

## 06 Elaboración del plan HACCP para gestión de inocuidad en la línea de proceso de salchichas de una planta de productos cárnicos<sup>1</sup>

Ariel Tarazona<sup>2</sup>, Diana Cortés<sup>3</sup>  
 Universidad de Cundinamarca ; Suizo S.A

### INTRODUCCIÓN Y OBJETIVO

La enfermedad transmitida por alimentos (ETA) es el síndrome originado por la ingestión de alimentos y/o agua con contaminación química, física o biológica que puede afectar la salud. La frecuencia de ETA es aproximadamente de mil millones de casos/año en el mundo y está entre las primeras causas de muerte en niños.

Un alimento inocuo no debe presentar riesgos químicos, físicos o biológicos para el consumidor y no genera efectos adversos sobre su calidad de vida ni su salud. El Sistema de Análisis de Riesgos y Control en Puntos Críticos (HACCP) con fundamentos científicos y carácter sistemático identifica peligros y medidas para controlarlos, para garantizar la inocuidad de los alimentos. El objetivo de este trabajo fue aplicar los principios HACCP y elaborar el plan HACCP para la línea de proceso de salchichas.

### PALABRAS CLAVE

SEGURIDAD ALIMENTARIA  
 INOCUIDAD  
 HACCP  
 ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS

### METODOLOGÍA

Se utilizó la metodología acogida por el Códex Alimentarius para la aplicación de los principios HACCP, determinando los peligros químicos, físicos y biológicos, y estableciendo puntos críticos de control (PCC).

### RESULTADOS

Los PCC que se identificaron fueron para peligro biológico; PCC 1 (Etapa de proceso térmico); PCC 2 (Etapa de empaque) y los límites críticos se muestran en la siguiente tabla:

Temperatura	Temperatura interna del producto en proceso: mínimo 74° C
Temperatura	Temperatura ahumadero

.....  
 1 Trabajo de grado presentado para optar por el título de Zootecnista, U. de Cundinamarca  
 2 Zootecnista, actualmente Joven Investigador Colciencias, Grupo de Fisiología y biotecnología de la Reproducción-Biogenésis, Universidad de Antioquia  
 3 Microbióloga, Coordinadora de Laboratorio Suizo S.A, Bogotá  
 amtazoot@agronica.udea.edu.co

	Zona 2	mínimo 70° C		
	Zona 3	mínimo 90° C		
	Tiempo	Programa corto: 18 minutos mínimo Programa largo: 26 minutos mínimo		
PCC 2 EMPAQUE	Temperatura	Temperatura de sellado		
		Equipo 2 y 3	130 a 145° C	
		Equipo 4	135 a 145° C	
	Tiempo			
		Equipo	Tiempo de vacío superior*	Tiempo de vacío inferior*
		Equipo 2	1.0 a 3.0	1.0 a 2.5
		Equipo 3	1.7 a 2.0	1.5 a 2.0
	Equipo 4	0.90 a 3.0	0.6 a 3.0	

\*De acuerdo con el gramaje del producto

Se diseñó un formato de control para cada PCC y se plantearon las acciones correctivas correspondientes a cada desviación; se diseñaron los formatos de registro para cada caso y se verificó la idoneidad del plan.

### CONCLUSIONES

Se aplicaron los 7 principios HACCP y se elaboró el plan HACCP como herramienta para el aseguramiento de la inocuidad.

### BIBLIOGRAFÍA

1. WORLD HEALTH ORGANIZATION. First Pan-European Conference on food quality and safety: food borne diseases are on the rise in Europe. FAO/WHO call for better consumer protection. Actualización 25 febrero 2002. www.who.org (Ingreso: 24 de abril de 2002.)
2. INSTITUTO PANAMERICANO DE PROTECCIÓN DE ALIMENTOS Y ZONOSIS 1996. Guía para el establecimiento de sistemas de vigilancia epidemiológica de enfermedades transmitidas por alimentos (VETA) y la investigación de brotes de toxi-infecciones alimentarias GUIAVETA. OPS. Santafé de Bogotá.
3. GROTH E, PhD, Senior Scientist 2000 Science, precaution and food safety: how can we do better? U.S CODEX DELEGATION New York.

