DEPARTAMENTO ESTATAL DE SERVICIOS DE SALUD DE TEXAS

DIVISIÓN DE SERVICIOS REGULADORES
SECCIÓN DE SEGURIDAD AMBIENTAL Y DEL CONSUMIDOR
UNIDAD DE POLÍTICAS, NORMAS Y ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

GRUPO DE SANIDAD PÚBLICA Y SEGURIDAD DE ALIMENTOS DE VENTA AL POR MENOR

29 de septiembre de 2015

Lista de verificación para la revisión del Plan de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control (HACCP)

CONTENIDO DEL PLAN DE HACCP

El plan de HACCP debe ser específico para el proceso propuesto de envasado de oxígeno reducido (ROP) y estar limitado a este.

1. Carta de presentación: Debe describir el proceso ROP propuesto y debe incluir el nombre y el domicilio físico del o los establecimientos alimentarios con información de un solo punto de contacto.

2. Alimentos sujetos al plan: Enumerar la lista completa de todos los alimentos que van a prepararse por medio del envasado con oxígeno reducido (ROP): el método de cocinado-enfriado o *sous vide*, el envasado con atmósfera modificada (MAP), el envasado con atmósfera controlada (CAP), el curado de alimentos, el uso de aditivos alimentarios, o el ahumado.

3. La lista de ingredientes, materiales y equipo utilizados en la preparación de cada uno de los alimentos.

4. Diagrama de flujo o tabla de análisis de riesgos: Para cada tipo de alimento o categoría específicos, identificar cada paso del proceso de ROP mediante la identificación de los puntos críticos de control y los límites críticos de control correspondientes, los problemas potenciales de seguridad (químicos, biológicos y físicos) y las medidas correctivas que se tomarán cuando los límites críticos de control no se estén alcanzando.

5. Plan de capacitación: El plan de capacitación para los empleados y supervisores alimentarios que aborde los problemas de seguridad alimentaria durante el ROP. Debe describirse la capacitación específica para la seguridad y el control y para la calibración del equipo (por ejemplo, los termómetros), incluyendo las bitácoras

de capacitación firmadas.

PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL, LÍMITES CRÍTICOS DE CONTROL, PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CONTROLES, MONITOREO Y MANTENIMIENTO DE REGISTROS

Los procedimientos operativos estándar se deben proporcionar en forma de una descripción narrativa, incluyendo una descripción paso a paso de las siguientes cuestiones:

6. Puntos críticos de control (CCP): cada punto crítico de control; p. ej., el mantenimiento en frío, la cocción, el enfriamiento. Deben incluirse el recalentado y el mantenimiento en caliente como puntos críticos de control si el producto va a mantenerse en caliente hasta el momento de servirse.

7. Límites críticos (CCL): deben proporcionarse los límites críticos establecidos para cada punto crítico de control; p. ej., la temperatura para el mantenimiento en frío, la temperatura de cocción, la hora y las temperaturas de enfriamiento, la hora y las temperaturas de recalentamiento y mantenimiento en caliente (si son aplicables), etc.

8. Monitoreo y control: describir el método y la frecuencia de monitoreo específicos para cada punto crítico de control que usará el o los empleados de alimentos designados según lo determine la persona que esté a cargo. ¿Cómo va el empleado a monitorear y controlar el proceso? Cuando así lo requiera la propuesta, especifique el uso de bitácoras o gráficas de registro.

9. Supervisión o verificación del monitoreo del empleado por la persona a cargo (PIC): describir el método y la frecuencia específicos con los cuales la persona encargada verificará de rutina que el empleado alimentario asignado sigue los procedimientos operativos estándar y monitorea los puntos críticos de control. ¿Cómo verificará la gerencia que este proceso se lleve a cabo de conformidad con los procedimientos operativos estándar establecidos? Cuando así lo requiera la propuesta, especifique el uso de bitácoras o gráficas de registro.

10. Plan de medidas correctivas o de respuesta cuando no se cumplan los límites críticos: es el procedimiento que seguirá la PIC si no se cumplen los límites críticos para cada punto crítico de control. Son las medidas correctivas que se adoptarán si el proceso se lleva a cabo incorrectamente, y que son específicas para cada paso del proceso.

11. Enfriamiento inicial: los alimentos envasados en bolsas deben mantenerse refrigerados a 41°F con el uso de los parámetros de enfriamiento estandarizados; esto es, de 135° F a 70° F en un periodo de dos horas, y de 70°F to 41°F dentro de las cuatro horas siguientes.

12. Enfriamiento/mantenimiento en frío/tiempo de mantenimiento: especificar cuáles son las opciones de enfriamiento/temperatura de mantenimiento en frío/tiempo de mantenimiento que se proponen:

    Código de la FDA (Administración de Alimentos y Medicamentos) sobre Alimentos, 2013:

    - Enfriado de 41°F a 34°F dentro de ≤ 48 horas: mantenido a 34°F ≤ 30 días después de la fecha de envasado.
    - Mantenido a ≤ 41°F durante no más de 7 días.
    - Mantenido a ≤ 41°F, etiquetado con la hora y la fecha, y removido del envase en el establecimiento alimentario ≤ 48 horas después de haberse envasado. ***(No se requiere un plan de HACCP.)***

    NOTA: La congelación no tiene restricción de vida útil: registrar las fechas de congelación y descongelación.

13. La declaración de que no se lleva a cabo ningún contacto con las manos descubiertas: debe hacerse referencia específica a que el contacto de las manos descubiertas con los alimentos RTE (listos para su consumo) está prohibido a lo largo de todos los procesos ROP.

14. La declaración de consumo en el lugar: debe hacerse referencia específica a que los alimentos preparados con el uso del proceso de ROP se usarán y se consumirán en el lugar y no se venderán para su consumo fuera del establecimiento ni se distribuirán a otra entidad comercial.

15. Etiquetado de las bolsas de alimentos cocinados-enfriados o con *sous vide*: proporcionar una copia de la etiqueta que se vaya a usar en las bolsas de cocinado-enfriado o de *sous vide* de acuerdo con los términos siguientes: el enunciado de "manténgase en refrigeración", el nombre del producto y la fecha de envase.

16. El enunciado sobre desechar y no volver a usar/no volver a refrigerar: debe hacerse referencia específica a que los alimentos serán desechados una vez pasada su fecha de vencimiento de vida útil (tiempo de conservación), y que no se permitirá que los alimentos ROP vuelvan a usarse una vez que su envase se haya abierto, ni que vuelvan a guardarse en refrigeración para prolongar su vida útil.

17. Mantenimiento y retención de los registros: mantener un registro de las bitácoras y las gráficas usadas para documentar el monitoreo de todos los pasos del procedimiento y los límites críticos de control a lo largo del proceso ROP; p. ej.,

debe mantenerse en el lugar el monitoreo de todas las temperaturas de refrigeración y mantenimiento en frío. El registro de las bitácoras y gráficas debe retenerse en el lugar durante un mínimo de 6 meses.

NOTAS ADICIONALES:

• Excepto para el PESCADO que se congela antes, durante y después de su ENVASADO, UN ESTABLECIMIENTO ALIMENTARIO no puede ENVASAR PESCADO con ningún método de ENVASADO CON OXÍGENO REDUCIDO.

• Los alimentos deben colocarse en un envase con una barrera de oxígeno y sellarse antes de su cocción, O BIEN deben colocarse en un envase y sellarse inmediatamente después de cocinarlos a una temperatura de 135° F o mayor.

• La refrigeración de alimentos a 70° F antes de envasarlos no se considera que forme parte del cocinado-enfriado. (Calidad)

• Podría exigirse la presentación de datos científicos o documentación técnica adicionales que demuestren que la seguridad del alimento no se verá comprometida por la propuesta.

• Los alimentos preparados con el uso del proceso ROP propuesto pueden ser distribuidos a otro u otros domicilios físicos de la misma entidad comercial; sin embargo, los límites de control (incluyendo la hora y las temperaturas) deberán monitorearse y mantenerse durante el transporte. El monitoreo de los registros de la hora y la temperatura durante el transporte debe mantenerse *in situ* en su destino final, y retenerse durante un mínimo de 6 meses.