

# GESTIÓN INTEGRADA DE LA INOCUIDAD EN DIETAS ESPECIALES LISTAS PARA EL CONSUMO

Maggi ML<sup>1</sup>, Maino A.<sup>2</sup>, Biasiol G<sup>2</sup>, Maggi L<sup>2</sup>, Lopez A.<sup>3</sup>



Instituto de  
Ciencia y Tecnología  
de los Alimentos

1. CEPROCOR, Gobierno de la Pcia de Córdoba.  
2. Planta elaboradora de alimentos (Empresa privada)  
3. ICTA - FCEyN, Universidad Nacional de Córdoba.  
[carlos.biasiol@unc.edu.ar](mailto:carlos.biasiol@unc.edu.ar)



**I JORNADA CIENTÍFICO – TECNOLÓGICA DEL INSTITUTO DE CIENCIA Y TECNOLOGÍA DE LOS ALIMENTOS "VINCULAR PARA CRECER"**  
ICTA - Fac. Cs. Exactas, Físicas y Naturales – UNC Argentina. Av. Vélez Sarsfield 1611 - CPA X5016GCA. Ciudad Universitaria – Córdoba.

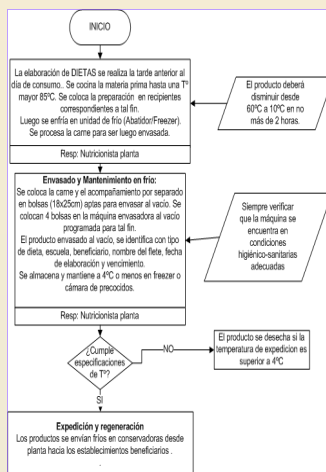


## INTRODUCCIÓN

El Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) constituye un marco fundamental para una gestión eficaz de la inocuidad de los alimentos siendo la herramienta más segura a la hora de integrar estos avances a los sistemas de control de la industria. En la ciudad de Córdoba, existen programas alimentarios gubernamentales provistos por empresas privadas, que contemplan beneficiarios con determinadas patologías a los cuales se les brindan variantes del régimen normal o dietas especiales listas para el consumo. Considerando el grupo etario, su nivel social y sabiendo que tienen una menor resistencia a las enfermedades resulta de vital importancia asegurar la inocuidad de estos alimentos, siendo la aplicación de la secuencia lógica del sistema HACCP particularmente relevante en la vigilancia de los mismos.

## OBJETIVO

El objetivo del presente trabajo fue analizar las operaciones críticas del proceso que entrañen peligros que puedan afectar la inocuidad en la producción de dietas especiales envasadas en atmosfera modificada destinadas a beneficiarios vulnerables que padecen diferentes patologías y que pertenecen a programas alimentarios gubernamentales.



## METODOLOGÍA

Se siguieron directrices nacionales e internacionales desde la recepción de las materias primas, elaboración, envasado en atmosfera modificada y almacenamiento hasta la salida de planta elaboradora.

Previo a efectuar el desarrollo del sistema HACCP, se realizó una auditoría diagnóstica a fin de corroborar el cumplimiento de las regulaciones vigentes y muy especialmente de los prerrequisitos (Buenas Prácticas de Manufacturas, Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento y Manejo Integrado de Plagas).

Se elaboró, se diseñó y se ejecutó el plan siguiendo la secuencia lógica para la aplicación de dicho Sistema.

## RESULTADOS

Las operaciones críticas que se definieron dentro de las etapas de este proceso, fueron la cocción y el envasado.

Para el control de la primera, se estipuló que la temperatura debe ser superior a 85°C en el centro del alimento, medida con termómetro digital tipo "pinchacarne" calibrado (1).

En este tipo de envasado, es fundamental asegurarse que la mezcla de gases sea la correcta (2) y que los envases no tengan fugas (3 y 4). Para ello, se seleccionó la mezcla de gases específica según la naturaleza del alimento (N 70% y CO<sub>2</sub> 30%). Y para asegurar el correcto sellado de las bolsas, se realiza una inspección visual una por una. Además se pretende incorporar ensayos destructivos para poder analizar la composición gaseosa y efectuar controles sobre la hermeticidad.



## CONCLUSIÓN

La elaboración de dietas envasadas en atmosfera modificada si se realiza bajo los lineamientos del HACCP puede asegurar que todos los peligros pertinentes a su inocuidad sean identificados y controlados adecuadamente.