

SEGURIDAD ALIMENTARIA EN LA PASTELERÍA

Plan de control de proveedores



Para refrescar un poco la memoria, en los últimos capítulos la empresa 100° Seguridad e Innovación Alimentaria se ha venido refiriendo a la importancia de llevar a cabo una limpieza y desinfección precisa y un control del estado de higiene del agua. El objetivo del presente capítulo es explicar el plan de control de proveedores, qué significa y cómo se puede llevar a cabo. Partiendo de la trazabilidad, este grupo de especialistas realiza una pequeña introducción sobre lo que esto significa, la importancia que tiene este proceso en la producción diaria del pastelero. Abordaremos este punto en un próximo capítulo de prerequisites.

ESTER JOVER
MERCÈ MOLIST
MERITXELL TORRENT

info@100graus.net - Tel. 649 81 72 55



Todo sistema de autocontrol está basado en el máximo conocimiento de lo que lo integra. Así en la etapa de compra de materias primas obtendremos mejores resultados en función de cuanta más información dispongamos. El objetivo del plan de control de proveedores es evitar la entrada de materias primas en el establecimiento que puedan implicar un peligro para la elaboración de los alimentos.

En primer lugar la compra de materias primas debe efectuarse en establecimientos autorizados para que cumplan la legislación sanitaria vigente. Asimismo, cada proveedor deberá aplicar un sistema de autocontroles basado en el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC).

Este prerequisite consiste en la redacción de un documento que contemple todos los proveedores actualizados que suministran materias primas junto con los datos y número de registro sanitario y los requisitos que deben cumplir estos ingredientes. Estos requisitos quedan reflejados en las especificaciones de materias primas, un documento donde se define el tipo de ingrediente, la temperatura y las condiciones del envase en el momento de su recepción en el establecimiento, el límite máximo de aditivos que debe contener, los criterios microbiológicos que tiene que cumplir, así como la documentación que debe acompañarse en la entrega, etc.

El plan de control de proveedores debe contemplar también las acciones de comprobación de las materias primas durante la recepción. Un ejemplo de estas acciones es el control visual (control organoléptico, color, aspecto...), examen de las temperaturas de recepción, control del envasado higiénico, así como el control de toda la documentación que acompaña a las materias primas, como son el albarán de entrada con la autorización sanitaria.

Como hemos comentado anteriormente, el objetivo principal del

plan de control de proveedores es evitar la entrada de ingredientes en el establecimiento que puedan implicar un peligro para la elaboración de los alimentos. Por esta razón el pastelero debe tener conocimiento de la contaminación que pueden tener en origen las materias primas:

- **Presencia de contaminantes biológicos como microorganismos**, que pueden multiplicarse debido a unas condiciones inadecuadas de transporte o almacenamiento.

- **Peligros químicos producidos en origen como restos de plaguicidas**. Se contemplan como peligros químicos la presencia de organismos modificados genéticamente (OMG) y la presencia de alérgicos.

- **Peligros físicos** como pueden ser piedras pequeñas, metales, astillas de madera y arena.

En resumen las empresas alimentarias deben asegurarse de que las materias primas en mal estado no entrarán bajo ningún concepto en su establecimiento.

Para facilitar una buena homologación de los proveedores y llevar a cabo un plan de control, es necesario realizar un listado de los proveedores actuales, incluyendo:

- **Fecha de alta de los proveedores**, y si fuera el caso, fecha de baja.

- **Identificación de los proveedores**: nombre de la empresa, contacto (teléfono, fax, correo electrónico).

- **Listado de materias primas suministradas**.

- **Número de registro sanitario**.

- **Especificaciones técnicas de las materias primas**, en su defecto fichas técnicas.

El listado de proveedores deberá incluir además de los de alimentos, los proveedores de material auxiliar como productos de limpieza, envases, maquinaria y servicios diversos (lavandería, laboratorios y mantenimiento...). En este sentido las especificaciones técnicas de las materias primas son un documento donde se define el tipo y descripción de los ingredientes, la temperatura y condiciones del envase en el momento de su recepción en el establecimiento, los límites de aditivos máximos que debe contener, los criterios microbiológicos que han de cumplir, la documentación que se acompaña con la entrega, etc.

Asimismo, durante la recepción de las materias primas se deberá realizar un control periódico verificando y comprobando que son correctos los siguientes parámetros:

- **Temperaturas de recepción para los productos que lo precisen**, como los refrigerados, congelados o calientes.

- **Integridad e higiene de los envases**.

- **Características organolépticas** como color, aspecto, olor.

- **Albarán de entrega** donde se detalle: nombre del ingrediente,

Gama Zeesan para elaborar de forma fácil y sencilla, exquisitas elaboraciones en base a nata y preparar una amplia variedad de mousses, soufflés y otros bûchees.

Tartitas de Zeesan Fruits del Bosque
Ingredientes:
 Plancha elaborada con Biscanor
 100g Zeesan Fruits del Bosque
 150g Agua (45°C)
 1000g Nata semi-montada con el azúcar correspondiente, 150g Azúcar

Elaboración:

- 1) Elaboración semifrío: Semi-montar la nata y añadir el azúcar. Mezclar el Zeesan con el agua y, seguidamente, mezclarlo con la nata semi-montada.
- 2) Colocar la plancha de Biscanor en el interior de un plato.
- 3) Rellenar con semifrío de Fruits del Bosque con mucha pastelería.
- 4) Decorar con frutos rojos.
- 5) Englazar con el Paletta Spray Neutral.
- 6) Decorar el lateral con la Invernia fileteada tostada.

Zeelandia Productos Alimentarios, S.A.
 P.d. 114, Cien Noves - Ciutat Vella, 11. 2 - 08750 Sant Joan de Vilatorrada (Barcelona) - Spain
 Phone: +34 93 81 86 200 - Fax: +34 93 81 86 079
 E-mail: info@zeelandia.es - Web: www.zeelandia.es



Gama Zeesan

una deliciosa experiencia para el paladar



cantidad, lote, fecha de entrega, domicilio social del proveedor.

• **Etiquetado de los productos envasados.** Si la entrega es al mayor esta información puede incluirse en la documentación comercial de acompañamiento.

• **Higiene de los envases** en caso de material auxiliar como productos de limpieza y mantenimiento.

Todos estos aspectos deben registrarse junto con la siguiente documentación que incluye el plan de control de proveedores:

• **Listado de proveedores.**

• **Registro de las condiciones de recepción de las materias primas,** incluyendo la periodicidad y las medidas correctoras que se llevarán a cabo en caso que no se cumplan con los requisitos exigidos como por ejemplo no aceptar la mercancía, avisar al proveedor, darlo de baja, etc.

• **Documentación de identificación del origen de los ingredientes.**

Además nos podemos encontrar con una serie de productos que vengan en sacos de cantidades grandes (harina, azúcar...), y durante el tiempo de su utilización debemos mantener la información del proveedor y del lote del producto.

Una manera muy práctica y sencilla de mantener la información del lote podría ser la siguiente;

| | |
|--------------|------------------|
| Producto | Harina |
| Proveedor | Harinas, SL |
| kg | 7 sacos de 25 Kg |
| Lote | 250607 |
| Fecha inicio | 02-julio-07 |
| Fecha fin | 02-agosto-07 |

Uno de los controles que hay que llevar a cabo durante la recepción de las materias primas es la trazabilidad, es decir, la identificación de los lotes de los productos suministrados por los proveedores. Esta trazabilidad se define en el sexto prerequisite, mediante el plan de control que se ocupa de ella. Podemos aclarar que se conoce por trazabilidad a la capacidad de seguir la historia del producto, la aplicación o localización de un producto relacionado con el origen de las materias y el procesamiento. La importancia de la implantación de este prerequisite radica en evitar la pérdida de localización y origen de los productos a lo largo del sistema productivo, desde su origen hasta el momento de su comercialización o una vez comercializado. Así, el hecho de controlar la ubicación de los productos trabajados y las materias primas utilizadas para su preparación, proporciona una información muy valiosa en el momento de actuar ante una incidencia sanitaria de cualquier índole.

La planificación y control del programa de trazabilidad debe contemplar aspectos como la descripción del sistema de identificación de materias primas, productos semielaborados y producto final y deben definirse correctamente la correlación de todos los datos utilizados para la identificación del producto en todo el sistema productivo.

En último término, para el correcto funcionamiento de los principios expuestos, los planes tienen que acompañarse de una descripción del conjunto de actividades de comprobación y verificación, demostrando que son efectivos porque en su conjunto constituyen una herramienta de soporte para la elaboración de alimentos seguros.



Bibliografía

- Libro blanco sobre seguridad alimentaria. Bruselas: Unión Europea; 1999
- Reglamento 178/2002 del Parlamento y del Consejo (1) Plan de seguridad alimentaria de Catalunya 2007-2010 www.gencat.net/salut/acsa/Du12/html/es/dir1628/doc11459.html
- Reglamento 178/2002 del Parlamento y del Consejo (2) www.codexalimentarius.net/web/standard_list.do?lang=es Guía 02 per al disseny i l'aplicació de plans i prerequisits (Generalitat de Catalunya)