evitar la mezcla accidental carne de una especie con carne de otra. Se tomarán precauciones tales como: no despiezar canales de especies distintas a la vez en la misma sala, o si se hace, en emplazamientos suficientemente separados, y sobre todo, mantener los recortes o trimmings debidamente identificados en todo momento, usando bandejas o contenedores exclusivos de distinto color o etiquetas identificativas suficientemente grandes y distintas. Deberá estar documentado en el procedimiento de despiece de canales. Si el despiece se realiza en la misma sala deberá realizar una limpieza y control visual antes despiezar otra especie.

2. EVITAR LA MEZCLA ACCIDENTAL EN FÁBRICA

Evaluar el riesgo de mezcla accidental con carne de otra especie:

- Si en fábrica sólo utilizamos materias primas de una sola especie, por ejemplo, porcino, no hay riesgo de mezcla accidental de producto con materia prima de otra especie.
- Si utilizamos materias primas de dos o más especies animales, evaluar el riesgo de mezcla accidental.
- Para la evaluación de riesgos es útil:
 - Establecer el diagrama de flujo del proceso de fabricación.
 - Determinar en cada una de las etapas la posibilidad de mezcla accidental con carne de otra especie animal.
 - Para cada una de las posibilidades, determinar la forma de evitar la mezcla accidental.
 - Comprobar la prevención actual de dicha mezcla accidental.
 - Si la prevención no es suficiente, establecer el método más eficaz para prevenirla.
 - Nombrar responsable y fecha para llevarla a cabo.
 - Verificar que se ha implementado la solución prevista y se ha documentado.
 - Verificar la eficacia de la medida implantada.

Algunas recomendaciones específicas:

- Recepción: Identificar claramente y de manera a prueba de errores los contenedores de la materia prima. Es útil utilizar tamaños grandes de letra para poder identificarlos fácilmente a cierta distancia, utilizar etiquetas de distintos colores según la especie animal, etc. Si cambiamos la carne de contenedor habrá que tener las debidas precauciones para evitar mezclar materias primas de distintos orígenes y especies.
- Otros ingredientes: Verificar si algunos ingredientes (aromas o hidrolizados de proteínas, gelatinas, derivados de huevo, derivados de leche, grasas animales, etc.) que pueden contener trazas de ADN de otras especies de origen animal, que nos pueden dar positivos en el PCR. La ficha técnica de tales productos deberá estar actualizada y debidamente archivada. Se aconseja que la ficha técnica indique la ausencia/presencia de materias primas de origen animal y la especie.

- Almacenamiento: Se debe evitar la mezcla accidental en el almacenamiento.
- Fabricación: En la utilización de las materias debemos verificar si los productos se fabrican con la misma línea o en líneas distintas, en la misma sala o en salas distintas, lo cual reduciría el riesgo de mezcla accidental.

En el caso de una sola línea para fabricar todos los productos se deberán tomar las medidas necesarias para evitar las mezclas accidentales entre productos.

2.1. Secuencia de fabricación:

Debemos organizar la secuencia de fabricación de productos de manera que evitemos mezclas accidentales y la pérdida de productividad.

Se debe asegurar la eliminación de restos en los cambios de producto, mediante el método más adecuado en función de la maquinaria y efectividad (arrastres de producto, rascar con espátula, enjuagues con agua caliente, limpieza total de la máquina,...) para cumplir el límite de aceptabilidad del <1%.

2.2. Restos de carne y pastas:

En los equipos se suelen quedar restos de carne que deben ser tenidos en cuenta. Así en guillotinas o troceadoras de bloques de congelados, picadoras, amasadoras, formadoras de hamburguesas, embutidoras, etc. Y para retirar la carne se deben desmontar previamente, enjuagar con agua caliente, o rascar con espátula para retirar los restos de la carne y evitar en todo momento el cruce accidental.

2.3. Reprocesos:

En el proceso de fabricación hay porciones de producto que se suelen volver a añadir a la masa, tales como restos de carne en picadora, en embutidora (leftovers) o incluso envasados defectuosos. Deben estar bien identificados y se deben añadir al mismo producto o compatible para evitar mezclas accidentales, tal como podría ocurrir si añadimos pasta 100% cerdo a masa 100% vacuno.

2.4. Proceso de Limpieza:

En aquellas industrias en las cuales su proceso de fabricación de los productos con diferentes especies, obligue a tener que compartir zonas, maquinarias o superficies, se deberá de disponer de un plan de limpieza específico en el caso de limpiezas intermedias y/o finales.

3. VERIFICAR EL SISTEMA DE TRAZABILIDAD

Se verificará el sistema de trazabilidad implantado en la empresa:

- De forma documental, revisando los procedimientos que lo desarrollan.
- De forma práctica, realizando ejercicios de trazabilidad: desde producto final a materias primas y proveedor, llegando a los lotes utilizados y controles de recepción; y desde materia prima recibida a producto final.

De ambas revisiones se dejará un registro, en forma de acta, que contendrá las acciones correctivas frente a los incumplimientos, los responsables y fecha de cumplimiento.

Recomendamos solicitar al proveedor un registro de ejercicio de trazabilidad de una materia prima que nos suministre.

4. REVISAR LA EXACTITUD DEL ETIQUETADO ACTUAL DE TODOS LOS PRODUCTOS

- Seleccionar el producto a revisar.
- Tomar el producto del stock y escanear la etiqueta. Tomar nota de la declaración de ingredientes.
- Obtener la fórmula del Libro de Fórmulas y comprobar que es la que se está usando en la actualidad.
- A partir de la fórmula del producto, elaborar la lista de ingredientes por orden decreciente, y comparar con los de la etiqueta.
- Corregir la etiqueta en caso necesario. Informar de los cambios a responsables y establecer la fecha del cambio.
- Registrar la revisión del etiquetado en impreso (ejemplo en Anexo).

Recomendamos levantar acta de dicha revisión, que será un registro del sistema de Calidad y quedará como evidencia del trabajo realizado.

ANEXO

REGISTRO DE REVISIÓN DEL ETIQUETADO

Fecha:..... Realiza:.....

Producto	Código	Ingredientes etiqueta	Ingredientes fórmula (indicar nº y fecha)	Acción correctiva	Responsable y fecha	Fecha de cierre

Este documento ha sido elaborado con el asesoramiento de D. Antonio Benlloch Giménez



FIAB

Federación Española de Industrias
de la Alimentación y Bebidas

Velázquez, 64 - 3º
28001 Madrid
T 91 411 7211 F 91 411 7344
fiab@fiab.es

www.fiab.es

Síguenos en...



<http://blog.fiab.es>