



Control y prevención de Listeria Monocytogenes en Planta de Platos Preparados

Una de las principales dificultades de prevenir la Listeria, radica en que las fuentes de contaminación son muy diversas. Lo que obliga a fijar especial atención en la PREVENCIÓN.

Fuente: EFSA M.Chavarrías



Reseña de la Historia de Aliserv

- En 1989 nace en el subterráneo del Supermercado ,local Porto Fino Pza. Egaña como “Fontana”
- En Octubre 1995 se instala en Quilicura en una cocina de 750 m².
- En 1998 se incorpora la línea de negocio de “Casinos” partiendo con 3 casinos de alimentación del personal de Supermercados (grupo D&S)
- En 2002 se amplía la planta incorporando sistemas de elaboración Cook-Chill y Sous Vide. Llegando la planta a 5.200 m² y 36 casinos.
- En 2003 se amplía nuevamente la planta implementando modernos sistemas de elaboración de empanadas y enfriado. En una superficie de 8.500 m² y 49 casinos.
- En 2004 ,Comienza el programa de BPM.
- En 2005 se implementan los sistemas de aseguramiento y gestión de calidad HACCP e ISO9001:2000, de acuerdo con la estrategia de la empresa.
- Para 2006. Se incorporan 12.500 m² de terreno para futuras ampliaciones y 60 casinos.
- 2007, Se implementa la “Planta automática de elab.de pan” para producir 2.950 ton.pan/mes con 10.600 m² de Planta y 8.500m² construidos.
- 2008 se incorpora la fabricación de tortas 750 Un/hora y Cook & Chill produce 28 ton/día de Platos Preparados y se manejan 100 casinos de supermercados con 10.000 raciones diarias.
- 2009 se implementa el sistema de seguridad alimentaria BRC



Productos elaborados “Aliserv”

Aliserv, en la actualidad cuenta con cuatro principales líneas de negocio:

- Comidas Preparadas Cook&Chill – Sous Vide
- Servicios de Alimentación Industrial, Food Service (servicios alimentación a empresas , mineras y supermercados de la cadena) y concesionarios JUNAEB (sistema Cook&Chill)
- Panadería-pastelería
- Además de exportación de productos.



Sistema Cook-Chill y Sous-Vide

- **Cocinar y Enfriar (Cook & Chill)** es un sistema sencillo y controlado de preparación avanzada de alimentos que proporciona gran flexibilidad y garantiza la seguridad alimentaria.
 - Preparación y cocción (Permite Recetas y procesos Estandarizados)
 - Enfriamiento rápido de 90 °C a 4°C en 1.5 Hr
 - Mantenimiento refrigerado , una vida útil estimada de 25 días a 5°C
 - Regeneración y servicio
 - El abatimiento rápido de los alimentos y su mantenimiento a temperaturas debajo de determinados niveles limita la multiplicación de las bacterias.
 - Los sistemas de Cocer y Enfriar, además de aumentar la seguridad alimentaria, mejoran:
 - la calidad de las comidas
 - el valor nutricional
 - el sabor
 - Y la apariencia .



SISTEMA SOUS-VIDE

cocina al vacío

- **La Cocina sous vide** consiste en someter alimentos crudos,(o parcialmente cocidos), especialmente carnes, envasados al vacío en bolsas, a un proceso de cocción-pasteurización controlado.
- Generalmente la cocción es a baja temperatura de 75-80°C por 4 horas según sea el tamaño del trozo de carne.
- **Se termina también con un enfriado rápido.**



PRODUCCION PLATOS PREPARADOS

RECEPCION MATERIA PRIMA





ARMADO DE RECETAS





PROCESO RECETA





PROCESO COCINA





ENVASADO AUTOMATICO

85-90°C





ENVASADO A ENFRIADO





ENFRIADO AGUA A 2 °C





ALMACENAMIENTO 3°C





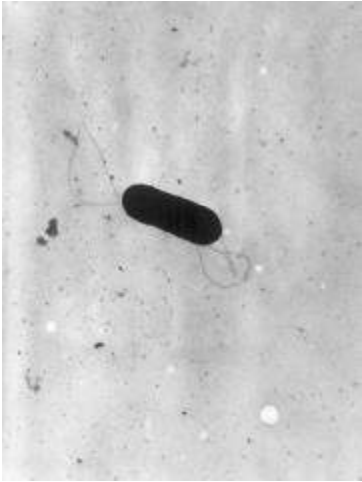
DESPACHO





DESPACHO TRANSPORTE





Listeria en comidas preparadas

- La EFSA (Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria)
- Recomienda: Fortalecer los controles en el proceso de Platos Preparados y en la manipulación doméstica para reducir contaminación por LISTERIA.

La mayoría de los casos de Listeriosis en humanos detectados en el ámbito comunitario se originan por la utilización en ALPC

Alimentos Listos Para el Consumo

- A pesar de que se trata de una enfermedad de escasa prevalencia, y que el nivel de tolerancia en la Unión Europea es muy bajo, la EFSA, recomienda prestar especial atención en los ALPC, que son los que soportan el crecimiento de Listeria y desarrollan una alta concentración a lo largo de la cadena de producción.



Notas de Prevención

(**Higienización efectiva en:**)

- Mesones ,equipos de Trabajo, máquinas para cortar y otros utensilios
- Control de **Ambiente** (Oxígeno ionizado) en Salas Producción
- Implementa **Filtros Sanitarios Monitoreados** de entrada a las salas de producción
- **Buenas Prácticas** de preparación de los alimentos
- **La Tº** y la aplicación del Sistema de Análisis de peligros y Puntos Críticos de Control (**HACCP**)
- Sistema cook-chill (Pasteurizado) **envasado automático**
- **Capacitación** efectiva y constante a los Manipuladores de alimentos en BPM.-(**Buenas Practicas de Manufactura**)

FILTROS SANITARIOS

A la entrada salas de Producción





ENVASADO-TEMPERATURA-HIGIENE y CAPACITACION

- Son los **4 puntos** a tener en cuenta para la prevención de la contaminación por Listeria en Alimentos listos para el consumo (ALPC)
- Importante es saber que la bacteria tiene especial capacidad para multiplicarse a temperaturas de refrigeración.
- La Listeria se elimina al cocinar y pasteurizar, pero su gran riesgo puede estar presente en el sistema de **envasado** de los productos listos para el consumo.



MEDIDAS DE PREVENCIÓN



- *"La eliminación total de este organismo de todo el alimento es poco práctico y puede ser imposible, lo importante no es solo, prevenir su presencia sino como controlar su supervivencia para reducir sus niveles al mínimo"*
- **HACCP**
- Evitar contaminación cruzada (cortar crudo y cocido en el mismo lugar)
- Higiene (aumentar frecuencia y meticulosidad)
- Cuidar los jugos alimentarios (no deben gotear a otros alimentos)
- Desinfección total (después de cada operación e inicio de la jornada)
- Destruir las bacterias (servir la comida a más de 65°C, calentar Tº int. 71/85°C)
- Controlar el tiempo y temperatura
- Refrigeración (retarda crecimiento)
- Seguir instrucciones del fabricante (almacenamiento, Tº, fecha vencimiento)
- **Higiene total**



Plan evolución de Aliserv SA

- 2001 CALIDAD TOTAL
- 2004 Buenas Prácticas de Manufactura BPM
- 2005 HACCP / ISO 9001
- 2009 BRC (Seguridad Alimentaria) Iniciando >>>>

➤ BRC= British Retail Consortium



PLAN DE ATAQUE A LA LISTERIA

En ALISERV



- Rediseño de programas de aseo
- Uso de productos sanitizantes de nueva generación específica para la Listeria
- Implementación en la salas de producción y envasado con **"Equipos de oxígeno ionizado"**
- Mayor frecuencia de Sanitización
- **Capacitación constante al personal**



Oxígeno Ionizado



- **La ionización del aire simplemente se refiere a la pérdida o ganancia de electrones de las moléculas que están en los gases atmosféricos.**
- **El tema pasa por los iones del aire que son sólo partículas de aire cargadas eléctricamente de los cuales el más importante es el oxígeno ionizado negativamente.**
- **¿Como Funciona?**
 - 1. La unidad AirLife capta el aire de ambiente a través de una turbina interna.
 - 2. Las partículas que ingresan al equipo reaccionan y se descomponen rápidamente con las Especies Reactivas de Oxígeno (ROS), sanitizando el ambiente.
 - 3. Además se genera una cortina invisible de aire que al contacto con el impulso del aire de los evaporadores es distribuido homogéneamente en la cámara.

Respaldo Científico

- **ESTUDIO : Control de L ysteria monocytogenes en Superficies de Acero Inoxidable.**
- **LUGAR DEL ESTUDIO : Laboratorio de Análisis y Control Microbiológico**
- **ORGANISMO EJECUTOR : Scientific Air Solutions (USA).**
- **FECHA : Febrero 2006**
- **Reducción de L ysteria monocytogenes mayor a 3 ciclo
Log (3.000 ufc/5g) en 2 Hrs.**
- **Reducción de L ysteria monocytogenes mayor a 5 ciclos
Log (500.000 ufc/5g) en 48 hrs.**
- **Efecto de control prácticamente independiente de la humedad relativa (% HR)**



Implementación del procedimiento preventivo de Listeria

- **1-SUPERFICIES**

- Consiste en tomar varios puntos pre-determinados de alto riesgo (a lo menos 5)

- . Pisos
- . Desagües
- . Muros
- . Mesones de trabajo y/o Maquinas
- . Utensilios varios

-----Chequeo de Listeria Monocytogenes-----



- **2- MATERIAS PRIMAS**

- Principalmente**

- Lácteos
 - Cecinas
 - Vegetales

- **3- PRODUCTO TERMINADO**

- » A LO MENOS UNA VARIEDAD POR LINEA (n=5)
 - » Como lo exige el RSA (Decreto 977)

FRECUENCIA: Mes por medio

Y Capacitación Permanente al personal



POLÍTICA DE CALIDAD

- Los Trabajadores todos y la Dirección de **ALISERV SA.**

Se comprometen con los mayores estándares de calidad y seguridad alimentaria en la elaboración de los productos y servicios Alimentarios.

- Sobre las base de:

- Satisfacción del cliente
- Previsión de Riesgos
- Ética e Integridad
- Inocuidad del Producto
- Legalidad Vigente
- Mejora Continua
- Control de Procesos

- **buscamos alcanzar la meta de :**

- ***“Alimentar con Excelencia”.* ((*y sin Listeria*)) !**

