

NOTILUKAS

Volumen 3 - No 213

ABRIL DE 2011

PAZ DE ARIPORO (CASANARE)



¡Le sana a tu sed!

ENVASES

Un envase es un producto que puede estar fabricado en una gran cantidad de materiales y que sirve para contener, proteger, manipular, distribuir y presentar mercancías en cualquier fase de su proceso productivo, de distribución o venta.

- Algunos objetivos y funciones del envase y el etiquetado son:

- Protección física: El contenido del envase necesita estar protegido entre otras cosas de los golpes, las vibraciones, la compresión, la temperatura, etc.

- Protección de barrera: Una barrera ante el oxígeno, vapor de agua, polvo, etc., La permeabilidad del envase es un factor crítico en el diseño. Algunos traen desecantes o absorbentes de oxígeno para ayudar a extender su vida en las estanterías. En algunos envases de alimentos se mantienen en una atmósfera controlada. Manteniendo el contenido, fresco, y seguro para prolongar la vida en las estanterías.

Más allá de los usos básicos (contener, proteger y almacenar el producto), el envase debe cumplir con otras funciones igual de importantes como:

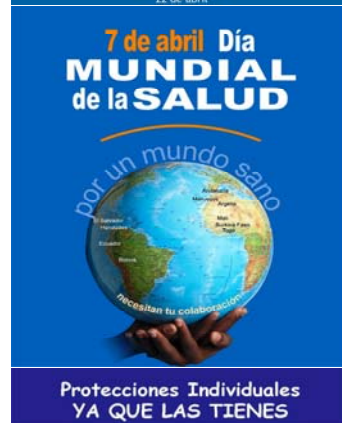
- Diferenciar en el anaquel.- Si tenemos la oportunidad de elegir entre varias marcas, la que sea visualmente más

más atractiva o se distinga del resto tendrá una ventaja en la elección de los consumidores en el punto de compra.

- Posicionar en la mente del consumidor.- Un envase bien diseñado es aquel que por sus elementos gráficos nos dice qué tipo de producto es el que vamos a elegir. Estos atributos apreciados visualmente nos facilitan la elección e incluso nos impulsan a ella, además de recordarlo para nuestra próxima compra y recomendarlo.

Medio publicitario.- La competencia en el anaquel es muy cerrada y a través de la publicidad en el envase podemos influir en la preferencia del consumidor, de forma independiente a los esfuerzos publicitarios realizados en medios masivos.

Los envases han jugado papeles diferentes e importantes a través de la historia. Con la evolución de la sociedad los envases han cambiado también, reflejando nuevos requisitos y características sobre estos. Los primeros envases fueron creados hace más de 10.000 años atrás y sirvieron simplemente para contener bienes necesarios para la supervivencia, especialmente alimentos y agua. A mediados del siglo XX la gran transformación de la vida rural a la vida urbana exigió que los alimentos pudieran ser transportados desde el campo a la ciudad y pudieran mantenerse durante



mayores períodos de tiempo en buen estado de conservación. Aparecen los supermercados y grandes almacenes de autoservicio donde los alimentos no podían ser manipulados individualmente desde los barriles y pesados en los mesones. Se necesitaron nuevos contenedores para adaptarse a esos cambios. Los envases de cartón y papel tuvieron una gran aceptación, ya que mantenían las cantidades pre-pesadas de café, cereales, sal y otros artículos básicos. Estos eran fáciles de almacenar, apilar y etiquetar. Mantenían los alimentos alejados de los insectos y el polvo, principales problemas que se enfrentaban con los alimentos. El siglo XX también vio nacer un nuevo material de envase, el plástico. Cuando los químicos encontraron el procedimiento para unir pequeñas moléculas orgánicas y formar otras más grandes y pesadas, comparables a las de las resinas vegetales, se gestó el mundo de las resinas sintéticas que todos conocemos con el nombre genérico de *plásticos*.

Las resinas sintéticas se empezaron a industrializar durante la última gran guerra. Hoy día se puede disponer de unos 60 materiales, algunos de ellos en distintas presentaciones o tipos. Del nylon, por ejemplo, hay un tipo para hacer películas y otro para moldear engranes. Esto multiplica las opciones de los materiales plásticos asequibles hoy día. De esta gama anterior se pueden identificar cuatro resinas de mercado masivo, fácil procesabilidad, y por tanto, de altos volúmenes de producción, precio bajo y tecnología accesible. Estas son: Polietileno (PE) y sus variantes (PET, PEAD, PEBD), Poliestireno (PS), Polipropileno (PP) y Cloruro de polivinilo (PVC).

Los envases de plástico fueron más económicos y fáciles de producir respecto de los otros materiales. Eran más livianos que los otros y con esto se reducía el costo de transporte. Al momento, el plástico ha reemplazado muchos materiales, permitiendo que la preparación de alimentos sea efectuada muy rápidamente, desde el refrigerador, pasando al horno y a la mesa.

Actualmente, con el deseo de facilitar aun más el uso del envase, manteniendo un bajo costo, los diseñadores han desarrollado nuevos materiales complejos, aquellos que contienen combinaciones de metal, papel y plástico. Ejemplos de estos son los "Tetrabrik" utilizados para envasar jugos, leche de larga vida, vino, etc. Los envases que se fabrican con estos materiales son más livianos, durables, con gran capacidad de mantener las características sanitarias de los alimentos.

Otra importante función de los envases es la protección y preservación de los alimentos de la contaminación con bacterias y otros microorganismos. Otra manera de enfocar la preservación de los alimentos a través de los envases es examinar cuánto desecho genera este alimento.

Algunos datos estadísticos confirman la relación entre desechos, envases y alimentos. Los estudios muestran que así como los envases de papel, metales y vidrio aumentaron, los alimentos desechados disminuyeron. El crecimiento de los envases plásticos generó grandes reducciones en los desechos de alimentos. Los envases protegen a través de otras formas también, por ejemplo, el cartón corrugado y el poliestireno expandido son usados para mantener artículos electrónicos y otros equipos de alto valor protegiéndolos de daño durante su transporte y transbordo. Esos materiales mantienen esos productos de forma segura en sus cartones y los amortiguan en las eventuales caídas y golpes involuntarios.

Antes de ser cargados en embarcaciones, camiones o aviones esos cartones son apilados sobre pallets y envueltos con una lámina elástica de que se adhiere al paquete. Esta lámina es muy firme, aun cuando es delgada, y estabiliza la carga, manteniéndola durante todo el viaje. Pequeñas caídas significarán daño y ruptura reducida, manteniendo el desecho y los costos de disposición final al mínimo.

Actualmente los productos que se consumen llevan envases que reflejan las necesidades presentes: facilidad de apertura, descripción fiel de su contenido y protección del mismo, buena calidad, precio razonable, etc. Incluso influye en los consumidores el aspecto, el colorido y el peso del producto. Las decisiones de compra están influenciadas por las características externas de los envases. De lo anterior que la presentación del envase, el tamaño, la facilidad de transporte, la variedad e intensidad de colores que éste lleva influyen en el consumo de los productos respectivos.

Hoy existen principalmente 6 materiales de envase, entre ellos los envases de papel y cartón, los envases de plástico, los de metal, los de vidrio, los de madera, y los textiles. Además, existen envases de materiales combinados que se emplean de esta manera generalmente para producir una barrera a la humedad, a las grasas, al aire, o también para proporcionar mayor resistencia.

Entre estos se pueden considerar envases hechos con las combinaciones de los materiales de envase como papel con una película plástico, aluminio, cartón más película de plástico, etc. También algunas combinaciones se aplican para mejorar las funciones del envase y a la vez aplicar una tecnología que alargue la duración del producto envasado, este es el caso de los envases policomponentes (tipo tetrabrick).

A la hora de escoger un envase para un producto, es necesario conocer el material que mejor se adapta a las condiciones del mismo. A continuación, se enuncian los principales materiales en que se fabrican los envases y sus características más destacadas:

Metales: Resistencia mecánica, Ligereza, Estanqueidad y hermeticidad, Opacidad a la luz y a las radiaciones, Conductividad térmica, Reciclabilidad.

Vidrio: Transparencia, Inercia química, Estanqueidad y hermeticidad, Compatibilidad con microondas, Reciclabilidad, Posibilidad de reutilización.

Plásticos y complejos: Amplia gama de muy diversos materiales, Ligereza y flexibilidad, Buena inercia química, Amplia gama de propiedades mecánicas, Facilidad de impresión y decoración, Posibilidad de unión por termosoldadura, Compatibilidad con microondas, Versatilidad de formas y dimensiones.

Papel y cartón: Ligereza, Versatilidad de formas y dimensiones, Facilidad de impresión, Degradabilidad, Fácil reciclabilidad.

Madera ; Resistencia mecánica, Versatilidad de formas, Reciclabilidad, Degradabilidad

Principales envases

Lata: Lata de aluminio, Lata de hojalata, Lata de chapa

Botella: Botella de vidrio, Botella de plástico.

Tarro

Frasco

Envase de papel

Envase flexible

Blíster

Brick

Colapsables

TIPOS DE ENVASES





El paso primordial para tomar conciencia de la defensa y conservación de toda la vida en el Planeta Tierra es meditar sobre ello, dedicar un tiempo a pensar y reflexionar sobre el estado de deterioro a que ha llegado nuestro "hogar", sobre la conservación de las especies vegetales, sobre los animales domésticos y sus derechos, sobre ejemplares en vías de extinción, sobre posibles soluciones a la basura en el mundo y sobre el apoyo a las Organizaciones Nacionales e Internacionales de lucha por la preservación de la vida en el Planeta.



El 7 de abril de cada año, el mundo celebra el Día Mundial de la Salud. Ese día, en todos los rincones del planeta, cientos de eventos conmemoran la importancia de la salud para una vida productiva y feliz.

Reducir la mortalidad infantil, mejorar la salud materna, y combatir el VIH/SIDA, el paludismo y otras enfermedades son algunos de los Objetivos de Desarrollo de la ONU para el Milenio que todos los Estados Miembros de la ONU se han comprometido a cumplir para el año 2015.



Historia Día del Niño: Hace 83 años la Liga de las Naciones estableció que la humanidad le debe a los niños y las niñas del mundo lo mejor que tiene para ofrecer. Desde entonces, se les honra en una celebración internacional

**Día Mundial de Seguridad y Salud
en el Trabajo** *Abril 28 - 2011*

La organización Panamericana de la Salud presenta
Trabajos saludables:

**Mi Trabajo
Mi Salud**

Una muerte cada quince segundos. Seis mil por día. El trabajo es más letal que las guerras. También hiere y mutila. Anualmente se registran casi 270 millones de accidentes, 350.000 de los cuales son mortales.



INOCUIDAD EN LOS ALIMENTOS

La inocuidad es una de las características en la calidad de los alimentos. La calidad en los alimentos se pierde por condiciones físicas, químicas o microbiológicas. Los alimentos pueden ser fácilmente contaminados microbiológicamente, por agentes como:

- Salmonella
- Staphilococcus
- Escherichia coli 0157:H7
- Listeria monocitogenes
- Campylo- bacter jejuni
- Cyclospora cayetanensis
- Clostridium botulinum
- Clostridium perfringes
- Hepatitis A

Para garantizar una buena calidad en la preparación de alimentos, las empresas dedicadas a estas labores en el país y en el mundo, se han creado sistemas que garanticen la calidad de los alimentos como en nuestro caso:

“BPM” o Buenas Prácticas de Manufactura, son normas de obligatorio cumplimiento a nivel nacional Internacional; el otro sistema es el llamado

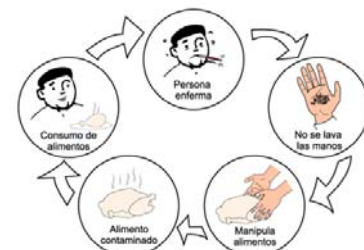
“HACCP” que equivale a decir: Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, (HACCP), en nuestro medio se está implementando, existe países donde no es de obligatorio cumplimiento.

Las BPM, garantizan que las condiciones de manipulación y elaboración protejan a los alimentos del peligro y proliferación de agentes nocivos o patógenos a lo largo de la cadena de producción, transformación, distribución y consumo, para así garantizar un producto inocuo a la salud de los consumidores.

Veo con preocupación cómo a pesar de los avances tecnológicos, aunque con menos casos como los registrados en la década de los noventa, por brotes de epidemia y problemas por mala manipulación de alimentos que llevaron a grandes costos a todos los países, no solamente costos económicos sino de vidas humanas, aun se registren casos de contaminación de alimentos.

Por experiencia en nuestro medio creo que la falta de control de los organismos encargados como: Ministerio de salud, Invima, Secretarías de salud departamentales y Oficina de Saneamiento municipal, no ejercen un adecuado control sobre la producción de alimentos en nuestro país, falta capacitación, visitas de control y el hacer cumplir con las normas sanitarias que regulan la producción y comercialización de alimentos en nuestro país.

Una adecuada manipulación de los alimentos, desde que se producen hasta que se consumen, es clave sobre la salud de la población. La inadecuada manipulación



de los alimentos y la producción de enfermedades transmitidas a través de los alimentos se previenen de manera higiénica, en la mayoría de los casos es el manipulador de alimentos el que interviene como vehículo de transmisión, por actuaciones incorrectas, en la contaminación de los alimentos. La responsabilidad de proteger la salud de los consumidores por medio de una manipulación de alimentos cuidadosa, exige como reglas básicas:

Adquirir conocimientos en la materia objeto de su trabajo: el manejo de los alimentos.

Desarrollar actitudes de conducta personal que beneficien su función: higiene personal y organización del trabajo.

Incrementar el sentido de la responsabilidad hacia los demás por la trascendencia del servicio que prestan.

Destaco algunas de las condiciones que debe tener un buen manipulador de alimentos:

- Buenos hábitos higiénicos
- Usar el pelo cubierto (usar gorro).
- Uniforme limpio y utilizarlo solo dentro de las instalaciones de la empresa
- No usar pulseras ni anillos al momento de manipular los alimentos.
- Mantener las uñas cortadas y manos aseadas.
- Lavado de manos después de ir al baño
- Informar si se encuentra en estado gripal para no tomar contacto con los alimentos
- En caso de que se produzca una herida en las manos se debe proteger con una cubierta impermeable para evitar el contacto con los alimentos.
- Está prohibido comer, mascar chicle, en los locales donde se manipulan alimentos.
- Se debe evitar toser o estornudar sobre los alimentos.
- Mantener un correcto estado de limpieza de instalaciones y utensilios.
- La preparación de los alimentos debe hacerse con la menor antelación posible a su consumo, disminuyendo así el tiempo de exposición a posibles contaminaciones.
- Se evitará tocar los alimentos directamente con las manos. Para ello habrá que servirse de: pinzas, guantes desechables.

La capacitación del personal en las empresas es un asunto que debemos tomar como una inversión y no un gasto. Cuando contamos con personal idóneo, capacitado y conocedor de los procesos que involucra tener un alimento procesado, inocuo y que es garantía para el consumidor, hay podemos darnos cuenta que realmente estamos teniendo una ventaja sobre quienes no invierten en su personal, esa ventaja la podemos analizar así:

- Nos lleva a tener más alta rentabilidad, al cumplir con los estándares exigidos por las autoridades de salud y las del mercado
- Sentido de pertenencia por la empresa
- Se evita riesgo de contaminación en los procesos de producción del alimento
- Conocimiento del puesto que ocupa en la empresa y se identifica con los objetivos de la misma.
- Crea una mejor imagen de la empresa, al tener menos devoluciones de producto
- Ayuda en la toma de decisiones, se convierten en líderes y mejora la relación con el Jefe, se da cumplimiento a las normas de salud.
- Se incrementa la productividad y la calidad del trabajo que desarrolla el empleado.
- Se elimina el estar contratando consultorías externas que elevan los costos de la empresa.

Los avances tecnológicos que se han dado en la producción y comercialización de los alimentos, han ido reduciendo de manera significativa la operación manual del manipulador de alimentos, pero a la par de estos avances tecnológicos se han dado otras formas de contaminación de los alimentos y que son factores de riesgo en la protección de los alimentos procesados, podemos destacar algunos factores como:

- Almacenamiento inadecuado del producto (temperatura ideal, uso de estibas)
- Transporte sin tener en cuenta la temperatura ideal del alimento
- Equipos utilizados en la producción del alimento sin realizarle una adecuada higiene y desinfección
- Utilización de materias primas de calidad y acceso a agua potable para la producción de alimentos de buena calidad.



 <p>CARBOHIDRATOS Son la mejor fuente de energía para el crecimiento, el mantenimiento y la actividad física y mental.</p>	 <p>GRASAS Proporcionan energía y forman bajo la piel una capa de tejido que conserva el calor del cuerpo.</p>
 <p>FIBRA Produce heces abundantes y blandas. Combate el estreñimiento y las enfermedades intestinales.</p>	 <p>PROTEÍNAS Son la materia prima de las células y tejidos, y producen hormonas y otras sustancias químicas activas.</p>
 <p>VITAMINAS Regulan los procesos químicos del cuerpo y ayudan a convertir las grasas en energía.</p>	 <p>MINERALES Ayudan a construir los huesos y controlan el equilibrio líquido y las secreciones glandulares.</p>

LUKAS
AGUA PURA

22 de MAYO



Día mundial de la Biodiversidad.



Día Mundial Sin Tabaco

y hoy... ¿Qué regalo le llevas a tus hijos?

Mayo 31



Los niños expuestos al humo del cigarro pueden quedar afectados de su salud durante toda su vida.

*Cuanto menor es la edad en la que se prueba el tabaco por primera vez, más probable es que la persona se transforme en un consumidor regular, y menos probable que pueda dejar el consumo pudiendo desarrollar a temprana edad enfisema, enfermedades del corazón y cáncer**

NOTILUKAS

Volumen 3 - No 215

JUNIO DE 2011

PAZ DE ARIPORO (CASANARE)



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Las buenas prácticas de manufactura se aplican a todos los procesos de manipulación de alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de un proceso inocuo, saludable y sano.

Las siguientes son algunas recomendaciones:

ATENCION PERSONAL

VESTUARIO

- Deje su ropa y zapatos de calle en el locker.
- No uso ropa de calle en el trabajo, ni venga con la ropa de trabajo desde la calle.

VESTIDOS DE TRABAJO

- Cuide que su ropa y sus botas estén limpias
- Use calzado adecuado, cofia y guantes en caso de ser necesario

HIGIENE PERSONAL

- Cuide su aseo personal
- Mantenga sus uñas cortadas
- Use el pelo recogido bajo la cofia
- Deje su reloj, anillos, aros o cualquier otro elemento que pueda tener contacto con algún producto y/o equipo

LAVADO DE MANOS

¿ CUANDO?

- Al ingresar a su sitio de trabajo
- Después de utilizar los servicios sanitarios
- Después de tocar los elementos ajenos al trabajo que está realizando

¿Cómo?

- Con agua y jabón
- Usando cepillo para las uñas
- Secándose con toallas desechables o secador automático de manos



LAVADO DE BOTAS

- Lave sus botas cada vez que ingresa al sector de trabajo

ESTADO DE SALUD

- Evite el contacto con alimentos, si padece afecciones de la piel, heridas, resfríos, diarrea o intoxicaciones
- Evite toser o estornudar sobre los alimentos y equipos de trabajo

CUIDAR LAS HERIDAS

- En caso de tener pequeñas heridas, cubrir las mismas con vendajes y envoltura impermeable.

RESPONSABILIDAD

- Realice cada tarea de acuerdo a las instrucciones recibidas
- Lea con cuidado y atención las señales y carteles indicadores de seguridad

ATENCIÓN CON LAS INSTALACIONES

CUIDE SU SECTOR

- Mantenga sus utensilios de trabajo limpios
- Arroje los residuos en el cesto correspondiente

RESPETE LOS "NO" DE LA PLANTA

- No fumar
- No beber
- No comer
- No escupir

LIMPIEZA FACIL

Para facilitar las tareas de limpieza se recomienda

- Pisos fáciles de limpiar
- Paredes claras, lisas y sin grietas
- Esquinas redondeadas

ATENCIÓN CON EL PRODUCTO

¡EVITA LA CONTAMINAZION CRUZADA!

¿Cómo?

- Almacene en lugares separados los productos y las materias primas
- Evite circular desde un sector sucio a un sector limpio



LA LIMPIEZA

Es el proceso que permite remover la suciedad adherida a una superficie; igualmente los restos de alimentos que están adheridos a la superficie de equipos, utilizando para su remoción un agente químico o un detergente, aprobado para el uso en equipos y plantas de alimentos.

El objetivo principal de la limpieza es la eliminación de residuos alimenticios, evitando la proliferación de microorganismos.

Los detergentes son sustancias que nos ayudan en la limpieza facilitando la separación de materias adheridas en la superficie sólida o en los equipos y utensilios usados en la producción de alimentos

Los detergentes los encontramos en el mercado en forma sólida o líquida, tienen presentes sustancias químicas y su función principal consiste en:

- Descomponer las grasas y los aceites, facilitando su eliminación
- Permitir que el agua entre en contacto con las superficies a lavar.
- Descomponer suciedades tanto orgánicas como inorgánicas.

Las características que debe tener un buen detergente, son

- Dosificación a bajas cantidades
- Dilución en agua, fácil lavado o incluso no necesitar enjuague.
- No inflamable, fácil almacenamiento.
- Económico
- No tener reacciones químicas al contacto por el personal que lo manipule.
- No corroer los equipos y utensilios.
- Biodegradable

- No tener olor que contamine los productos o sea absorbido por estos

Los detergentes en su utilización debemos tener en cuenta:

- Conocer las características de la mugre/suciedad a limpiar.
- Características del producto que se va a utilizar
- Temperatura en que se va a utilizar el detergente.
- Caliente o a temperatura ambiente.
- Equipos con los que se puede aplicar.

Los métodos de limpieza que utilizamos en plantas de alimentos son limpieza húmeda y limpieza seca (aire comprimido).

Los tipos de limpieza podemos considerarlo como: limpieza manual, sistemas de baja presión, sistemas de alta presión, vapor a presión y aire comprimido.

Limpieza a mano o manual: Económica, pero requiere atención y responsabilidad en el personal, hay que capacitar al personal.

Sistemas de baja presión: Hidrolavadoras, ideal en limpieza de pisos, paredes y equipos, mezcla el agua y el detergente. Su costo es bajo.

Sistemas de alta presión: No requiere el uso de cepillos, economiza agua, se utiliza en pisos, paredes, techos, equipo de transporte de alimentos.

- Vapor a presión: Ayuda en la eliminación de la suciedad gracias a su presión, se utiliza agua y detergente para ayudar a remover la suciedad.
- Aire comprimido: elimina polvo y suciedad, se usa cuando a los equipos no se les puede aplicar agua directamente, es también de bajo costo.

Después de una buena limpieza en las plantas de alimentos y equipos se requiere de una buena desinfección de los equipos, instalaciones, vehículos usados en el transporte de alimentos, todo con el fin de mantener y garantizar la preservación e inocuidad de los alimentos.

DESINFECCIÓN

Es el procedimiento mediante un procedimiento físico o químico eliminamos los microorganismos presentes y a un nivel de seguridad, las superficies donde elaboramos o manejamos alimentos.

El objetivo de la desinfección es la destrucción de microorganismos que pueden alterar la calidad de los alimentos y que producen enfermedades en los consumidores. Además ayuda en la preservación y prolongación de la vida útil de un alimento.

Para garantizar procedimientos de limpieza y desinfección, debemos tener en cuenta:

- Características de las instalaciones
- Grado de contaminación inicial
- Calidad del agua
- Características de los procesos
- Características de los equipos
- Mantenimiento de los equipos
- Procedimientos de limpieza
- Capacitación del personal.

Las clases de desinfección son: Física y Química.

FÍSICA: Son los métodos físicos y mecánicos, los cuales usamos como radiación por lámpara ultravioleta (actualmente muy utilizada en el mundo), filtración que elimina microorganismos pero sin matarlos, los métodos térmicos que es a través de la temperatura superior a 60°C, por un tiempo determinado según el proceso y el elemento que se va a desinfectar.

QUÍMICA: Son los químicos que se emplean como derivados del cloro, yodo, de peróxido, de amonios cuaternarios, de pulpas de cítricos.

Los desinfectantes son de una gran ayuda ya que combaten la resistencia de los microorganismos, atacan microorganismos patógenos y nos ayudan a proteger los alimentos. En el proceso de desinfección antes de utilizar un producto debemos tener en cuenta las siguientes recomendaciones:

- ¿Qué material se va a remover previo a la desinfección?
- ¿Qué tipo de microorganismos voy a eliminar?
- ¿Qué productos podría utilizar?
- ¿Cuáles son las características de un buen desinfectante?

Un buen desinfectante debe tener mínimo las siguientes características:

- No toxico
- No irritante
- Fácil dilución
- Económico
- Actúe en presencia de alimentos u otra materia orgánica.
- No ser agresivo con los equipos y utensilios usados en la elaboración de los alimentos.
- Aprobado por las autoridades sanitarias para su uso en plantas de alimentos.

Los manipuladores de alimentos y personal que trabaje en las áreas de aseo, deben estar capacitados para el manejo de los desinfectantes y debe tener muy claro los siguientes conceptos que enumeramos, así:

- En qué material, equipos utensilios y alimentos puede utilizarlo.
- Modo de preparación y cantidad de dilución en agua puede utilizar.
- Equipos y elementos que requiere para cumplir con su labor.
- El tiempo de duración de la solución mezclada para que actúe y garantice su desinfección.
- Medidas de seguridad durante el proceso de desinfección.
- Evaluar la conveniencia de cambiar periódicamente el producto usado para la desinfección y así evitar la resistencia de los microorganismos.

Una vez efectuado la desinfección debemos tomar nota de su efectividad, lo que nos va a garantizar áreas, equipos y productos libres de microorganismos que atenten contra la calidad de los productos que hemos elaborado en la planta de alimentos, para lo cual debemos tener en cuenta:

- El tiempo que dure el producto en contacto con los alimentos o los elementos.
- La calidad de la limpieza realizada.
- La concentración del desinfectante, la temperatura del agua donde se puede disolver el producto.
- La calidad del agua.
- El tipo de microorganismos a eliminar

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.

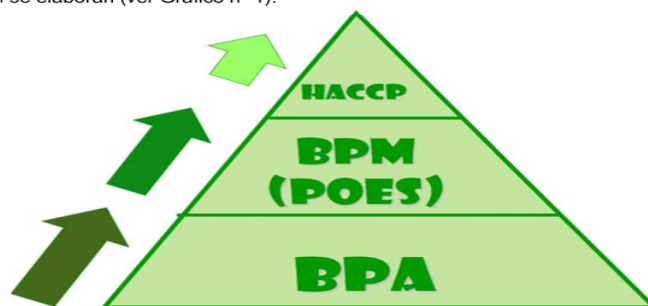


Gráfico N° 1- Relación fundamental entre Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos

J
u
n
i
o
19

FELIZ DIA DEL PADRE

