

comisión del codex alimentarius



ORGANIZACIÓN DE LAS NACIONES
UNIDAS PARA LA AGRICULTURA
Y LA ALIMENTACIÓN

ORGANIZACIÓN
MUNDIAL
DE LA SALUD



OFICINA CONJUNTA: Viale delle Terme di Caracalla 00153 ROMA Tel: 39 06 57051 www.codexalimentarius.net Email: codex@fao.org Facsimile: 39 06 5705 4593

Tema 3 del programa

CX/QFF 08/01/3

PROGRAMA CONJUNTO FAO/OMS SOBRE NORMAS ALIMENTARIAS GRUPO DE ACCIÓN INTERGUBERNAMENTAL ESPECIAL DEL CODEX SOBRE LA ELABORACIÓN Y MANIPULACIÓN DE LOS ALIMENTOS CONGELADOS RÁPIDAMENTE

S

ANTEPROYECTO DE CÓDIGO INTERNACIONAL RECOMENDADO DE PRÁCTICAS PARA LA ELABORACIÓN Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS CONGELADOS RÁPIDAMENTE

(en el Trámite 3)

Observaciones de Brasil, Comunidad Europea, Japón, Kenia,
Tailandia, Estados Unidos de América y EuroComercio

BRASIL

Brasil felicita a Tailandia y los Estados Unidos por la nueva estructura del documento, con lo cual se proporciona mayor claridad y precisión.

Observaciones:

<i>Sección y oración/párrafo</i>	<i>Tipo de enmienda</i>	<i>Fundamento</i>	<i>Enmiendas propuestas</i>
3.1.4 Diseño y construcción de los equipos	Aclaración	No queda claro que está prohibido usar sustancias químicas no aptas o peligrosas	Incluir una lista de fluidos criogénicos prohibidos o hacer referencia al uso inaceptable de fluidos altamente tóxicos o perjudiciales para el medio ambiente.
ANEXO 2.2.1 Durante el transporte	Aclaración	Las indicaciones no son claras con respecto a las ilustraciones (superior e inferior) Colocar la cuarta viñeta negra del texto en el lugar correspondiente.	Establecer referencias claras con respecto a la Ilustración 1 y 2 Colocar bordes en las ilustraciones, particularmente en la Ilustración 2 y sus cinco viñetas correspondientes.

COMUNIDAD EUROPEA

Observaciones generales

La Comunidad Europea y sus 27 Estados Miembros (CEEM) felicita a Tailandia y los Estados Unidos por la revisión efectuada con respecto al Código de Prácticas para la Elaboración y Manipulación de Alimentos Congelados Rápidamente y se complace en proporcionar sus observaciones en respuesta a la Circular CL 2007/35-QFF.

La CEEM aprecia la nueva estructura del documento, con lo cual es más claro, más centrado y más universal. Ello se ajusta al objetivo de establecer un código de prácticas de carácter horizontal que incluya los principios esenciales del proceso de congelado rápido y la distribución de alimentos congelados rápidamente, ya que la cadena de frío es el único elemento que garantiza su conservación y en la cual puede haber varias etapas de transporte/almacenamiento antes de que el producto llegue al consumidor.

Como se destacó previamente en respuesta a CL 2007/06-QFF, la CEEM:

- a) Está de acuerdo con la decisión de suprimir los términos “Punto de corrección de defectos” (PCD) y “análisis de PCD”. Se respalda el concepto referente a las “disposiciones esenciales de calidad” (DEC) ya que las mismas están relacionadas a los puntos de control crítico en las etapas principales del proceso. Ello representa una gran mejora.
- b) Está de acuerdo con la nueva sección 5 en la cual se combina la sección 4 del texto original (Control de la cadena de frío: aspectos de inocuidad) con la sección 5 (Control de la cadena de frío: aspectos de calidad).
- c) Está de acuerdo con la decisión de suprimir los anexos originales 1 y 2 los cuales proporcionaban ejemplos prácticos de congelado rápido (pepitas de pollo).

Pareciera que el uso del término PCC necesita deliberarse nuevamente. Dado que el Punto de control crítico (PCC) se define como “*Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable*”¹, entendemos que algunos de los PCC mencionados en el anteproyecto del Código de Prácticas no satisfacen los criterios de la definición, por ejemplo, los PCC mencionados en la sección 4.3 (2º párrafo, última oración: “*La congelación puede constituir un PCC*”)

Observaciones específicas

INTRODUCCIÓN

Observación de forma: Párrafo 4: suprimir la palabra ‘of’ en el primer renglón de la manera siguiente:

“...y deben utilizarse conjuntamente con éstas”.

NT: este error tipográfico no se aplica al texto en español.

1. ÁMBITO DE APLICACIÓN Y OBJETIVO

La CEEM propone enmendar la primera oración de la siguiente manera: “*El presente Código se aplica a la recepción, preparación, elaboración, manipulación, almacenamiento, transporte, distribución y venta al por menor de los alimentos congelados rápidamente, incluidas las frutas y las hortalizas y los alimentos de origen animal ~~el pescado, la carne, las aves de corral y sus productos.~~”*

Consideramos preferible usar un término más general “*alimentos de origen animal*” en lugar de “*pescado, carne, aves de corral y sus productos*” a fin de asegurar que el Código de Prácticas incluya todos los productos pertinentes.

¹ Ver CAC/RCP-1-1969, Rev. 4-2003 - Anexo

2. DEFINICIONES

- En la definición de “Cadena de frío” se deberían incluir los usuarios profesionales que reciben y utilizan alimentos congelados rápidamente (cantinas, restaurantes, etc). Por lo tanto, la CEEM sugiere enmendar la definición de la siguiente manera: *“Término que indica la continuidad de los medios empleados sucesivamente para mantener la temperatura de los alimentos, según corresponda, desde la recepción, hasta la elaboración, y la venta al por menor y la entrega al usuario final.”*

- En la definición de “Alimento congelado rápidamente” se debería precisar que la temperatura debe aplicarse a todos los puntos en la cadena de frío. Asimismo, en el texto del Código se prevén tolerancias por lo que no es necesario que se incluyan en las definiciones. Por lo tanto el texto de la definición debería decir: *“Alimento congelado rápidamente: Alimento que ha sido sometido a un proceso de congelación rápida y que se ha mantenido a una temperatura de -18°C o más fría en todos los puntos de la cadena de frío”*, ~~en sujeción a las tolerancias térmicas permitidas, y que se etiqueta como tal.~~

- La definición de “Glaseado” se encuentra en la nota al pie 4 (*“La aplicación de una capa protectora de hielo que se forma en la superficie de un producto congelado mediante su rociado o inmersión en agua potable o agua potable con aditivos aprobados por la Comisión del Codex Alimentarius, según proceda.”*). Sería más lógico incluir la definición en la sección 2.

3. PROGRAMA DE REQUISITOS PREVIOS

La CEEM sugiere que el texto del párrafo 2 diga: *“Los programas de requisitos previos habitualmente están relacionados con la inocuidad de los alimentos; no obstante, los programas de requisitos previos que funcionan debidamente también contribuirán a la calidad del producto”*. La CEEM ha observado previamente que el programa de requisitos previos debería abordar solamente temas de inocuidad y no hacer referencia a la calidad, de acuerdo con el Código Internacional Recomendado de Prácticas: Principios Generales de Higiene de los Alimentos (PGHA). Los programas de requisitos previos, mencionados en el PGHA, establecen una clara vinculación a HACCP/cuestiones de inocuidad:

“Antes de aplicar el sistema de HACCP a cualquier sector de la cadena alimentaria, es necesario que el sector cuente con programas, como buenas prácticas de higiene, conformes a los Principios Generales de Higiene de los Alimentos del Codex, los Códigos de Prácticas del Codex pertinentes, y requisitos apropiados en materia de inocuidad de los alimentos. Estos programas previos necesarios para el sistema de HACCP, incluida la capacitación, deben estar firmemente establecidos y en pleno funcionamiento, y haberse verificado adecuadamente para facilitar la aplicación eficaz de dicho sistema.” (CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003 – Anexo)

La CEEM sugiere agregar el siguiente párrafo después del primer párrafo: *“Todos los programas de requisitos previos deben ser verificados inicialmente y validados y deberían tener medidas preventivas adecuadas y un sistema de verificación. Si hubiera una desviación de los límites establecidos para la verificación de los requisitos previos, se deberían tomar medidas correctivas de acuerdo al plan HACCP.”*

3.1 ESTABLECIMIENTO: DISEÑO E INSTALACIONES

3.1.2 Diseño de la planta de elaboración

Se podría simplificar el título de este apartado a *“Diseño de la planta”*, dado que se aplica a las plantas en general.

Los apartados 3.1.5 (*Instalaciones*) y 3.1.5.1 (*Electricidad*) deberían incluirse en 3.1.2 ya que están vinculados a las plantas. Asimismo, se podría complementar el apartado original 3.1.5.1 a fin de prever un plan de contingencia para todas las instalaciones y abordar, además de los cortes de electricidad, temas referentes a otros desperfectos en el equipo. El texto diría: *“Es necesario prever un plan de contingencia que permita mantener la temperatura de los alimentos congelados rápidamente en caso de que haya interrupción en la producción de frío.”*

3.1.3 Diseño de la cámara frigorífica

En este párrafo se recomienda una temperatura inferior o igual a -18°C . Un almacenamiento adecuado es el paso clave para mantener la calidad de los productos. Por lo tanto es importante mantener una temperatura estable en el almacenamiento y lo más baja posible e inferior a -18°C . Se podría enmendar la primera viñeta de la siguiente manera: *“una capacidad de refrigeración adecuada que debe proporcionar y mantener una temperatura estable lo más baja posible e inferior o igual a de -18°C ~~o más fría y que la mantenga a ese nivel~~”*.

Cuarta viñeta: se sugiere reemplazar la palabra “evite” con “disminuya” de la siguiente manera: *“que se disminuya ~~evite~~ la pérdida de aire frío y la penetración de aire caliente y húmedo”*. En realidad no es posible evitar totalmente la pérdida de aire frío o la penetración de aire caliente ya que ello ocurre cuando se abre la puerta.

3.1.5.1 Electricidad

El plan de contingencia no sólo debe abordar los cortes de electricidad sino las interrupciones a la producción de frío (por ej. compresor) y se deberían tomar en cuenta todas las instalaciones de producción y almacenamiento. Asimismo, otra fuente de electricidad no representa la única posibilidad para solucionar el problema; cabe la posibilidad de trasladar los productos a otras instalaciones. Por lo tanto, la CEEM sugiere la enmienda siguiente:

“En caso de pérdidas de energía eléctrica o interrupciones a la producción de frío, la planta (producción y almacenamiento) debe disponer de un plan de contingencia para proporcionar por ejemplo, una fuente de energía alternativa a fin de mantener la temperatura de los alimentos congelados rápidamente.”

3.2.1.1 Rastreabilidad/Rastreo del producto

La CEEM sugiere suprimir del texto el término “retiro” para que diga: *“...mediante procedimientos apropiados”*. Ello evitaría la posibilidad de confusión ya que “retiro” y “retiro” (NT: *withdrawal* en inglés) se usan en la misma oración y los términos no se definen en la viñeta. De retenerse el término “retiro” en la viñeta, sería necesario explicar su contexto.

4. CONTROL DE LA CADENA DE FRÍO

Con respecto al párrafo 2, se debería suprimir la referencia a otros documentos del Codex ya que los mismos se incluyen en la introducción. ~~“Con respecto a la higiene de los alimentos, el presente código debe utilizarse junto con los PGHA y otros textos pertinentes del Codex...”~~

Con respecto al párrafo 3, la CEEM sugiere suprimir la siguiente oración: *“Si bien el control de las disposiciones esenciales de calidad podría considerarse opcional, el control de los peligros para la inocuidad de los alimentos.....”* y agregar la siguiente oración al párrafo 2: **“El control de los peligros para la inocuidad de los alimentos debería hacerse mediante programas de requisitos previos y un plan HACCP, de corresponder, para garantizar la inocuidad.”**

La CEEM no está de acuerdo con el texto actual porque sugiere que el control de las disposiciones esenciales de calidad podría tratarse como “opcional”.

4.1 MATERIAS PRIMAS

Con respecto a la segunda oración del tercer párrafo, sugerimos reemplazar la palabra “adecuadamente” con “regularmente”.

“Las temperaturas y la duración del almacenamiento deben controlarse ~~adecuadamente~~ regularmente para reducir al mínimo los efectos microbianos adversos.”

El control de la temperatura constituye una operación importante en el procedimiento y debería hacerse constantemente, y no de acuerdo a una decisión caso por caso.

Por motivos de coherencia en el orden de las operaciones, se debería trasladar el texto del 5° párrafo y colocarlo después del 2° párrafo: *“Los elaboradores deben disponer de procedimientos adecuados..... en el menor tiempo posible”*.

4.2 ELABORACIÓN PREVIA A LA CONGELACIÓN

Observación de forma: Párrafo 3: cambiar "glaseado" a "glaseado" de la manera siguiente:

“*el efecto del glaseado debe evaluarse ...*”. NT: error tipográfico que no se aplica a la versión en español.

4.3 PROCESO DE CONGELACIÓN RÁPIDA

Este párrafo debería estar compuesto de dos partes. Primeramente el proceso (por ej. 4.3.1 Proceso) y posteriormente (4.3.2) las repercusiones del proceso de congelación rápida en los microorganismos y parásitos.

4.3.1 Proceso

La CEEM propone enmendar la segunda oración del primer párrafo: “*En la mayoría de los productos el mejor sistema para lograrlo es asegurar que el producto pase rápidamente por la gama de temperaturas de máxima cristalización del hielo, comprendida habitualmente ~~entre -1°C a~~ alrededor de los -5°C, en el centro térmico del producto.*”

En realidad no conocemos ningún producto alimenticio capaz de alcanzar la temperatura de máxima cristalización del hielo a -1°C.

La CEEM considera importante destacar que el proceso de congelación rápida debería incluir la estabilización térmica en el centro térmico. Además, se debería recalcar en el párrafo 3 la necesidad de evitar condiciones con mucha humedad (Esta oración también podría colocarse en la sección 4.7 sobre puntos de trasbordo). Se podría entonces enmendar de la manera siguiente: “*El proceso de congelación rápida no debe considerarse completo mientras el centro térmico del producto no haya alcanzado una temperatura de -18°C o más fría después de la estabilización térmica. El producto que sale del aparato de congelación debe conservarse a una temperatura de -18°C y no debe exponerse a temperaturas cálidas y/o condiciones con mucha humedad, y debe trasladarse cuanto antes posible a una cámara frigorífica.*”

4.3.2 Repercusiones del proceso de congelación rápida en los microorganismos y Parásitos

Se podría enmendar el primer párrafo de la manera siguiente para que el texto fuera más exacto: “*La congelación no debe considerarse un tratamiento letal contra la contaminación microbiológica en los alimentos. Sin embargo, la congelación puede causar la muerte de ciertos ~~microorganismos~~ parásitos e inhibe la multiplicación de ~~otros~~ ciertos microorganismos.”*

4.4 ENVASADO Y ETIQUETADO

En la página 9, segundo párrafo, se mencionan las “*tolerancias autorizadas*” sin aclarar quién autoriza dichas tolerancias. La CEEM preferiría un texto más claro y sugiere reemplazar “*tolerancias autorizadas*” con “*dentro de las tolerancias autorizadas en la legislación nacional...*”

4.6 TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN

La CEEM propone agregar el siguiente texto al final del primer párrafo: “*(...) mantengan el producto a una temperatura de -18°C [o más fría]. El producto debería tener una temperatura de -18°C al inicio del transporte. La congelación durante el proceso del transporte debería evitarse rigurosamente.*”

El proceso de congelación durante el transporte está vinculado a serios riesgos para la higiene y debería evitarse rigurosamente, ya que ni siquiera los camiones refrigerados más modernos tienen capacidad para un enfriado adecuado a fin de asegurar un proceso de congelación rápida.

4° párrafo: La legislación de la CE no permite aumentar la temperatura a -12°C. No obstante, se hace referencia al cumplimiento de las disposiciones en la legislación nacional, y por lo tanto la CEEM podría acordar retener estas disposiciones pero sugiere agregar una oración destacando que la temperatura debe disminuirse a -18°C lo antes posible. Se debería mencionar a los usuarios profesionales, según lo mencionado anteriormente.

*“La distribución de los alimentos congelados rápidamente a los vendedores al por menor **y a los usuarios profesionales** debe efectuarse de tal manera que todo aumento de temperatura del producto por encima de -18°C se mantenga al mínimo dentro del límite establecido por la legislación nacional, según corresponda, y en ningún momento la temperatura del producto debe ser superior a -12°C en el envase más caliente para garantizar la calidad de los productos. **Después de la entrega, se debería disminuir lo antes posible la temperatura de los alimentos congelados rápidamente a -18°C .**”*

El quinto párrafo podría colocarse en la sección 4.7 sobre Puntos de trasbordo.

4.7 PUNTOS DE TRASBORDO

Se podrían combinar las viñetas 1 y 5 ya que ambas se refieren a la manipulación.

5. GESTIÓN DE LA TEMPERATURA EN LA CADENA DE FRÍO

La CEEM apoya la nueva sección 5 sobre la “Gestión de la temperatura en la cadena de frío”, particularmente en lo referente a las nuevas técnicas de vigilancia, tales como los registradores computarizados de temperatura.

5.1 VIGILANCIA DE LA TEMPERATURA

La CEEM sugiere agregar un nuevo punto con respecto al primer párrafo de la sección 5.1 sobre “Vigilancia de la temperatura”. Concretamente, esta sección especificaba previamente que la temperatura de los alimentos congelados rápidamente debía mantenerse a -18°C por ejemplo, aunque se reconocía que se podía aplicar la tolerancia nacional. Este concepto mantiene su vigencia y sugerimos enmendar el texto del primer párrafo de la sección 5.1 sobre “Vigilancia de la temperatura” para que diga: *“.....se mantengan a una temperatura de -18°C o más fría. La tolerancia a esta temperatura podría aplicarse de conformidad con la legislación nacional”*.

5.2 ENFOQUE PROGRESIVO PARA EL CONTROL DE LA TEMPERATURA

La CEEM desea destacar que por lo general, los registros de vigilancia de la temperatura no están disponibles en forma inmediata y que por lo tanto la temperatura debería verificarse en forma rutinaria. Ello sólo se recomienda en el anteproyecto en caso de duda. Además, los operadores y los servicios oficiales siempre deberían tener la posibilidad de efectuar la medición de la temperatura con un método destructivo si lo consideran necesario.

5.3 TEMPERATURA INDEBIDA

Se sugiere enmendar la tercera oración del párrafo a fin de reflejar el hecho de que no es siempre posible disminuir la temperatura para corregir una temperatura indebida. A saber: *“Será responsabilidad de la persona que esté en posesión del alimento cerciorarse de que **se toman medidas para proteger la salud del consumidor y conservar el alimento, las cuales podrían ser, de acuerdo a la gravedad del incumplimiento, disminución de la temperatura, consumo inmediato o destrucción**”, ~~la temperatura de éste se haga bajar inmediatamente y, más en general, adoptar todas las medidas necesarias para la preservación del alimento.~~*

También podría enmendarse la penúltima oración a fin de prever la información para todas las partes interesadas: *“En los casos en los que la inocuidad o la calidad se ha puesto en peligro, se debería informar sobre el incidente al proveedor, así como también ~~al comprador (si se conoce su identidad).~~ **a todas las partes interesadas.**”*

Esta sección aborda del tema de la “Temperatura indebida” pero no contempla el caso de un producto que, aunque se siga considerando inocuo ya no reúne los requisitos del Código de Prácticas para los alimentos congelados rápidamente con respecto a las tolerancias permitidas para la temperatura. En ese caso, el producto está etiquetado como “congelado rápidamente”; no obstante, debería aclararse que el producto no puede venderse como tal. Por lo tanto, la CEEM sugiere agregar una nueva oración al final del párrafo. A saber: *“**En el caso de que la inocuidad no se haya comprometido pero el producto ya no reúna los requisitos del Código de Prácticas para alimentos congelados rápidamente, el producto no podrá etiquetarse como “congelado rápidamente” ni ser vendido como tal.**”*

ANEXO: INFORMACIÓN ESPECÍFICA SOBRE LA VIGILANCIA Y EL CONTROL DE LA TEMPERATURA EN LA CADENA DE FRÍO

Los datos incluidos en el Anexo se consideran de gran importancia. Por ello, se sugiere retener el Anexo e incorporarlo al texto del Código de Prácticas. Consideramos esencial que se vigile la temperatura del aire y del producto a lo largo de la cadena de frío a fin de garantizar la integridad y la calidad de los productos congelados rápidamente. Ello se aplica también al procedimiento de muestreo.

1.2 VIGILANCIA DE LA TEMPERATURA DEL AIRE EN LA CÁMARA FRIGORÍFICA

Según se indica en la sección, pareciera que se requiere una gran cantidad de sensores. Por ejemplo, una empresa con una capacidad de almacenamiento de 200.000 m³ actualmente sólo necesita dos sensores. De acuerdo a las nuevas disposiciones, se necesitaría un mínimo de seis sensores. La CEEM desea sugerir que el número mínimo de sensores representa una cantidad recomendada y no un requisito absoluto.

Se propone el texto siguiente para reemplazar 1.2:

“Los sensores deben colocarse en ubicaciones elevadas e indicativas dentro de la cámara frigorífica, lejos de todo elemento que cause fluctuaciones incontroladas de la temperatura, como son los ventiladores del enfriador, la entrada o la salida (si es distinta de la entrada), a fin de permitir un registro preciso. La posición de los sensores debe escogerse teniendo en cuenta la circulación de aire frío y de manera que den una determinación exacta de las condiciones de temperatura. Se recomienda colocarlos a la entrada, en el medio y al fondo de la cámara frigorífica. Se recomienda colocar los registradores de los sensores fuera de las cámaras frigoríficas, en un lugar conveniente escogido a tal efecto.”

“Por lo que se refiere al número de sensores, cada operador del sector alimentario debería evaluar sus procesos, como parte de la validación del plan de HACCP, y tomar una decisión documentada sobre el número de sensores necesarios. Como cifras indicativas, puede considerarse que las cámaras frigoríficas pequeñas (menos de 500 m³) pueden necesitar solamente un sensor, mientras que las que tengan una capacidad inferior a los 30.000 m³ de capacidad pueden necesitar dos sensores. Las de capacidad comprendida entre 30.000 m³ y 60.000 m³ pueden necesitar cuatro sensores, y las de una capacidad superior a 60.000 m³ pueden necesitar seis sensores. Las tiendas de venta al por menor con una capacidad inferior a 10 m³ pueden estar dotadas con un solo termómetro visible.”

3. MEDIOS AUXILIARES OPTATIVOS PARA LA VIGILANCIA DE LA TEMPERATURA: MEDICIÓN INDIRECTA DE LA TEMPERATURA

3.3 TERMÓMETROS QUE NO SON DE CONTACTO

Se podría agregar una nueva oración al final del primer párrafo para advertir a los usuarios cuando efectúan mediciones a poca distancia:

“Las mediciones efectuadas a poca distancia del producto deben hacerse con prudencia ya que puede afectar la validez de los resultados.”

3.4 INDICADORES DE LA TEMPERATURA (IT) E INDICADORES TÉRMICO-TEMPORALES (ITT)

Pareciera prudente destacar la falta de fiabilidad en esta etapa de los IT e ITT. La CEEM por lo tanto sugiere enmendar el párrafo de la manera siguiente:

“Estos dispositivos generan un cambio de color cuando se ha excedido, ya sea una temperatura específica (IT) o bien la exposición integrada a una cierta temperatura durante un cierto tiempo (ITT). Ha habido cierta renuencia a utilizar IT e ITT en los envases de venta al por menor, por una serie de razones: en particular **debido a la falta de fiabilidad** porque estos indicadores se encuentran en la superficie de los envases y no dentro del alimento, y por su posible conflicto con las fechas de durabilidad indicadas. Sin embargo, los IT e ITT se pueden emplear en el exterior de las cajas o plataformas para detectar temperaturas indebidas durante la distribución desde las cámaras frigoríficas a los almacenes de los minoristas, y permiten vigilar el trasbordo de los alimentos congelados rápidamente en situaciones en que quizás no se disponga de registros de vigilancia.”

JAPÓN

OBSERVACIONES GENERALES

Nos complace que los temas de inocuidad y calidad se hayan incorporado al Código a fin de simplificarlo y evitar la duplicación. Por otra parte, se suscita confusión con respecto a lo que es obligatorio u opcional. Estamos de acuerdo con la nueva oración al final de la Sección 4 porque se destaca que las disposiciones de inocuidad son obligatorias mientras que las disposiciones de calidad son opcionales:

“Si bien el control de las disposiciones esenciales de calidad podría considerarse opcional, el control de los peligros para la inocuidad de los alimentos a través de programas de requisitos previos y un plan de HACCP debe utilizarse, según corresponda, para garantizar la inocuidad.”

Mientras que el nuevo concepto referente a las “disposiciones esenciales de calidad” reemplaza al PCD y se explica en la nota al pie, la explicación es insuficiente y poco clara. El texto del Código debería identificar cuáles son las disposiciones esenciales de calidad.

OBSERVACIONES ESPECÍFICAS

3.1 ESTABLECIMIENTOS: DISEÑO E INSTALACIONES

3.1.1 Emplazamiento

La temperatura y el tiempo de transporte representan los factores de peligro para la inocuidad de las materias primas sumamente perecederas. Ello depende en gran medida de la infraestructura de transporte en lugar de la distancia. Sugerimos enmendar el párrafo para que diga:

“En el caso de materias primas sumamente perecederas, utilizadas en alimento congelados rápidamente, las plantas de elaboración deberían estar ubicadas en áreas con infraestructuras adecuadas de transporte a fin de minimizar cambios en la calidad o inocuidad de las materias primas.”

4.1 MATERIAS PRIMAS

Párrafo 2

Sugerimos suprimir el texto “La congelación no puede mejorar la calidad”, debido a que es natural usar materias primas de primera calidad en la elaboración de alimentos independientemente del efecto de la congelación.

Párrafo 5

Sugerimos agregar la siguiente oración: “Los productores deberían efectuar las inspecciones necesarias a las materias que entran a la planta a fin de determinar si son aptas para la elaboración.”

4.2 ELABORACIÓN PREVIA A LA CONGELACIÓN

Párrafo 3

El párrafo se refiere al glaseado. Por lo general, el glaseado no se lleva a cabo antes de la congelación sino antes del envasado y posterior a la congelación. Sugerimos colocar una nueva sección titulada “**ELABORACIÓN POSTERIOR A LA CONGELACIÓN**” entre los apartados 4.3 y 4.4 y colocar este párrafo en la nueva sección.

4.6 TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN

Párrafo 3 -1^a viñeta – se sugiere enmendar de la manera siguiente: “una adecuada supervisión de las temperaturas del ~~producto~~ aire en el sistema refrigerado en el momento de la carga”.

4.7 PUNTOS DE TRASBORDO

4^a viñeta – se sugiere enmendar el texto “Debe comprobarse la temperatura de los alimentos congelados rápidamente que se reciben o despachan, y mantenerse un registro de estas mediciones por un período que exceda la vida útil del producto.” Para que diga: “De ser práctico, debería comprobarse la temperatura **del producto** de los alimentos congelados rápidamente que se reciben o despachan, y mantenerse un registro de estas mediciones por un período que exceda la vida útil del producto.”

El texto se refiere al control de la temperatura. Si el transportador tiene que efectuar el muestreo y medir la temperatura del producto, la temperatura de la carga podría aumentar durante dichos procedimientos, dependiendo de las condiciones. Por otra parte, el despacho rápido de la carga es un requisito estricto para la industria. A menudo, este tipo de procedimiento no es práctico para la industria en las circunstancias descritas en 5.1.1 del Apéndice I. Sugerimos revisar estas disposiciones, como se menciona anteriormente, para evitar confundir a la industria.

4.6 TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN

Párrafos 4 y 6

No entendemos el sentido del párrafo. “La distribución de los alimentos congelados rápidamente a los vendedores al por menor debe efectuarse de tal manera que todo aumento de temperatura del producto por encima de -18°C se mantenga al mínimo dentro del límite establecido por la legislación nacional, según corresponda, y en ningún momento la temperatura del producto debe ser superior a -12°C en el envase más caliente para garantizar la calidad de los productos.”

El período de tiempo durante el cual los productos tienen una temperatura superior a -18°C es un factor importante. Ello no se menciona en el párrafo y plantea problemas. Si la temperatura del producto aumenta a -12°C en algún punto de la cadena, el producto tendrá un nivel de calidad más bajo que a una temperatura de -18°C . Por lo tanto, no tiene sentido mantener la temperatura de otros procedimientos a -18°C . En vista de ello, sugerimos enmendar el párrafo para que diga: “La distribución de alimentos congelados rápidamente a los vendedores al por menor debería efectuarse a una temperatura de -18°C o más fría.”

Asimismo, sugerimos suprimir el párrafo 6: “Después de la entrega, la temperatura del producto debe reducirse lo antes posible hasta alcanzar los -18°C .”

4.8 VENTA AL POR MENOR

Párrafo 1, 2ª oración

Sugerimos suprimir la siguiente oración por los motivos expuestos anteriormente con respecto a 4.6 sobre **Transporte y Distribución**. “Se puede tolerar un aumento de la temperatura del producto durante períodos reducidos, manteniéndose al mínimo cualquier aumento de la temperatura superior a -18°C , dentro de los límites establecidos por la legislación nacional, según corresponda, y no debe ser en ningún caso superior a -12°C en el envase más caliente.”

5.1 VIGILANCIA DE LA TEMPERATURA

Párrafo 1

La primera oración se refiere a los “sistemas apropiados” para vigilar la temperatura del aire durante el proceso de congelación y a lo largo de la cadena de frío. Este sistema es óptimo; no obstante la instalación de dicho sistema a lo largo de la cadena no es siempre factible. Sugerimos enmendar la oración para que diga:

“Es conveniente instalar sistemas apropiados para vigilar la temperatura del aire durante...”

5.2 ENFOQUE PROGRESIVO PARA EL CONTROL DE LA TEMPERATURA

El cuarto paso hace referencia a la medición de la temperatura con un método “destrutivo”. Generalmente en Japón los almacenes de conservación y/o transportadores son operadores de tercera parte. En ese caso, es imposible destruir la carga del cliente aunque sea posible efectuar la medición física con un método destructivo. Sugerimos enmendar la Sección 5.2 agregando la frase “en el caso de carga de su propiedad” al final de la primera oración de la Sección 5.2, paso 4.

KENIA

Antecedentes

2. Se distribuyó una Carta Circular, 2007/06-QFF, en febrero de 2007, en la que se solicitaban observaciones sobre el Código que había sido revisado por Tailandia, con la asistencia de los Estados Unidos de América. El Código había sido revisado para: a) eliminar el término “punto de corrección de defectos (PCD)” y análisis de PCD, puesto que era controvertido, pero se retuvo el concepto de disposiciones esenciales de calidad; b) combinar la Sección 4 (Control de la cadena de frío: Aspectos relacionados con la inocuidad) con la Sección 5 (Control de la cadena de frío: Aspectos relacionados con la calidad) siguiendo las sugerencias de varios países para evitar confusión en la interpretación de los aspectos de inocuidad y calidad, y para evitar repetición; c) eliminar los Anexos 1 y 2 originales debido a que el sistema de HACCP es un tema bien entendido y los ejemplos específicos no son necesarios, y porque se había eliminado el análisis de PCD; d) eliminar muchas de las definiciones puesto que eran términos comúnmente entendidos; e) incorporar partes del Anexo 3 original en el documento principal pero continuar reteniendo la mayoría del contenido como un Anexo por separado; y f) hacer otras correcciones editoriales y optimizar el documento. Además, en la CL 2007/06-QFF se solicitaron observaciones sobre cuatro áreas específicas, como sigue:

- (a) La eliminación del concepto del análisis de puntos de corrección de defectos y su sustitución mediante la referencia a las disposiciones esenciales de calidad; ***Kenia no expresa ninguna objeción con respecto al reemplazo de esta cláusula.***
- (b) El hecho de si las disposiciones de inocuidad y calidad se abordan adecuadamente o no en el Código, considerando que las disposiciones relativas a la inocuidad son complementarias a las que figuran en el *Código Internacional Recomendado de Prácticas: Principios Generales de Higiene de los Alimentos*;
- (c) La necesidad de retener el contenido del Anexo 1 (Información específica sobre la vigilancia y el control de la temperatura en la cadena alimentaria) y, si se retiene, el hecho de si el contenido debiera o no mantenerse como un Anexo o ser incorporado en el Código, ya sea total o parcialmente; y

Kenia propone retener el anexo porque proporciona información detallada sobre el control de la temperatura. Por lo tanto, debería retenerse como anexo a fin de proporcionar mayor orientación a los usuarios.

- (d) Cualquier otra cuestión pendiente.

- 1) ***Kenia propone que el ámbito del código incluya temas referentes a la elaboración y el transporte de materias primas ya que la calidad y la inocuidad comienzan en el lugar de elaboración. Debe haber medidas adecuadas para garantizar la calidad y la inocuidad de los materiales que entran a la planta de elaboración.***

4.2 ELABORACIÓN PREVIA A LA CONGELACIÓN, PÁGINA 7, APÉNDICE I

Proponemos dividir esta sección en 5 partes para facilitar la referencia a lo siguiente: el glaseado, el almacenamiento de ingredientes intermedios, el tratamiento térmico y descongelado de productos.

ANTEPROYECTO DE CÓDIGO INTERNACIONAL RECOMENDADO DE PRÁCTICAS PARA LA ELABORACIÓN Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS CONGELADOS RÁPIDAMENTE

1. ÁMBITO DE APLICACIÓN Y OBJETIVO

El presente Código se aplica a la recepción, preparación, elaboración, manipulación, almacenamiento, transporte, distribución y venta al por menor de los alimentos congelados rápidamente, incluidas las frutas y las hortalizas, el pescado, la carne, las aves de corral y sus productos. El Código no se aplica a los hielos comestibles. ***Ver las observaciones de Kenia en (d) 1) mencionadas anteriormente.***

3.1.3 Diseño de la cámara frigorífica

Las paredes, el suelo, el techo y las puertas de la cámara frigorífica deben aislarse de manera apropiada para ayudar a mantener las temperaturas adecuadas de los productos. Es importante que el diseño de la cámara frigorífica garantice lo siguiente:

- una capacidad de refrigeración adecuada, que debe proporcionar al producto una temperatura de -18°C [o más fría] y que la mantenga en ese nivel; ***Kenia propone suprimir los corchetes de esta viñeta.***
- la distribución uniforme del aire en torno a los alimentos almacenados;
- el control y registro regulares de la temperatura;
- que se evite la pérdida de aire frío y la penetración de aire caliente y húmedo; y,
- que se evite la pérdida de refrigerantes. En caso de una pérdida tal, deberán aplicarse medidas correctivas de inmediato a fin de eliminar el problema.

3.1.4 Diseño y construcción de los equipos

El equipo debe estar diseñado y construido de tal manera que se reduzcan al mínimo los daños físicos a las materias primas y los productos, por ejemplo, al garantizar que éste no presente ángulos cerrados o esquinas puntiagudas, ***uso de equipos de acero inoxidable***, y que no se introduzcan peligros químicos o biológicos en el producto. El diseño y la construcción de los congeladores deben asegurar que durante el funcionamiento correcto satisfagan los requisitos del proceso de congelación rápida. ***Kenia propone agregar la frase “uso de equipos de acero inoxidable”.***

Proponemos agregar apartados a 4.2 para mayor claridad:

4.2.1 GLACEADO

El glaseado⁴ podría utilizarse para limitar la deshidratación durante el almacenamiento en congelador. Tal deshidratación podría afectar la apariencia y otros parámetros de calidad del alimento y, por lo tanto, el efecto del glaseado debe evaluarse y abordarse según corresponda. ***Consideramos que hay un error tipográfico y que “grazing” debería ser glazing.***

NT: no se aplica a la versión en español.

4.2.2 ALMACENAMIENTO DE INGREDIENTES O PRODUCTOS

Cuando es necesario almacenar ingredientes intermedios (p. ej., una hortaliza congelada rápidamente que será mezclada con otras hortalizas congeladas rápidamente u otros ingredientes en el producto final) antes de continuar con la elaboración, las condiciones de almacenamiento, y en particular la temperatura, deben ser apropiadas para el producto alimentario en cuestión y, de ser necesario, se debe tomar en cuenta el uso futuro o la elaboración ulterior del alimento.

4.2.3 TRATAMIENTO TÉRMICO

El tratamiento térmico de muchos alimentos precocidos, como por ejemplo, las comidas preparadas, debe ser suficiente para garantizar la inactivación de los patógenos que suscitan preocupación. En ciertos casos, basados en los peligros y los controles especificados para una operación, el tratamiento térmico-temporal, así como también el enfriamiento ulterior, podrían considerarse PCC.

4.2.4 DESCONGELACIÓN

Si se utilizan materias primas congeladas y el proceso comprende una etapa de descongelación, se debe definir con claridad el método de descongelación empleado y se debe vigilar atentamente el plan de descongelación (parámetros de tiempo y temperatura). En la selección del método de descongelación se debe tomar en cuenta, en particular, el grosor y la uniformidad de tamaño de los productos. La descongelación debe realizarse de tal manera que se controle la multiplicación de los microorganismos. Los parámetros de tiempo y temperatura de la descongelación pueden constituir un PCC y/o una disposición esencial de calidad.

4.3.1 Repercusiones del proceso de congelación rápida en los microorganismos

La congelación no debe considerarse un tratamiento letal contra la contaminación microbiológica en los alimentos. Sin embargo, la congelación puede causar la muerte de ciertos microorganismos e inhibe la multiplicación de otros.

Proponemos dividir el apartado 4.3.1 en dos partes para mayor claridad. La segunda parte incluiría los alimentos a consumirse crudos o de cocción parcial, según se indica a continuación:

4.3.2 Repercusiones del proceso de congelación rápida para los alimentos crudos o parcialmente cocidos

En los productos destinados a consumirse crudos o que no serán cocinados totalmente antes de su consumo, el proceso de congelación puede utilizarse para controlar peligros como la presencia de parásitos helmintos (nematodos, trematodos y cestodos) vivos en el pescado, tales como los nemátodos del género anisakis, y trichinae en el cerdo. la congelación puede servir como un mecanismo de control cuando se elaboran planes de HACCP en casos donde el marinado, el encurtido u otras preparaciones finales de cocción no producen temperaturas suficientemente elevadas para inactivar cualquier posible parásito dañino.

Las condiciones requeridas para controlar eficazmente a los parásitos utilizando el proceso de congelación incluyen la temperatura final y el tiempo que el producto permanece congelado. Estos parámetros varían dependiendo de varios factores que pueden incluir: la especie hospedante, las especies de parásitos, el grosor del producto y la distribución del producto en el congelador. El uso del proceso de congelación como una medida de control de inocuidad de los alimentos debe, como en el caso de todas las medidas de control de inocuidad de los alimentos, ser validado adecuadamente para garantizar que la medida sea capaz de controlar el peligro.

4.4 PACKAGING AND LABELLING

Kenia propone separar los dos temas “envasado” y “etiquetado”, para mayor claridad.

4.4.1 Envasado

En términos generales, el envase:

- debe proteger el producto contra la deshidratación;
- debe proteger el alimento contra la contaminación microbiana y otras fuentes de contaminación que pudieran afectar ~~adversamente~~ la inocuidad y la calidad del alimento; ***El término “adversamente” podría ser malinterpretado por el consumidor.***
- debe proteger las características sensoriales y otras características de calidad del alimento; y
- no debe transmitir al alimento sustancia alguna que pueda influir en la inocuidad y la calidad del alimento.

El envasado o reenvasado de alimentos congelados rápidamente debe efectuarse de tal manera que un aumento de la temperatura, dentro de las tolerancias autorizadas para los productos en cuestión, no afecte adversamente la inocuidad ni la calidad del producto.

4.4.2 Etiquetado

El etiquetado de los alimentos congelados rápidamente envasados debe cumplir con los requisitos de la *Norma General para el Etiquetado de los Alimentos Preenvasados* (CODEX STAN 1-1985).

- el funcionamiento eficiente de la unidad de refrigeración durante el tránsito, incluida la adecuada regulación del termostato;

⁵ Véanse las *Directrices para la Validación de Medidas de Control de Inocuidad de los Alimentos* (en curso de elaboración).

- un método apropiado de descarga en los puntos de llegada (en particular en lo referente a la frecuencia y duración de las aperturas de puertas);
- el mantenimiento apropiado de la caja isotérmica y del sistema de refrigeración; y
- la limpieza apropiada del vehículo o contenedor.

La distribución de los alimentos congelados rápidamente a los vendedores al por menor debe efectuarse de tal manera que todo aumento de temperatura del producto por encima de -18°C se mantenga al mínimo dentro del límite establecido por la legislación nacional, según corresponda, y en ningún momento la temperatura del producto debe ser superior a -12°C en el envase más caliente para garantizar la calidad de los productos.

Las operaciones de carga y descarga de los vehículos, así como de las cámaras frigoríficas, deben ser tan rápidas como sea posible; y los métodos utilizados para ello deben reducir al mínimo el aumento de la temperatura de los productos.

Después de la entrega, la temperatura del producto debe reducirse lo antes posible hasta alcanzar los -18°C .

Kenia recomienda retener el anexo e incorporar al mismo el apartado 1.2 en itálica (Vigilancia de la temperatura del aire en la cámara frigorífica), según se indica a continuación.

ANEXO

INFORMACIÓN ESPECÍFICA SOBRE LA VIGILANCIA Y EL CONTROL DE LA TEMPERATURA EN LA CADENA DE FRÍO

1.2 VIGILANCIA DE LA TEMPERATURA DEL AIRE EN LA CÁMARA FRIGORÍFICA

~~Los sensores deben colocarse en los lugares más cálidos de la cámara frigorífica. No obstante, es más conveniente que los registradores se ubiquen fuera de la cámara frigorífica o en las oficinas de control.~~

~~Los sensores deben ubicarse en un lugar elevado, y bastante lejos de los ventiladores del enfriador y de las puertas de entrada y salida a fin de evitar temperaturas exageradamente bajas o amplias fluctuaciones térmicas.~~

~~Las cámaras frigoríficas pequeñas (menos de 500 m^3) quizás necesiten solamente un sensor, mientras que las que tengan hasta $30,000\text{ m}^3$ de capacidad deben estar dotadas de dos sensores. Las de capacidad comprendida entre $30,000\text{ m}^3$ y $60,000\text{ m}^3$ necesitarán cuatro sensores, y las de una capacidad mayor a $60,000\text{ m}^3$ deben estar dotadas de seis sensores.~~

~~En el caso de tiendas al por menor, de capacidad inferior a 10 m^3 , será suficiente que estén dotadas de un solo termómetro visible.~~

[Texto alternativo propuesto por la CE:]

Kenia prefiere el texto indicado a continuación más que el texto precedente.

Los sensores deben colocarse en ubicaciones elevadas e indicativas dentro de la cámara frigorífica, lejos de todo elemento que cause fluctuaciones incontroladas de la temperatura, como son los ventiladores del enfriador, la entrada o la salida (si es distinta de la entrada), a fin de permitir un registro preciso. La posición de los sensores debe escogerse teniendo en cuenta la circulación de aire frío y de manera que den una determinación exacta de las condiciones de temperatura. Se recomienda colocar los registradores de los sensores fuera de las cámaras frigoríficas, en un lugar conveniente escogido a tal efecto.

Por lo que se refiere al número de sensores, cada empresario del sector alimentario debe evaluar sus procesos, como parte de la validación del plan de HACCP, y tomar una decisión documentada sobre el número de sensores necesarios. Como cifras indicativas, podría considerarse que las cámaras frigoríficas pequeñas (menos de 500 m^3) pueden necesitar solamente un sensor, mientras que las que tengan hasta $30,000\text{ m}^3$ de capacidad pueden necesitar dos sensores. Las de capacidad comprendida entre $30,000\text{ m}^3$ y $60,000\text{ m}^3$ pueden necesitar cuatro sensores, y seis las de una capacidad superior a $60,000\text{ m}^3$. Las tiendas al por menor con una capacidad inferior a 10 m^3 pueden estar dotadas con un solo termómetro visible.

TAILANDIA

Tailandia desea proporcionar observaciones adicionales con respecto a secciones específicas del Código. A saber:

4.4 Envasado y etiquetado

Segundo párrafo

Consideramos que el término “tolerancias autorizadas” no es suficientemente claro para el productor de alimentos congelados rápidamente. De hecho, el término “tolerancias” se define en la sección 2 como “Fluctuaciones a corto plazo de la temperatura del producto en la cadena de frío, dentro de los límites permitidos en este Código y que no afectan la inocuidad ni la calidad del producto.” La fluctuación de la temperatura durante el envasado de alimentos congelados rápidamente es generalmente de corta duración. No obstante, puede haber una variación dependiendo del tipo y tamaño de los alimentos congelados rápidamente. Resulta difícil sugerir un nivel de tolerancia para esta etapa de elaboración. Asimismo, al aplicarse el control del proceso de acuerdo a las buenas prácticas de fabricación (BPF) se puede disminuir la fluctuación de la temperatura en esta etapa de elaboración.

Sugerimos enmendar el texto del párrafo para que diga:

“El envasado o reenvasado de alimentos congelados rápidamente debe efectuarse en base a las BPF y de tal manera que un aumento de la temperatura, dentro de las tolerancias ~~autorizadas~~ para los productos en cuestión, no afecte adversamente la inocuidad ni la calidad del producto.”

Sección 5 Medición de la temperatura en la cadena de frío y Anexo

El Anexo proporciona información específica con respecto a la vigilancia y control de la temperatura en la cadena de frío. No obstante, consideramos que se debe clarificar la información del Anexo. Sugerimos agregar el texto siguiente al final del primer párrafo de la Sección 5.

“El Anexo proporciona información adicional y una explicación referente a la tecnología actualmente disponible para la vigilancia y el control de la temperatura en la cadena de frío.”

Anexo

1.2 Vigilancia de la temperatura del aire en la cámara frigorífica

Consideramos que el texto propuesto por la Comunidad Europea mejora la explicación sobre la aplicación de esta sección. Deseamos apoyar la aprobación de este texto y sugerimos una pequeña enmienda a la primera oración del segundo párrafo. A saber:

“Por lo que se refiere al número de sensores, cada operador del sector alimentario debería evaluar sus procesos, ~~como parte de la validación del plan de HACCP~~, y tomar una decisión documentada sobre el número de sensores necesarios.”

Ello proporciona flexibilidad a la aplicación de manera que la evaluación puede efectuarse como parte del plan HACCP u otros sistemas.

ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA

OBSERVACIONES GENERALES

Los Estados Unidos agradecen la labor de Tailandia con respecto a la revisión del *Código Internacional Recomendado de Prácticas para la Elaboración y Manipulación de Alimentos Congelados Rápidamente*. Consideramos que la revisión efectuada hasta la fecha ha mejorado enormemente el texto del Código. Los Estados Unidos no desean agregar otras observaciones más allá de las que presentamos previamente en CL 2007/06-QFF.

EUROCOMERCIO

1. EuroCommerce valora las enmiendas efectuadas, ya que han esclarecido y simplificado esta nueva versión del anteproyecto.
2. EuroCommerce desearía que, durante su reunión a fines de febrero, el Grupo de Acción llegara a un acuerdo general con respecto a una recomendación que permitiera garantizar la calidad de los alimentos congelados comercializados internacionalmente y que dicha recomendación fuera un instrumento para el avance del comercio internacional. En este contexto y en su calidad de observador, EuroCommerce presenta las siguientes observaciones a fin de mejorar el código recomendado de prácticas.
3. Según se menciona en la introducción, sería inútil incluir las disposiciones de los códigos internacionales recomendados de prácticas vigentes, tales como los relativos a la higiene, el etiquetado, etc. No obstante, sería útil considerar cuándo y bajo qué condiciones se aplican estas disposiciones con respecto a la recomendación para los alimentos congelados. EuroCommerce no tiene inconveniente en ponerlo de manifiesto, siempre que contribuya al buen entendimiento de las obligaciones de las partes interesadas de la cadena.
4. Sería más apropiado incluir ciertos términos específicos a los alimentos congelados en las definiciones en lugar de las notas al pie (por ejemplo: centro térmico del producto y glaseado).
5. Considerando que los conceptos de la norma ISO 22000 no se conocen ampliamente en el mundo, EuroCommerce considera preferible retener las nociones conocidas sobre los puntos críticos de control (PCC) y las disposiciones esenciales de calidad, según se estipulan en este anteproyecto y en las normas actuales del *Codex*.

Ya que el código de prácticas se refiere a la manipulación de alimentos, sería ventajoso recordar con más frecuencia que ciertas etapas requieren disposiciones esenciales en materia de inocuidad o calidad, que podrían ser los puntos críticos de control (PCC). Este dato no figura en 4.7 o 4.8 a pesar de ser una cuestión importante con respecto a los puntos de trasbordo y las ventas al por menor.

6. EuroCommerce aprecia la solución de aceptar tolerancias limitadas a la etapa final en el contexto de la legislación nacional, ya que pueden adaptarse a la situación de cada país. Dado que las tolerancias son la excepción a la regla, no es apropiado incluirlas en la definición de los alimentos congelados rápidamente (2).

La cadena de frío puede y debe controlarse en todas las etapas del transporte y almacenamiento siempre que se utilicen los medios adecuados, controlando que la manipulación fuera de la cámara frigorífica se haga lo más rápidamente posible. Si la incorporación de la tolerancia a la definición refleja la voluntad de los autores de la recomendación de reconocer la posibilidad de variaciones en caso de que la carga se rompa en alguna de las etapas de la cadena de frío, entonces esa tolerancia se explica en 4.7, en menor grado que la que se admite para la venta al por menor, con respecto a los puntos de trasbordo. En ese caso se debería precisar que dicha tolerancia es menor y que sólo afecta la temperatura de superficie.

7. EuroCommerce desea destacar que el consumo de alimentos congelados a nivel mundial ocurre, en gran parte, en los restaurantes y la recomendación debería reflejar este hecho. Es impreciso limitar la etapa final a la venta al por menor (4.8). Generalmente, los comerciantes al por mayor, parte de la cadena de frío, suministran los productos a los restaurantes. Asimismo, la venta al consumidor no se efectúa solamente en establecimientos con vitrinas expositoras refrigeradas debido a que el reparto a domicilio ocurre en muchos países.

8. Con respecto a los principios, la recomendación debería recordar a los profesionales que tienen la obligación de controlar la cadena de frío para los productos de su responsabilidad.

9. En ese sentido, EuroCommerce solicita prestar especial atención a las traducciones a fin de evitar confusión entre las nociones esenciales de control y monitoreo (especialmente 4).

10. Con respecto al monitoreo, EuroCommerce desea destacar una vez más la necesidad de retener una graduación realista en las lecturas de temperatura, conforme a la práctica:

- Control visual
- Control no destructivo de rutina
- Control destructivo y exhaustivo de los productos y/o envases en caso de duda con respecto a la temperatura real de los productos

La medición de la temperatura del aire efectuada durante el transporte generalmente no está disponible a la llegada del vehículo. Los datos registrados se controlan con posterioridad a fin de efectuar un informe del historial de transporte y explicar, de corresponder, una temperatura excesivamente alta (5.2)

11. Se exigen especificaciones detalladas con respecto al equipo utilizado para controlar la temperatura del producto. Se debe garantizar la exactitud y la fidelidad del equipo utilizado, ya sea para medir la temperatura del aire o para controlar la temperatura del producto. Ciertos criterios podrían considerarse innecesariamente exigentes, como por ejemplo el dispositivo de lectura.

12. El muestreo debe recomendarse por encima de todo para un control exhaustivo cuando se sospecha el incumplimiento. El muestreo descrito en la recomendación (2.2.1 del Anexo) referente a los controles de rutina, es válido solamente para una carga homogénea que se encuentra sólo al inicio de la cadena. Las cargas son de tipo heterogéneo al final de la cadena por lo cual es importante controlar los productos en función de su naturaleza, tomando en cuenta las cargas sucesivas.

13. Con referencia al apartado 5.3 sobre la temperatura indebida, se debería señalar claramente el procedimiento a seguir cuando se constate que el producto tiene una temperatura indebida. No es suficiente “suspender” su comercialización; será necesario darle otro destino, que podrá quedar a discreción de la persona en posesión del producto dado que hay numerosas posibilidades. La destrucción del producto será un último recurso. Dicho producto ya no puede describirse como “congelado rápidamente”, según se define en este código y en la Directiva 89/108 de la Comunidad Europea.

14. Este último punto plantea una cuestión que merece ser estudiada con respecto a definir un código internacional de prácticas para los productos congelados que ya no reúnen los requisitos exigidos para ser descritos como “congelados rápidamente”.