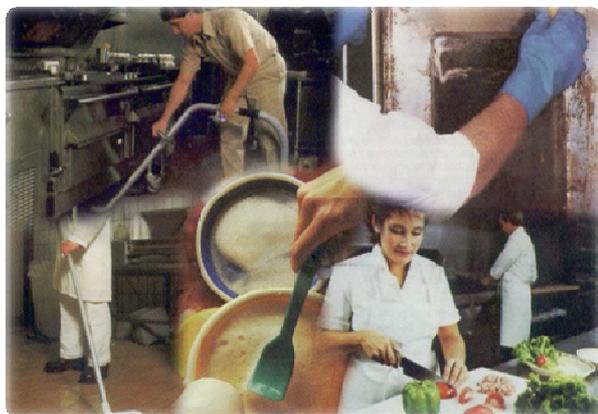


# **HIGIENE Y SANIDAD EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS**

## HIGIENE Y SANIDAD EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS



El procesamiento de un alimento es una actividad bastante especial, ya que este se está procesando para que lo consuma el público en general. Por lo tanto la confianza del consumidor y la aceptación de los productos alimenticios elaborados son algunas de las razones por las cuales la actividad puede prosperar.

Para lograr un producto seguro y confiable, es necesario realizar un programa de limpieza, donde el objetivo principal es eliminar toda la suciedad, y luego, por medio de la sanitización realizada sobre la superficie limpia, disminuir la actividad microbiana, asegurando la destrucción de los organismos patógenos que puedan estar presentes.

### Limpieza



Para realizar con éxito un programa de limpieza se deben considerar al menos los siguientes aspectos:

- Existencia de un adecuado suministro de agua de buena calidad.
- Elección correcta de los productos y utensilios a usar.



- Aplicación del método de limpieza que más se adapte a las condiciones de la empresa específica.

Se debe utilizar detergente para limpiar.

## La Sanitización

La sanitización del equipo es una labor que debe realizarse para controlar la actividad microbiana, una vez que por aplicación de los detergentes, se haya eliminado cualquier fuente de alimento para los microorganismos.

### Métodos de Sanitización:

Existen básicamente tres métodos para sanitizar los equipos e instalaciones:

- Aplicación de calor
- Aplicación de luz ultravioleta
- Aplicación de sanitizadores químicos

En esta ocasión nos referiremos al último punto, pues es el sistema más aplicado, aunque la aplicación de vapor vivo también constituye un sistema de común ocurrencia.

En este grupo de los sanitizadores químicos, los más aplicados son los clorados, utilizándose los hipocloritos de sodio y calcio, las cloraminas. En general, estos sanitizantes deben aplicarse con un pH entre 6 y 7 por un tiempo de 5 minutos, con temperaturas no superiores a los 30°C y con baja luminosidad.

La sanidad en la industria de los alimentos se puede definir como el mantenimiento planificado del medio en el cual se realiza el trabajo y con el cual tiene contacto el producto, con el fin de prevenir y minimizar alteraciones en este último, evitando así que se produzcan condiciones adversas para el consumidor. Además, deben procurarse condiciones de trabajo seguro, limpio y saludable.

Se ha mencionado la actitud de los trabajadores, debido a que es importante, en orden de que ello se refleje en el producto y ambiente laboral. En realidad, se está relacionando el producto y su medio con el consumidor.



## La sanidad en la planta

En el concepto de sanidad industrial existe una serie de puntos que se deben tener en cuenta:

- El manejo de la planta implica aseo y adecuada remoción de desperdicios
- Para eliminar roedores es necesario conocer sus hábitos y controlarlos permanentemente, cambiando estructuras y removiendo sus cuevas y sus fuentes de alimento. Se deben atrapar y eliminarlos.
- La eliminación de las plagas de la industria de alimentos, requiere del conocimiento de las infestaciones, su identificación y sus hábitos. Los métodos de control pueden incluir cambios de estructuras, equipos, procesos y el uso adecuado de insecticidas.
- Los microorganismos, cuyo tipo e importancia varía según el producto y el tipo de operación, deben controlarse frecuentemente con cambios de proceso y equipos, limpieza y sanitización química.
- La construcción y mantención de los edificios y equipos son de gran importancia para la sanidad.
- Las dependencias de servicio como piezas de estar, guardarropas, lugares para tomar agua, comer y trabajar, deben mantenerse aseadas y bien presentadas, para el confort, salud y seguridad de los trabajadores. De esta manera, el que los trabajadores tengan tales condiciones los mantiene contentos, lo que se refleja en su eficiencia de producción y en la calidad de los productos.



## Higiene personal

Los trabajadores deben seguir una serie de normas de higiene, de manera de no contaminar el producto que se está elaborando. Estas son las siguientes:

- Deben lavarse cuidadosamente las manos y uñas antes de cualquier proceso.
- Para entrar a la zona de trabajo deben utilizar ropa adecuada, limpia y un delantal, de manera de aislar su ropa diaria de posible contacto con el producto.
- Deben utilizar gorro, o algún sistema que evita la caída de cabello sobre el producto en preparación.
- En lo posible se recomienda el uso de mascarillas, eliminando así cualquier contaminación por vía oral.



- Cada vez que entran o salen del trabajo, deben ponerse y sacarse el delantal y lavarse las manos cada vez que vuelvan de la sala de proceso.
- Deben mantener la zona de trabajo en condiciones de perfecta limpieza.
- Deben mantener sus uñas cortas y sin barniz, y evitar usar joyas durante su trabajo.

## PROGRAMA INTEGRAL DE CONTROL DE CALIDAD



*El Alimento de Calidad  
es Calidad de Vida*

Un programa integral de control de calidad debe realizar una serie de operaciones, los cuales se detallan a continuación:



- a) Inspección de entrada de insumos para prevenir que materias primas o envases defectuosos lleguen al área de procesamiento.
- b) Control del proceso.
- c) Inspección del producto final.
- d) Vigilancia del producto durante su almacenamiento y distribución. Esta es un área que normalmente se descuida y que puede anular todo el trabajo anterior de control de calidad.

Es importante señalar que para obtener un producto de buena calidad se deben considerar:

(1) Las instrucciones de elaboración para cada producto incluyendo:

- a) Equipo de procesamiento específico.
- b) Temperaturas y tiempos de procesamiento.
- c) Materiales de envasado.
- d) Límites de peso o volúmenes para envasado.
- e) etiquetado de productos.

(2) Las especificaciones para cada ingrediente y producto final que incluyan, mediciones de características químicas

- a) PH
- b) acidez
- c) sólidos solubles

(3) Normas de muestreo y análisis para asegurar que los estándares se satisfacen.

(4) La planta de producción debe ser inspeccionada a intervalos regulares para asegurar.

- a) Buenas prácticas de elaboración y de sanidad.
- b) Cumplimiento de las normas de industria
- c) Seguridad.
- d) Control ambiental.
- e) Conservación de energía.

