

EL BOLETÍN DEL INSPECTOR BROMATOLÓGICO

CLAVE DEL MES:

**SEPARAR LOS ALIMENTOS CRUDOS DE LOS
COCIDOS**

(Clicquee sobre la clave para más información)



Número 5

Enero 2007

EDITORIAL

Enero proviene del latín *ianuarius* y debe su nombre al dios romano Jano, el dios de las dos caras. Una cara mira hacia el año pasado y la otra hacia el año que nos espera adelante. Esta época del año tradicionalmente es un momento de reflexión acerca de lo sucedido el año anterior y de expresión de intenciones para el año que comienza.

Durante el 2006 nos enfocamos en varios nuevos proyectos, superamos las dificultades que fueron surgiendo y hoy estamos complacidos de los resultados alcanzados y de las repercusiones de los mismos.

Empezamos el año 2007 renovando el compromiso que asumimos del trabajo conjunto hacia metas comunes: promover la jerarquización, el reconocimiento y compartir experiencias entre pares.

Las propuestas para este año son varias: consolidar los logros del 2006, fortalecer la comunicación y la capacitación, movilizar recursos, impulsar el alcance de una articulación efectiva entre todos los que trabajamos en control de alimentos en el país,

Nos encontramos en plena planificación de la agenda 2007, los invitamos a ponerse en contacto con nosotros para combinar actividades de cooperación técnica.

Como es habitual, los incitamos a participar y utilizar este espacio, son bienvenidas las contribuciones que puedan y quieran aportar

Dr. Matías De Nicola
Director INAL



Para comunicarse con El Boletín

elboletininal@anmat.gov.ar

Herramientas para la planificación de las inspecciones

Como hemos venido diciendo en números anteriores, en el marco del paradigma actual de control de la inocuidad de los alimentos, el propósito de nuestra tarea, es el trabajo en prevención de la ocurrencia de casos y/ o brotes de Enfermedades Transmitidas por Alimentos. El principal objetivo de la inspección a un establecimiento es, entonces, determinar si se están tomando todas las medidas necesarias para minimizar los riesgos de que determinados peligros (físicos, biológicos o químicos) lleguen al producto listo para consumir, y luego, ante el incumplimiento, la sanción legal labrada como consecuencia.

En lo que refiere a las tareas de vigilancia sanitaria de los alimentos, el inspector bromatológico desempeña un rol clave e irremplazable. Para el óptimo desarrollo de su función, se torna imprescindible tanto el trabajo codo a codo con los demás integrantes del sistema de control de los alimentos de su jurisdicción (laboratoristas, jefatura, sector privado, consumidores) como el aprovechamiento de los recursos disponibles.

En relación a este último punto, maximizar las utilidades es esencial para abordar la tarea de manera eficiente. Para ello, la planificación de las inspecciones en el sistema de fiscalización se torna fundamental.

En lo relativo al accionar del inspector, nos surgen varios interrogantes: ¿todas las inspecciones tienen el mismo objetivo?, ¿cómo categorizar los establecimientos elaboradores de alimentos de mi jurisdicción?, ¿con qué frecuencia se debe visitar cada establecimiento?, ¿qué puntos se deben observar en cada establecimiento?

Planificar significa preparar un plan con el objeto de organizarse para administrar recursos humanos, financieros y técnicos para realizar la actividad con el máximo aprovechamiento de los mismos. La programación de las inspecciones consiste en definir el qué, dónde, quién, cuándo y cómo a lo largo de un período de tiempo definido.



El **objetivo de la inspección** tiene influencia en la planificación, organización, método de trabajo y formato del informe que el inspector realiza en cada visita. Dependiendo del objetivo de la inspección, las inspecciones pueden clasificarse en :

- ☑ **Inspección de rutina:** Se trata de una revisión completa de todos los aspectos y componentes de las BPM en un establecimiento. El inspector debe también prestar atención a los aspectos administrativos- legales de la habilitación. Las inspecciones de rutina pueden ser anunciadas o no, dependiendo del historial de la firma, los resultados de las inspecciones previas y la política que al respecto se maneje en la jurisdicción.

Resulta adecuado realizar una inspección de rutina en las siguientes circunstancias:

- ▣ Cuando existe una solicitud de extensión de rubro o de habilitación de nuevo establecimiento
- ▣ Cuando la habilitación / registros se hallan vencidos y se solicite su renovación
- ▣ Si ha habido cambios significativos como nuevos productos o nuevas líneas de producción, modificación de métodos o procesos o cambios clave en el personal y/o equipamiento.
- ▣ Si la compañía tiene un historial de no cumplimiento de las BPM

- Inspección Dirigida**: Una inspección dirigida es la evaluación del cumplimiento de algunos aspectos/ principios de las BPM seleccionados para servir de indicadores del cumplimiento de las BPM en su conjunto en el establecimiento (en algunos países se la conoce como inspección abreviada). El inspector también debe identificar y evaluar cualquier cambio significativo que pudiera haber sido introducido desde la última visita. La integración de los indicadores seleccionados y los cambios identificados manifiestan la actitud del responsable del establecimiento hacia las BPM. Normalmente, si bien esto puede variar acorde con las prácticas vigentes, éste tipo de inspección no es anunciada con anterioridad.

Una inspección dirigida puede aplicarse en las siguientes circunstancias:

- Cuando el establecimiento tiene un registro favorable de cumplimiento de las BPM a través de las inspecciones de rutina realizadas anteriormente
- Cuando una selección de aspectos de las BPM puede ser tomado como un buen indicador del nivel de cumplimiento de las BPM en su conjunto.

Sin embargo, si durante una inspección dirigida se pone en evidencia que el nivel de cumplimiento con las BPM ha decaído, una inspección más completa debe ser llevada a cabo a la brevedad.

- Inspección de Seguimiento**: La inspección de seguimiento también puede ser considerada como una re-inspección o una re-evaluación del establecimiento. Se lleva a cabo específicamente para monitorear el resultado de las acciones correctivas señaladas a raíz de una inspección previa. La inspección se limita a requerimientos específicos de las BPM que no se observaron o que se encontraban implementados inadecuadamente en el establecimiento o cuando se concedieron plazos para cumplimentar determinados puntos. El responsable del establecimiento puede no ser advertido previamente de la visita.

Dependiendo de la naturaleza de las desviaciones detectadas, este tipo de inspección puede ser realizada entre las 6 semanas y los 6 meses luego de la fecha en que se llevó a cabo la inspección original. Cuando se hayan otorgado plazos, es aconsejable ejecutar la visita sin mayores dilataciones.

- Inspección especial**: Existe un número de circunstancias en las que este tipo de inspección 'especial' puede llegar a llevarse a cabo. Es utilizada para chequear determinado punto. Los 'puntos a chequear' pueden referirse a un producto, un grupo de productos relacionados, operaciones específicas, por ejemplo mezclado, etiquetado, etc. Puede ser anunciada o no previamente, dependiendo de las razones que motivan la visita.

Si han existido quejas o reclamos de consumidores acerca de un producto determinado que pudieran sugerir defectos del mismo, entonces, una inspección especial puede llevarse a cabo para investigar los defectos de calidad del producto. En este caso, no se recomienda anunciar previamente la visita. Si ha habido un retiro de un producto del mercado, esto también puede requerir una inspección especial. En los casos mencionados anteriormente, la inspección focalizará en el producto o en un aspecto determinado de la producción del alimento en cuestión. Sin que ello implique no hacer observaciones relevantes que pudieran detectarse en otros productos, procesos o áreas.

También puede realizarse este tipo de inspección cuando se solicita una autorización para la libre comercialización y/o exportación de un producto determinado.

Categorización del riesgo de los establecimientos: El propósito de clasificar los establecimientos según la categoría de riesgo a la que pertenecen es permitir a los responsables del control de alimentos oficial de una jurisdicción determinada que, dada una cantidad de recursos finita, los mismos sean aprovechados al máximo y se prioricen las asignaciones, accediendo así al aseguramiento de que aquellos locales que poseen un riesgo mayor serán sujetos a inspecciones más exhaustivas y más frecuentes.

A nivel internacional, hay diversas formas de clasificar los establecimientos, en varios países de la Unión Europea se consensuó la clasificación en alto, mediano y bajo riesgo. (Ver también Cuadro 1: categorización del riesgo en Estados Unidos). La categorización del riesgo se establece a través de:

- ▣ El perfil del consumidor que acude al establecimiento (por ejemplo: en un catering de un hospital, grupos vulnerables)
- ▣ La escala de operaciones del establecimiento
- ▣ El tipo de alimento (según pueda permitir el crecimiento rápido y progresivo de microorganismos patógenos y/o sus toxinas)
- ▣ La naturaleza de la manipulación o proceso que sufre el producto (etapas del proceso, cantidades)
- ▣ Los sistemas de gestión de la inocuidad que tiene implementados
- ▣ La estructura, el layout o circuito y las condiciones generales del establecimiento

Algunos establecimientos, por la naturaleza de los procesos mixtos que posee, podrían ajustarse a más de una categoría. En estos casos, deberían ser tratados en base a la categoría de mayor riesgo.

Establecimientos de Alto Riesgo: las operaciones que se realizan involucran alimentos/ tecnología de producción de alto riesgo y/o existen altas probabilidades de que el público destinatario involucre grupos vulnerables (inmunosuprimidos, niños, embarazadas, ancianos) o grandes grupos (en cantidad de comensales).

Establecimientos de Mediano Riesgo: establecimientos en los que existe un riesgo significativo hacia los consumidores.

Establecimientos de Bajo Riesgo: locales donde las probabilidades de causar una ETA a los consumidores es muy baja.

Los alimentos considerados de mayor riesgo *no* incluyen a aquellos que:

tienen un nivel de pH de 4.6 o menor

tienen una actividad acuosa de 0.85 o menor

se encuentran en envases herméticamente cerrados y han sido esterilizados para su comercialización

Dependiendo del sector o de aspectos específicos que deben ser inspeccionados, un técnico especialista (por ejemplo, un microbiólogo) puede colaborar con el equipo de inspectores eventualmente. Esto puede resultar de especial ayuda en determinados casos.

CUADRO 1-

ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE ALIMENTOS: CATEGORIZACIÓN DEL RIESGO

Riesgo 1: Alimentos preenvasados, alimentos con peligros potenciales mínimos. Mínima manipulación

Riesgo 2: Menú reducido (1 o 2 ítems principales) Alimentos preenvasados o crudos son preparados/ cocidos y servidos en el momento. Manipulación reducida

Riesgo 3: Manipulación amplia de ingredientes crudos. Proceso incluye etapas de cocción, enfriado, recalentamiento de alimentos riesgosos. Mantenimiento en caliente. Preparación en avanzada de 2 o 3 alimentos.

Riesgo 4: ídem anterior + La mayoría de los alimentos se prepara con 1 día de anterioridad. Población destino incluye inmunocomprometidos

Riesgo 5: Expendio de comidas preparadas para llevar incluyendo procesos tales como curado, ahumado, envasado en atmósfera modificada con vida útil extendida

Fuente: REPORT OF THE FDA RETAIL FOOD PROGRAM DATABASE OF FOODBORNE ILLNESS RISK FACTORS

Frecuencias de inspección: Si bien podrían diseñarse cronogramas ideales de inspecciones que deberían ser alcanzados, en la práctica para determinar la frecuencia de inspecciones que se realiza a cada establecimiento de la jurisdicción debemos tener presentes los siguientes factores:

1. El tipo de producto que manipula cada establecimiento (categorización del riesgo del establecimiento)
2. El número y tamaño de los establecimientos que deben ser inspeccionados
3. El tipo de inspección que se realizará
4. El número de inspectores disponibles y su carga laboral

Debe tenerse presente que algunos establecimientos sólo operan estacionalmente.

En términos generales, una pauta recomendatoria acerca de la frecuencia de inspección acorde con la clasificación de los establecimientos podría ser:

- Ningún establecimiento de la categoría ALTO RIESGO superará los 12 meses entre una inspección y la siguiente
- Ningún establecimiento de la categoría MEDIANO RIESGO superará los 24 meses entre una inspección y la siguiente
- Ningún establecimiento de la categoría BAJO RIESGO superará los 36 meses entre una inspección y la siguiente.

Duración de cada inspección: el tiempo que demande cada visita está determinado por varios factores, incluyendo el tipo de establecimiento, el número de inspectores que conforman el equipo que realiza la investigación, el tamaño de la firma y el objetivo de la inspección.

Es altamente recomendable que el inspector recoja y revise toda la información posible acerca del establecimiento que va a inspeccionar, los productos que se elaboran en él y el motivo de la visita. Esto involucra:

- Objetivo de la inspección.
- Explorar el expediente del establecimiento: características del establecimiento, de el/los producto/s que se elaboran (factores intrínsecos, extrínsecos, ingredientes, vida útil, a qué grupo de consumidores está destinado, forma de conservación, etc.), *lay out* o circuito, flujograma, historial del establecimiento (observaciones efectuadas en inspecciones anteriores).
- Repaso de la normativa vigente a nivel municipal, provincial y nacional.
- Elaborar una lista de verificación de acuerdo al tipo de inspección.

Listas de verificación o Checklists: Las listas de verificación (LV) son herramientas de trabajo que sirven al inspector para seguir una secuencia organizada durante la inspección sin dejar ningún punto clave de lado. Se pueden elaborar en forma de cuestionario, planilla o formulario y para ello resulta necesario tener presente el flujograma de el/los producto/s que elabora el establecimiento y las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

En la enunciación de cada pregunta debe limitarse el contenido de la misma, dividirlo en pasos razonables y formularlo en forma de preguntas dirigidas cerradas que se puedan contestar con sí o no, de tal manera que las respuestas "sí" equivalgan a conformidades y las "no", a no conformidades. La respuesta permitirá así evaluar si las instalaciones y/ o las medidas que se aplican en el establecimiento son efectivas y si las actividades corresponden con las disposiciones preestablecidas.

La utilidad de la LV reside en su capacidad para estandarizar el trabajo unificando criterios entre los distintos inspectores del equipo, permite un manejo eficaz del tiempo para cada área o actividad durante la inspección facilitando el registro de las observaciones y evidencias. Asimismo, facilita el entrenamiento de nuevos inspectores y permite el armado de un 'banco de preguntas' que servirá de base para la confección de nuevas listas de verificación.

Hay que tener en cuenta que estas listas pueden no reflejar prioridades y responsabilidades, pueden no identificar condiciones especiales que deben ser verificadas y pueden causar la falsa impresión que es posible la realización de una inspección por personal sin el conocimiento o preparación necesarios.

Es recomendable, cuando se pretenda que la LV forme parte integrante del acta labrada, que en ella se describan en forma detallada las no conformidades del checklist. En este caso, deberá confeccionarse la LV por triplicado, ser firmada por el inspector y el inspeccionado al igual que el acta de inspección.

RECOMENDACIONES PARA LA ELABORACIÓN DE UNA LISTA DE VERIFICACIÓN

Para eliminar elementos subjetivos se puede pre-calificar a las diferentes preguntas. Una de las maneras de hacerlo es la presentada en la Disp. ANMAT 1930/95 donde se clasifica en base al riesgo potencial inherente de cada ítem. De esta evaluación surgen cuatro clasificaciones:

Imprescindible (I): se considera ítem imprescindible a aquel cuyo incumplimiento puede influir en grado crítico en la inocuidad de los productos y/o en la seguridad de los trabajadores. Se define por SI o NO.

Necesario (N): se considera ítem necesario a aquel cuyo incumplimiento puede influir en grado medianamente significativo en la calidad o inocuidad de los productos y en la seguridad de los trabajadores. Se define por SI o NO.

Recomendable (R): se considera ítem recomendable a aquel cuyo incumplimiento puede influir en grado poco significativo en la calidad o inocuidad de los productos y en la seguridad de los trabajadores. Se define por SI o NO.

Informativo (INF): se considera ítem informativo aquel que representa una información descriptiva, que no afecta la calidad o inocuidad de los productos y la seguridad de los trabajadores. Podrá ser respondido por SI o NO o bajo la forma de concepto descriptivo.

Otra manera de calificar las preguntas es en base a la evaluación del conocimiento e implementación de los diferentes ítems que hacen a las BPM, observadas durante la inspección, obteniendo así tres niveles:

Preventivo: Todos los puntos referentes a problemas potenciales, tales como excesiva acumulación de polvo sobre los equipos; falta de higiene; estructura edilicia sin mantenimiento adecuada, ventanas sin protección antiinsectos; boquetes en paredes; tubos fluorescentes sin protección en áreas alejadas de las líneas de producción.

Mayor: Todos los puntos referentes a un posible peligro de contaminación del producto, tales como presencia de insectos muertos en las áreas

>>PARA SEGUIR LEYENDO



HACCP: Herramienta esencial para la inocuidad de alimentos. Organización Panamericana de la Salud
<http://www.panalimentos.org>



Disposición ANMAT 1930/95. <http://www.anmat.gov.ar>



Food Safety Authority of Ireland. Code of Practice Nº 1. Risk Categorisation of Food Businesses. <http://www.fsai.ie>

Material de la Campaña Nacional "Cuidar tus alimentos es cuidar tu salud" Prevención del Síndrome Urémico Hemolítico



Procedimiento de Inspección de Locales de Comida



Guía Interpretación Resultados Microbiológicos de Alimentos



Manuales de Recomendaciones para la Manipulación de Alimentos: Carnicerías y Locales de Comidas Preparadas



Folleto de Buenas Prácticas para consumidores

(Cliquee sobre las imágenes para descargar el material)

Réplicas del Curso

"Afianzando las herramientas de gestión de la inocuidad y su verificación"

El propósito de las réplicas de "Afianzando..." es contribuir a la sostenibilidad y continuidad de la capacitación de los agentes sanitarios de control de los alimentos. Está destinado a aquellas jurisdicciones en las que ya se realizó una edición del Curso "Afianzando.." con el propósito de incluir a aquellos inspectores que hubieran quedado fuera del primer dictado del mencionado curso en la provincia y contribuir, a su vez, en la construcción de capacidad docente local, el equipo del INAL diseñó esta nueva modalidad de cooperación técnica. En las Réplicas, el equipo docente se encuentra formado por entrenadores locales (que se hubieran detectado con capacidades potenciales durante la 1º edición) y algunos representantes del INAL.

Actualmente estamos planificando la Agenda 2007, aquellas provincias que aún no han reservado su fecha, los invitamos a ponerse en contacto con nosotros.

RED NACIONAL DE INSPECTORES BROMATOLÓGICOS

¡La Red ya es una realidad! Agradecemos el entusiasmo y el interés que este nuevo proyecto despertó en los lectores de **El Boletín**.

Hemos empezado a tejer **La Red** entre todos, a medida que comencemos a interactuar entre todos, los logros y avances redundarán en beneficios para todos.

Próximamente, a los miembros de **La Red** les será asignado un usuario y contraseña para acceder al 'HOME' de **La Red**.

Para aquellos que aún no hayan solicitado su adhesión, por favor contactarse con re-inspectores@anmat.gov.ar

El Boletín del Inspector Bromatológico es una publicación mensual de la Administración Nacional de Alimentos, Medicamentos y Tecnología Médica por intermedio del Instituto Nacional de Alimentos.



Contacto: elboletininal@anmat.gov.ar

Estados Unidos 25 (1101) CABA

Diseño y Edición: Ma Florencia Méndez
Roberta Sammartino

Edición de Enero de 2007- Número 5

Para imprimir el boletín:

www.anmat.gov.ar