



INSTITUTO
NACIONAL DE
ALIMENTOS

Para contactarse con *El Boletín*

elboletininal@anmat.gov.ar

CLAVE DEL MES:
Mantenga la Higiene



Para Adherirse a RENIBRO

redinspectores@anmat.gov.ar

Gacetilla correspondiente a El Boletín del Inspector Bromatológico N° 9

Higiene e Inocuidad de los Alimentos: Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)

La higiene es una herramienta clave para asegurar la inocuidad de los productos que se manipulan en los establecimientos elaboradores de alimentos e involucra una infinidad de prácticas esenciales tales como la limpieza y desinfección de las superficies en contacto con los alimentos, la higiene del personal y el manejo integrado de plagas, entre otras.

Una manera segura y eficiente de llevar a cabo un programa de higiene en un establecimiento es a través de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES- SSOP en inglés-) que, junto con las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), establecen las bases fundamentales para el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos que allí se elaboran (ver Gráfico n° 1).

CONCEPTOS BÁSICOS

Limpieza: Es la eliminación gruesa de la suciedad (tierra, restos de alimentos, polvo u otras materias objetables). Puede realizarse mediante raspado, frotado, barrido o pre-enjuagado de superficies y con la aplicación de detergente para desprender la suciedad.

Desinfección: Es la reducción de microorganismos a un nivel que no dé lugar a contaminación de los alimentos que se elaboran mediante agentes químicos o métodos físicos adecuados.

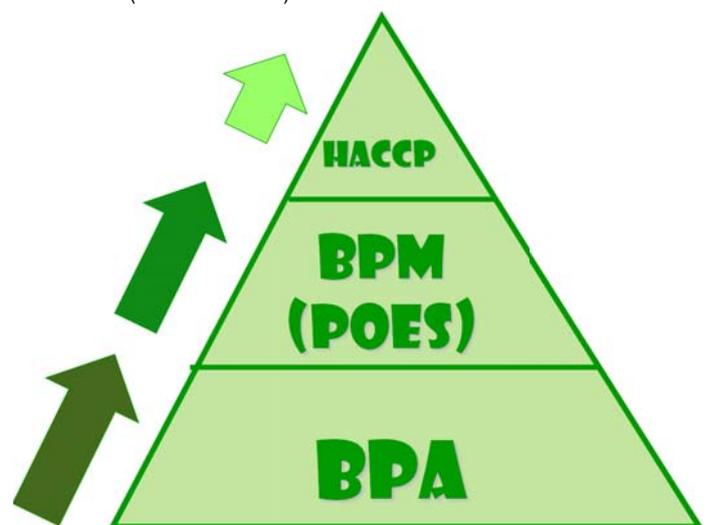


Gráfico N° 1- Relación fundamental entre Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos

Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)

Los POE son aquéllos procedimientos escritos que describen y explican como realizar una tarea para lograr un fin específico, de la mejor manera posible. Existen varias actividades/ operaciones, además de las de limpieza y desinfección, que se llevan a cabo en un establecimiento elaborador de alimentos que resulta conveniente estandarizar y dejar constancia escrita de ello para evitar errores que pudieran atentar contra la inocuidad del producto final. Ejemplos: monitoreo del funcionamiento de termómetros, recetas de todos los alimentos que se elaboran, transporte de los alimentos, selección de materias primas, mantenimiento en caliente de comidas preparadas, etc.

Los POES son prácticas y procedimientos de saneamiento escritos que un establecimiento elaborador de alimentos debe desarrollar e implementar para prevenir la contaminación directa o la adulteración de los alimentos que allí se producen, elaboran, fraccionan y/o comercializan.

Si el establecimiento o la Autoridad Sanitaria detectaran que el POES falló en la prevención de la contaminación o adulteración del producto, se deben implementar medidas correctivas. Estas incluirán la correcta disposición del producto afectado, la reinstauración de las condiciones sanitarias adecuadas y la toma de medidas para prevenir su recurrencia.

El establecimiento debe llevar además, registros diarios suficientes para documentar la implementación y el monitoreo de los POES y de toda acción correctiva tomada. Estos registros deben estar disponibles cuando la Autoridad Sanitaria así lo solicite.

Requisitos POES:

Cada local/ establecimiento debe contar con su propio "Manual de POES" donde se describen todos los procedimientos de limpieza y desinfección que se realizan periódicamente antes y durante las operaciones que sean suficientes para prevenir la contaminación o adulteración de los alimentos que allí se manipulan.

Una vez desarrollado, cada POES será firmado y fechado por un empleado responsable/ supervisor con autoridad superior. Esta firma significa que el establecimiento implementará los POES tal cual han sido escritos y, en caso de ser necesario, revisará los POES de acuerdo a los requerimientos normativos para mantener la inocuidad de los alimentos que allí se manipulan.

Los POES deben identificar procedimientos de saneamiento pre operacionales y deben diferenciar las actividades de saneamiento que se realizarán durante las operaciones

Los *POES pre operacionales* serán identificados como tales, realizados previo al inicio de las actividades/operaciones e indicarán como mínimo los procedimientos de limpieza de las superficies e instalaciones en contacto con los alimentos, equipamiento y utensilios.

En el *saneamiento operacional* se deberán describir los procedimientos sanitarios diarios que el establecimiento realizará durante las operaciones para prevenir la contaminación directa de productos o su alteración. Los procedimientos establecidos durante el proceso deberán incluir:

- ⇒ La limpieza y desinfección de equipos y utensilios durante los intervalos en la producción.
- ⇒ Higiene del personal: hace referencia a la higiene de las prendas de vestir externas y guantes, cobertores de cabello, lavado de manos, estado de salud, etc.
- ⇒ Manejo de los agentes de limpieza y desinfección en áreas de elaboración de productos. Los establecimientos con procesamiento complejos, necesitan procedimientos sanitarios adicionales para asegurar un ambiente apto y prevenir la contaminación cruzada.

- ☑ Estos procedimientos deben ser monitoreados, verificada su eficacia y en caso de considerarse necesario, revisados con cierta frecuencia.
- ☑ Los POES son desarrollados para todas las operaciones y todos los turnos de actividad.
- ☑ Resulta esencial el entrenamiento de los empleados para la aplicación de POES y el énfasis en la importancia de seguir las instrucciones de cada procedimiento para lograr la inocuidad de los productos.

Estos procedimientos escritos deben:

- ① Contener todos los procedimientos de higiene que en el establecimiento se realizan antes y durante las operaciones
- ① Identificar los procedimientos que serán realizados previo al inicio de las operaciones (POES pre operacionales) y describir como mínimo la higiene de las superficies o instalaciones en contacto con los alimentos, equipamiento y utensilios
- ① Especificar la frecuencia con la que cada procedimiento se realizará e identificar al empleado o la posición responsable por la implementación y mantenimiento de los procedimientos
- ① Identificación de los productos de limpieza y desinfectantes, con el nombre comercial, principio activo y nombre del responsable de efectuar las diluciones cuando éstas sean necesarias.
- ① Descripción del desarme y rearme del equipamiento antes y después de la limpieza.



Cuadro 1: Cómo verificar la higiene de las superficies

1. Inspección Visual

- * Buenas condiciones de las superficies
- * Procedimientos adecuados de higiene y saneamiento

2. Testeo de productos químicos

- * Uso de tiras reactivas o kits

3. Control microbiológico

- * Hisopado de superficies

Procedimientos relacionados con la higiene que un establecimiento debería tener estandarizados y escritos:

- ✎ Ingreso de personal a planta
- ✎ Manejo de productos tóxicos
- ✎ Protección de alimentos frente a contaminaciones
- ✎ Disposición de residuos
- ✎ Limpieza de superficies de utensilios y equipos en contacto con alimentos
- ✎ Limpieza de utensilios y equipos durante intervalos
- ✎ Higiene de personal (prendas de vestir, lavado de manos, estado de salud)
- ✎ Manejo de agentes de limpieza y desinfección en áreas de elaboración de productos
- ✎ Manejo de desechos

¿Cómo verificar la implementación y la eficacia de los POES?



Como hemos señalado en ediciones anteriores, el principal objetivo de la inspección a un establecimiento es 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. Cuando visitamos un establecimiento para realizar la verificación de las Buenas Prácticas de Manufactura, sabiendo que los procedimientos de higiene resultan determinantes para la inocuidad del producto final, es altamente recomendable tener presente los siguientes puntos:

- ✎ Los POES deben incluir tanto los procedimientos pre operacionales como los operacionales.
- ✎ Los POES deben cumplimentar todos los requisitos especificados anteriormente.
- ✎ Previo al análisis de los registros, se debe repasar el Manual de POES del establecimiento para estar familiarizados con los procedimientos del lugar.
- ✎ Solicitar y analizar los registros diarios de la implementación, monitoreo y acciones correctivas observadas. Estos registros diarios deben encontrarse inicialados/ firmados y fechados por el empleado responsable.
- ✎ En los registros, debe haber constancia de que cada vez que se detectó un desvío, se indicaron e implementaron medidas correctivas. Debemos asegurarnos que las medidas correctivas indicadas son las adecuadas para 1) asegurar la correcta disposición del producto si fuera necesario, 2) restaurar las condiciones higiénicas adecuadas y 3) prevenir la recurrencia.
- ✎ Observar la práctica de uno de los POES (pre operacionales/ operacionales): para esto debemos seleccionar el área del establecimiento donde realizaremos la observación, la superficie/ equipo/ utensilio sobre el que se observará o solicitará se demuestre la implementación del POES.
- ✎ La secuencia de la verificación es la siguiente:
 - Observar la tarea realizada
 - Llevar adelante una evaluación organoléptica de la superficie/equipo/utensilio en cuestión
 - Comparar nuestras observaciones con las del responsable del establecimiento
- ✎ Es conveniente seleccionar para inspeccionar aquellas superficies/ equipos/ utensilios que resulten más difíciles de limpiar, éstos generalmente son los que más probablemente hayan sido descuidados por el responsable del establecimiento
- ✎ Cuando hemos determinado la superficie, equipo o utensilio que inspeccionaremos, realizaremos un examen organoléptico para determinar si se encuentran en condiciones adecuadas. Esto significa, que la superficie/equipo/ utensilio debe verse limpio, estar limpio al tacto y oler limpio. Debemos buscar la presencia de residuos de días anteriores.
- ✎ Limpio significa que la superficie/ utensilio/ equipo se encuentra libre de material extraño tal como grasa, aceite, sangre, óxido, polvo, residuos químicos de limpieza, etc.
- ✎ Cuando estamos observando a un empleado de la firma realizar el monitoreo del POES, debemos verificar que está buscando "fallas" y no sólo comprobando indicaciones. Asimismo, verificaremos que la realización del monitoreo se efectúe tal cual está especificado en el POES
- ✎ Resulta de mucha utilidad contar con una linterna para la verificación visual



Bases Legales de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento

Al inicio del **Programa Nacional de Capacitación y Formación de Inspectores Bromatológicos** tuvimos presente que las Buenas Prácticas de Manufactura o Buenas Prácticas de Elaboración (GMP – Good Manufacturing Practices – según sus siglas en inglés), constituyen los requisitos mínimos, o como también se ha dicho, los procedimientos o pasos básicos y secuencias de eventos que se instauran rutinariamente con el objeto de mantener bajo control la operatividad en un establecimiento instalando condiciones capaces de favorecer la producción de alimentos inocuos y aptos para el consumo humano y que su correcta implementación era esencial a este fin.

En nuestro país los Organismos del Estado que tienen a su cargo velar por la salud de los consumidores han adecuado la normativa nacional, armonizándola conforme recomendaciones internacionales, siendo dable reconocer que las Buenas Prácticas de Manufactura, se incluyen entre las metodologías científicamente válidas para satisfacer la necesidad de producir alimentos sanitariamente aptos.

En ese sentido, la Organización Mundial para la Salud recomendó aplicarlas en el año 1967, el Codex Alimentarius, estableció los principios generales de higiene de los alimentos (CAC/RCP 1-1969), para que todos los eslabones de la cadena, agricultores y cultivadores, fabricantes, elaboradores y manipuladores, transportistas hasta quienes los depositan se responsabilicen de la inocuidad de los productos alimenticios, incluyendo los recursos humanos intervinientes.

Numerosos investigadores han realizado aportes demostrativos probando que las Buenas Prácticas de Manufactura minimizan los riesgos de enfermedades transmitidas por los alimentos; Mossel (1989) realizó un estudio sobre la protección con que el consumidor podría beneficiarse en tal sentido; Moberg (1989) estudió las BPM para alimentos refrigerados y Holy & Marais (1998) revisó los desafíos que conlleva proteger la salud del consumidor mediante un gerenciamiento de la seguridad alimentaria.

La Comunidad Económica Europea, (actual Unión Europea), las adoptó en su Directiva 93/43 y actualmente se aplican con correcciones y agregados efectuados por la Food and Drug Administration (FDA) en virtud del Food Safety Act de 1990.

En MERCOSUR, conforme al Protocolo de Ouro Preto, nuestro país se obligó a darle validez legal a las resoluciones emanadas de ese Mercado Común y en ese marco se dictó la Resolución 80/96 que establece un Reglamento Técnico sobre las Condiciones Higiénico Sanitarias y de Buenas Prácticas de Fabricación para Establecimientos Elaboradores e Industrializadores de Alimentos, teniendo como referencia el documento Codex Alimentarius: Código Internacional Recomendado de Prácticas: Principios Generales de Higiene de los Alimentos, CAC/VOL.A De 2, 1985, así como otros documentos posteriores.

Siguiendo el lineamiento comunitario, la República Argentina internalizó el citado reglamento técnico, el Ministerio de Salud y Acción Social dicta la Resolución N° 587/97 disponiendo incorporar al Código Alimentario Argentino la Resolución GMC 80/96. Por su parte el Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA) dictó la Resolución N° 233/98, referida a Buenas Prácticas de Fabricación, modificando el Reglamento de Inspección de Productos, Subproductos y Derivados de Origen Animal (Decreto 4238/68 y sus modificatorias) en lo referente a las normas a que deben ajustarse los establecimientos que elaboren, depositen o comercialicen alimentos. De ese modo, se adopta a nivel nacional una directriz que apunta a estrechar las incidencias de la mano de obra en la producción de alimentos.

Para implementar Buenas Prácticas de Manufactura (o de Fabricación), es necesario establecer objetivos de cumplimiento progresivo o escalonado, siendo primario el que comprende los procedimientos de higiene, abarcativo de las actividades de limpieza y desinfección. Estos procedimientos son los denominados Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento, derivación de su denominación en inglés Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP). El desarrollo de los procedimientos y el registro de las operaciones realizadas antes, durante y después de las actividades de producción constituyen una parte especial de las Buenas Prácticas de Manufactura.

Para refirmar, el Código Alimentario Argentino, en su Capítulo II, Artículo 20°, Anexo I, recepta las Buenas Prácticas de Manufactura al internalizar la Resolución GMC 80/96, mediante la Resolución ex MSyAS 587/97.

En el Capítulo I "Definiciones Generales" del Decreto 4238/68 en el Punto 1.2 define las Buenas Prácticas de Fabricación diciendo: Se entiende por buenas prácticas de fabricación (BPF) en inglés good manufacturing practices (GMP) a los procedimientos que, formando parte del presente Reglamento, son necesarios cumplir para lograr alimentos inocuos y seguros; seguido en el Punto 1.3 aporta la definición de Procedimientos Operativos Estandarizados y en los Puntos 1.3.1 y 1.3.2 puntualiza los conceptos de Saneamiento y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento.

Concordando lo señalado en el párrafo precedente, en el Capítulo XXXI (incorporado por Resolución 233/98 SENASA), se aboca específicamente a las Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) y Procedimientos Operativos Estandarizados (POES), en el punto 31.2, obliga a todos los establecimientos que faenen animales, elaboren, fraccionen y/o depositen alimentos a desarrollar procedimientos operativos estandarizados de saneamiento, que describan los métodos de saneamiento diario que se cumplan. Asimismo, establece que un empleado capacitado será responsable de comprobar y documentar por escrito su cumplimiento e indicar las acciones correctivas conducentes a prevenir situaciones de contaminación o alteración del producto, manteniendo la documentación disponible para control del Servicio de Inspección Veterinaria.

Seguidamente, en el punto 31.2.1 se dedica a la estructura de esos procedimientos estándar, señalando que deben detallarse los que se indiquen con carácter preoperacional (antes) y durante (operacional) las actividades, requiriendo fecha y firma de un responsable, además de hallarse disponibles ante la autoridad.

En los puntos siguientes, se hacen especificaciones, ocupándose de su implementación y monitoreo en el punto 31.2.4; las acciones correctivas en el 31.2.5 y las verificaciones a realizar a fin de medir la eficacia, para lo cual prevé auditorías internas y mediciones por técnicas analíticas en los puntos 31.2.6 y 31.2.6.1.



Como conclusión, las Autoridades Sanitarias Nacionales han incorporado a la normativa vigente (siendo entonces exigible), el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (o de Fabricación), de ello se ha de inferir que los presupuestos de esas Buenas Prácticas deben cumplirse, y como se ha indicado antes, los Procedimientos Operativos Estandarizados de Higiene son uno de esos requisitos previos, junto con otros como el Control de Plagas y la Capacitación de los Manipuladores.

La importancia de su cumplimiento ha de verificarse no solo por lo que significa en cuanto cumplimiento de la normativa legal vigente, que naturalmente debe cumplirse, sino que ha de juzgarse que los esfuerzos públicos y privados que puedan realizarse a favor de un sistema de inocuidad, serán ampliamente retribuidos por los beneficios, no solo en cuanto posicionamiento de la empresa, sino esencialmente por la seguridad que brinda a los consumidores, máxime cuando podemos afirmar que, limpiar y limpiar bien no implica en la mayoría de los casos incrementos de costos; no limpiar o hacerlo mal ciertamente que importa responsabilidad y costos, importa hacerse cargo de los daños que puedan generarse a los consumidores y de los cargos que derivan por su incumplimiento ante los Organismos de Control.

>> PARA SEGUIR LEYENDO

-  Código Alimentario Argentino– Capítulo II- [http://www.anmat.gov.ar/codiqoa/CAPITULO_II\(actualiz01-04\).pdf](http://www.anmat.gov.ar/codiqoa/CAPITULO_II(actualiz01-04).pdf)
-  Buenas Prácticas de Manufactura Aplicaciones de GMP para la cadena alimentaria <http://www.panalimentos.org/comunidad/educacion1.asp?id=80>
-  Capítulo XXXI — Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) y Procedimientos Operativos Estandarizados (POES) <http://infoleg.mecon.gov.ar/infolegInternet/anexos/20000-24999/24788/dn4238-1968cap31.htm>
-  Boletín de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento- Dirección Nacional de Alimentos- SAGPyA http://www.alimentosargentinos.gov.ar/programa_calidad/calidad/boletines/bolet_poes.PDF

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

Se autoriza la reproducción y difusión del material contenido en este producto informativo para fines educativos u otros fines no comerciales sin previa autorización escrita de la ANMAT, siempre que se especifique claramente la fuente. Se prohíbe la reproducción de material contenido en este producto informativo para reventa u otros fines comerciales sin previa autorización escrita de la ANMAT.

Agradecemos la colaboración del Dr. Hugo Pilatti

Contacto: elboletin@anmat.gov.ar

Estados Unidos 25 (1101) CABA

Diseño y Edición: Ma Florencia Méndez

Roberta Sammartino



Para guardar/ imprimir

La Gacetilla: www.anmat.gov.ar

