

1.-Inocuidad: Inicio de temporada

En esta ocasión abordaremos un aspecto práctico de inocuidad, cual es la preparación de las plantas para enfrentar la nueva temporada. El inicio de temporada es un punto relevante para la inocuidad porque existen riesgos diferentes a los habituales de la operación diaria procesando fruta. Estos riesgos comprenden situaciones tales como:

- Equipos y líneas de proceso, cámaras frigoríficas, prefríos sin uso por largo tiempo.
- Cambios efectuados a estructuras, en diseño de las líneas o ampliaciones de planta.
- Actividades de mantención mecánica

Estas condiciones, entre otras que son específicas en cada Central frutícola y packing, hacen necesario que las medidas de lavado, limpieza y sanitización de pre-temporada requieran de especial cuidado y de supervisión para asegurar que ellas hayan estado correctamente ejecutadas. El objetivo es iniciar la temporada con las instalaciones completamente limpias y libres de todo riesgo.

Cámaras de frío y Pre fríos Dependiendo de los materiales de construcción y mantenimientos efectuados durante la temporada, estas estructuras pueden requerir de limpieza a fondo, con detergentes y sanitizantes. Son muy relevantes los techos, y evaporadores y sus bandejas y tuberías. En algunos casos puede ser necesario pintarlos. Los productos a utilizar deben ser detergentes más concentrados de lo habitual y sanitizantes fuertes que eliminen hongos y bacterias persistentes. Sanitizantes de tipo peracético son adecuados para esta faena.

En el caso de los prefríos, las lonas requieren ser lavadas completamente y sanitizadas. La cámara donde se recircula el aire y se genera la humedad debe ser lavada con detergente concentrado y producto sanitizante efectivo contra hongos y bacterias persistentes.

Galpón, techos y estructuras del packing. De acuerdo a la nueva legislación de FDA, estas estructuras pueden ser factores de contaminación cruzada. Es importante un lavado completo para eliminar polvo y suciedad adheridas.

Evitar o reducir al máximo el uso de hidrolavadoras a alta presión y si fuese necesario usarlas, debe ser siempre antes de la sanitización de los equipos.

Los drenajes pueden ser sanitizados con productos más concentrados de lo normal. Amonio cuaternario en drenajes, no causa problemas de residuos en la fruta.

Equipos de proceso. Las superficies de contacto con la fruta son mantenidos en buen estado de limpieza, pero es recomendable mejorar la situación para las estructuras alrededor de ellos, como es el caso de cubiertas, protecciones, bandejas de recepción de desechos, estructuras metálicas de las cintas, polines y mesas, lámparas, interior de tornamesas, etc

Las cintas de contacto con la fruta que se encuentren rotas, se deben cambiar. Revisar y rehacer todas las caídas que usen goma amortiguante.

A pesar del lavado y sanitización que pueda efectuarse pre temporada, se recomienda repetirla una vez que la sección de mantención haya terminado de efectuar los últimos ajustes a los equipos.

Revisión de las medidas para prevenir la presencia de plagas:

- Limpieza de exteriores
- Reposición de rejillas u otras barreras en salidas de desagües, ventilaciones, etc.
- Inspección y limpieza de bodegas que han permanecido cerradas.

2.- Nueva normativa de FDA

Con fecha 17 de septiembre FDA publicó su nueva normativa "Current Good Manufacturing Practice, Hazard Analysis, and Risk-Based Preventive Controls for Human Food" que se aplica a todas las instalaciones que para exportar a Estados Unidos de América tienen como requisitos registrarse frente a FDA.

En términos muy resumidos, los puntos clave son los siguientes:

1.-Las instalaciones deben establecer e implementar un "food safety system" que incluye:

- a) análisis de riesgos,
- b) establecer controles preventivos,
- c) establecer la responsabilidad de personas designadas que deben revisar la aplicación de los controles preventivos en un plazo máximo de una semana.

2. Programa de proveedores en caso de riesgos a la inocuidad

3. Se actualizan las Buenas prácticas de manufactura (CGMPs).

Enfasis: Obligatorio asegurar que todos los empleados estén calificados para manejar alimentos en forma higiénica y segura.

Capacitación en los principios de Higiene e inocuidad

Infraestructura y sanitización

El análisis de riesgos es el elemento fundamental de esta norma, aunque para el caso de packing de frutas no exige el HACCP. La nueva norma también especifica en forma bastante más precisa las Buenas Prácticas de Manufactura que serán exigibles.

En términos generales, la norma será obligatoria en un plazo de 12 meses, (hay mayores plazos para negocios pequeños) por lo cual es necesario comenzar a preparar los análisis de riesgos para enfrentar las inspecciones FDA del año 2017

La norma referida a campo, será publicada posteriormente.

Oportunamente ASOEX efectuará actividades de difusión y capacitación en el conocimiento de esta nueva norma