

MEMORIA TÉCNICO SANITARIA

La Memoria Técnico-Sanitaria (MTS) tiene como objeto el estudio y descripción de una industria/establecimiento del sector alimentario, siendo obligatoria la presentación de la misma ante las autoridades sanitarias para la obtención del número de registro sanitario (NRS) o de cualquier modificación en el mismo o solicitud de autorización sanitaria. Un esquema general del citado documento tendría al menos los apartados que se detallan a continuación.

1. Objetivos y datos de la industria

(fines, razón social, DNI/CIF, etc....)

2. Emplazamiento

3. Descripción de la/s actividad/es de la industria

4. Descripción detallada de la empresa

Cada industria tiene una estructura condicionada por las dimensiones y su capacidad de producción. Deben describirse locales y zonas, así como el destino de los primeros, acompañado de un plano de las instalaciones y de situación.

5. Condiciones técnico-sanitarias de las instalaciones

Los establecimientos deben cumplir los requisitos que marca la legislación vigente y que en general vienen definidos por normas básicas de higiene en suelos, paredes, techos, ventilación, iluminación, etc. Deben describirse y especificar el tipo de material utilizado.

6. Condiciones técnico-sanitarias de maquinaria y utensilios

Para el buen funcionamiento de la industria, ésta debe disponer de unas máquinas (tipo de máquinas, número) y un utillaje (qué tipo de utillaje) específico para el fin a que se destina que deben estar contruidos e instalados de tal forma que permitan una fácil limpieza y desinfección. Las superficies que tienen que estar en contacto con los productos serán de material autorizado (especificar el tipo de material).

7. Operarios.

Los nombres y el número de trabajadores y puestos que desempeña. Todos los trabajadores dispondrán del certificado/carné de manipulador de alimentos vigente. Este documento se obtiene superando una formación y un examen de conocimientos relacionado con el trabajo a desarrollar por los operarios y con el producto que se manipula. Es conveniente, en algunos casos, también una analítica para evitar la presencia de portadores de enfermedades. El carné/certificado debe ser renovado.

8. Productos a elaborar/manipular/envasar/almacenar

Definir los productos (en su caso, según las Reglamentaciones Técnico-Sanitarias o Normas de Calidad específicas que les afecten)

9. Proceso de elaboración/manipulación/envasado/almacenamiento

Cada uno de los productos que se mencionen en el apartado anterior sigue un proceso de elaboración/manipulación/envasado/almacenamiento (diagrama de flujos) que debe ser detallado en este apartado (incluyendo composición, materias primas...).

10. Plan comercial

a) Abastecimiento de materias primas: establecimientos de procedencia (razón social, domicilio social, autorizaciones) . En cuanto a las materias primas necesarias para el funcionamiento de las industrias, pueden proceder de empresas asentadas en la Comunidad Autónoma, en el Área o en la propia Zona Básica de Salud . Otras empresas

están situadas en otras CC.AA. o países diferentes.

b) Comercialización: como se realiza la venta, (por redes de distribución, venta directa etc.) que pueden ser descritas en este capítulo. Vehículos utilizados (modelos y matriculas)

11. Normativa legal

Se citarían las normas generales y específicas que afectan a la actividad que se realiza y a los alimentos que se manipulan.

RECOMENDACIONES EN LAS MEMORIAS DE AUTOCONTROLES

Memorias de autocontroles

Cualquier modelo o manual de sistema APPCC debe estar siempre adaptado al proceso de fabricación particular de cada industria según su actividad, sus dimensiones, las condiciones técnico-sanitarias del establecimiento y los productos alimenticios que elabora/manipula.

Una memoria de autocontroles debería incluir los apartados que se citan a continuación.

Diagrama de flujos de producción

En éste debe describirse el proceso desde la llegada de las materias primas e ingredientes pasando por la transformación y distribución hasta el consumidor. Este diagrama es más o menos complejo dependiendo de la tecnología de la empresa y de los productos a fabricar.

Enumeración de los riesgos identificados asociados en cada fase

Deben enumerar todos los posibles riesgos (biológicos, químicos o físicos) que sea razonable prever en cada fase, basándose en la composición del producto, el proceso, las instrucciones para el consumidor, etc., específico para la propia industria. En cada fase reflejada en el diagrama hay que considerar la posibilidad de introducción, de aumento o de supervivencia de los riesgos o peligros considerados en el producto.

Determinación de los Puntos Críticos de Control (PCC)

La finalidad de este principio del sistema ARCPC es concretar el punto, la etapa o procedimiento del proceso considerado en el que se puede ejercer un control y prevenir un peligro o riesgo relacionado con la inocuidad del alimento, eliminándolo o reduciéndolo a niveles aceptables. Es decir, son todos aquellos aspectos que están relacionados con el funcionamiento de la industria / establecimientos y que si no se hacen ajustados a unos principios o normas conllevan pérdida de su aptitud o rechazo para el consumo.

Establecimiento de límites críticos para cada Punto de Control

Se especificará el límite crítico (temperatura, pH, actividad del agua, tiempo, caracteres organolépticos, textura, ausencia de residuos, aspecto...) y se deberá establecer un valor correcto, uno de tolerancia y otro como límite crítico (norma microbiológica, ausencia de residuos, presentación y textura del producto adecuado...) a partir del cual la materia prima o el alimento elaborado por la empresa se considerará no adecuado o no apto y debe rechazarse.

Se trata de la etapa más importante del programa ARCPC que condensa y recopila la filosofía preventiva de este sistema. Así, se rechazarían las materias primas / alimentos

que superen el límite crítico (se cambiaría de proveedor, se mejorarían las técnicas de limpieza y desinfección si detectamos en los análisis de superficies y productos la presencia de microorganismos patógenos, etc....)

Verificación del sistema

Previamente a la puesta en marcha del sistema APPCC, debería realizarse un estudio preliminar de la industria, que puede consistir en la toma de muestras para su posterior análisis. Estos datos analíticos pueden ser o no solicitados por el comprador y/o la industria, que a su vez realizará los estudios o valoraciones de las partidas que metódicamente lleve a cabo.

Se procedería para ello de la siguiente forma:

- Toma de muestras para análisis; se compararán los resultados con lo que marca la legislación vigente. Caso de no cumplir las normas, se indicará las medidas correctoras
- Toma de muestras de la maquinaria y utillaje.
- Toma de muestras del personal. Se valorarán los conocimientos de los operarios.
- Toma de muestras de productos acabados.

Una vez implantados los nuevos sistemas de autocontrol, pueden realizarse las siguientes verificaciones:

- Verificación del cumplimiento de las especificaciones de los proveedores con la periodicidad que se determine para comprobar su calidad microbiológica y físico-química.
 - Verificación de la calidad microbiológica y físico-química del agua mediante análisis reglamentarios.
 - Verificación del sistema de limpieza y desinfección mediante toma de muestras periódicas de los locales, maquinaria, ropa de trabajo, útiles, envases, etc.
 - Verificación de la calidad microbiológica y físico-química de los productos acabados.
- La periodicidad de estos análisis dependerá, del tipo de establecimiento, del volumen de producción y de los resultados que se vayan obteniendo lo que obligará, o no, a aumentar o disminuir el número de datos laboratoriales necesarios, que en todo caso van destinados a garantizar la inocuidad de lo que se elabora/manipula.

Registros de los distintos controles

Con el fin de realizar las correcciones oportunas del sistema ARCPC, la industria llevará los siguientes libros de registro en los que se anotarán todos los resultados y observaciones de los distintos controles que se deben realizar:

- Control periódico de las aguas.
- Control periódico de las aguas residuales.
- Control del programa DDD (desinfección, desinsectación y desratización).
- Control de desechos y subproductos.
- Control termográfico y de humedad.
- Control de recepción de materias primas.
- Control de resultados de análisis microbiológico y físico-químico de los productos.
- Control de salidas de mercancías y destinos.

Especificaciones microbiológicas

Si existe norma de calidad y si hay criterios microbiológicos que orientan sobre los límites microbiológicos que deben cumplir los productos que adquiere la industria y los que ponen a disposición de los consumidores.

Limpieza y Desinfección

El Programa de Limpieza, Desinfección, Desinsectación y Desratización, debe incluir

en detalle la sistemática de limpieza y desinfección a realizar en los locales periódicamente, así como la limpieza y desinfección de maquinarias, útiles y elementos de trabajo. Debe anotarse las fichas con los datos de los detergentes y desinfectantes utilizados que, en todo caso, deben estar autorizados para su uso alimentario. La empresa contará con personal implicado directamente en la limpieza, que a su vez será controlada mediante un sistema que valore la efectividad del trabajo realizado: ausencia de suciedad visible y causa de resultados anormales reiterados, así como examen microbiológico de superficies.

Desratización

El programa de desratización incluye un plan de lucha contra las especies *Rattus rattus*, *R. norvegicus* y *Mus musculus* mediante la aplicación de cebos con venenos situados estratégicamente en toda la industria y localizados en los planos de planta y de urbanización mediante una cruz o similar. Estos cebos deben estar diseñados para que sólo puedan acceder a ellos los animales indicados.

Se inspeccionarán periódicamente observando y anotando en el libro de registro:

- consumo o no,
- presencia de roedores muertos,
- alteraciones del cebo,
- presencia de heces de roedores...

Los productos utilizados estarán autorizados y registrados.

Desinsectación

El programa de desinsectación se fundamenta en:

- Colocación de telas o mallas en ventanas y huecos que comuniquen con el exterior para impedir la entrada de insectos.
- Número suficiente de aparatos eléctricos anti-insectos y que estén colocados estratégicamente.
- Aplicación de acaricidas-insecticidas periódicamente utilizando el producto en locales vacíos al término de la jornada de trabajo. Deben fijarse los puntos de aplicación del insecticida cuyo uso debe extremarse en los locales y épocas del año cuya temperatura favorezca el crecimiento y desarrollo de los insectos.