

# PROGRAMA DE DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (H.A.C.C.P.) EN MOLINOS ZALLA S.A.

Puntieri, Verónica; Gulivart, Verónica.

**INTI Cereales y Oleaginosas.**

puntieri@inti.gob.ar

## OBJETIVO

- Relevar el correcto funcionamiento del sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.), prerequisite imprescindible para la aplicación del sistema H.A.C.C.P.
- Diseñar e implementar en la empresa Molinos Zalla S.A. el sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (H.A.C.C.P.), involucrando para ello un planeamiento sistemático para la identificación, valoración y control de peligros.
- Capacitar el personal involucrado en los distintos procesos administrativos y técnicos de la empresa en el sistema H.A.C.C.P y su implementación.

## DESCRIPCIÓN

En el sistema H.A.C.C.P. se identifican los puntos donde podrían aparecer los peligros más importantes para la seguridad del alimento (biológicos, físicos o químicos) en las diferentes etapas del sistema con un objetivo claro, adoptar medidas precisas y evitar que se desencadenen los riesgos de que se presenten esos peligros.

Se centra en la prevención en lugar de basarse en la inspección y/o ensayo final del producto. Todo sistema H.A.C.C.P. es susceptible de cambios que pueden derivar de avances en el diseño de equipos, procedimientos de elaboración o del sector tecnológico.

La implementación del sistema H.A.C.C.P. alcanzó todas las áreas de la empresa (ver figura 1 y figura 2), la misma se realizó durante un período de 6 meses con la asistencia técnica del personal de INTI Cereales y Oleaginosas, perteneciente al área de Asistencia Técnica en Gestión de Calidad.

Dicha implementación se dividió en las siguientes etapas:

- Conformación del equipo interdisciplinario H.A.C.C.P., integrado por personal de todas las áreas.
- Descripción de cada uno de los productos que elabora la empresa, incluyendo las

características de los mismos que tengan relación con el aspecto sanitario, y la identificación del uso presunto.

- Actualización del diagrama de flujo de la empresa y verificación "in situ", para la confirmación de los datos técnicos expresados.
- Identificación de los peligros biológicos, físicos y químicos que ocurren en cada una de las etapas del proceso.



Figura 1: vista panorámica de Molinos Zalla S.A.

- Establecimiento de las medidas preventivas para cada peligro identificado.
- Determinación de los puntos críticos de control (P.C.C.) y de los puntos de control (P.C.).
- Definición y documentación de los límites críticos específicos para cada punto crítico de control (P.C.C.) y punto de control (P.C.).
- Establecimiento de un sistema de monitoreo documentado que describa las medidas de control y los procedimientos empleados para su implementación.
- Establecimiento de procedimientos documentados para implementar acciones correctivas cuando el monitoreo de los límites críticos de un P.C.C. o P.C. indiquen desviación.
- Validación, verificación y revisión del sistema H.A.C.C.P.
- Establecimiento de un sistema de conservación de registros y documentación del sistema H.A.C.C.P.



**Figura 2: sector de producción de Molinos Zalla S.A.**

## **RESULTADOS**

El Molino Zalla S.A. implementó exitosamente el sistema H.A.C.C.P. a través de su equipo H.A.C.C.P. dirigido por el R.I.C. (Responsable Interno de Calidad), los cuales adquirieron la metodología de trabajo necesaria para continuar con el mantenimiento del sistema implementado en el tiempo.

La empresa se encuentra actualmente en la etapa de Certificación del Sistema H.A.C.C.P.

En esta tarea se logró que el personal reconozca que es un sistema preventivo capaz de identificar los peligros a lo largo del proceso, establecer medidas de control para eliminarlos o reducirlos, y las formas de evaluación que determinan la efectividad del problema.

## **CONCLUSIONES**

A través del presente trabajo se comprobó la correcta implementación del sistema de B.P.M., lo cual facilitó la adecuada implementación del sistema H.A.C.C.P., por ser un prerequisite fundamental para el mismo.

La empresa Molinos Zalla S.A. se encuentra ahora en condiciones de continuar avanzando en la implementación de otros sistemas de Gestión de Calidad, como ISO 22000, y seguir trabajando sobre la base de la mejora continua en la industria alimentaria.