Garantía de seguridad alimentaria: rigurosos procesos de limpieza y estrictos estándares globales

La seguridad alimentaria nos concierne a todos. Nuestros rigurosos procesos garantizan que los envases reutilizables de transporte (ERT) de IFCO sean seguros para el transporte de alimentos, todas las veces que se utilizan.

Boxcloser

IFCO es consciente de que la seguridad alimentaria es tan importante para nuestros clientes como la frescura y la calidad de los productos. Por ello, cumplimos estrictos estándares globales de higiene y desinfección.

En la cadena de suministro alimentaria, los patógenos suponen un riesgo para las personas y los cultivos. Los alimentos pueden ser perjudiciales cuando se contaminan con bacterias, virus, parásitos o productos químicos que causan enfermedades. La contaminación puede ocurrir en cualquiera de las fases de la cadena de suministro alimentaria.

Puesto que los ERT de IFCO se han diseñado para ser reutilizados, el proceso de lavado desempeña un papel decisivo a la hora de garantizar la seguridad alimentaria de nuestros ERT. Por eso, nuestros procesos de lavado y desinfección se basan en la ciencia de la limpieza. Además, realizamos pruebas constantes de higiene para comprobar que el proceso de limpieza sea eficaz y esté libre de bacterias perjudiciales.

Rigurosos procesos de limpieza en todo el mundo

Los ERT de IFCO se han diseñado y fabricado con polipropileno resistente de calidad alimentaria. Este material puede lavarse y desinfectarse de forma eficaz.

Cuando los ERT de IFCO pasan por la cadena de suministro alimentaria, se someten a un control periódico a nivel de palé en SmartCycle™, nuestro sistema de gestión de activos de circuito cerrado. Después de su uso, IFCO recoge los ERT y los lleva a nuestros centros de lavado altamente automatizados. Cada ERT de IFCO se somete a un proceso validado de lavado y desinfección conforme a las estrictas directrices de la empresa, que son las que se siguen en nuestros centros de lavado de todo el mundo.

Las instalaciones de lavado de IFCO siguen los procedimientos de higiene más estrictos, y nuestros procesos de limpieza, certificados por terceros independientes, son líderes en el sector. Se ha demostrado que nuestros procesos de lavado, enjuagado y desinfección eliminan/neutralizan eficazmente los contaminantes, incluidos los virus y las bacterias, de las superficies de los ERT.

Sistemas probados y un enfoque sistemático

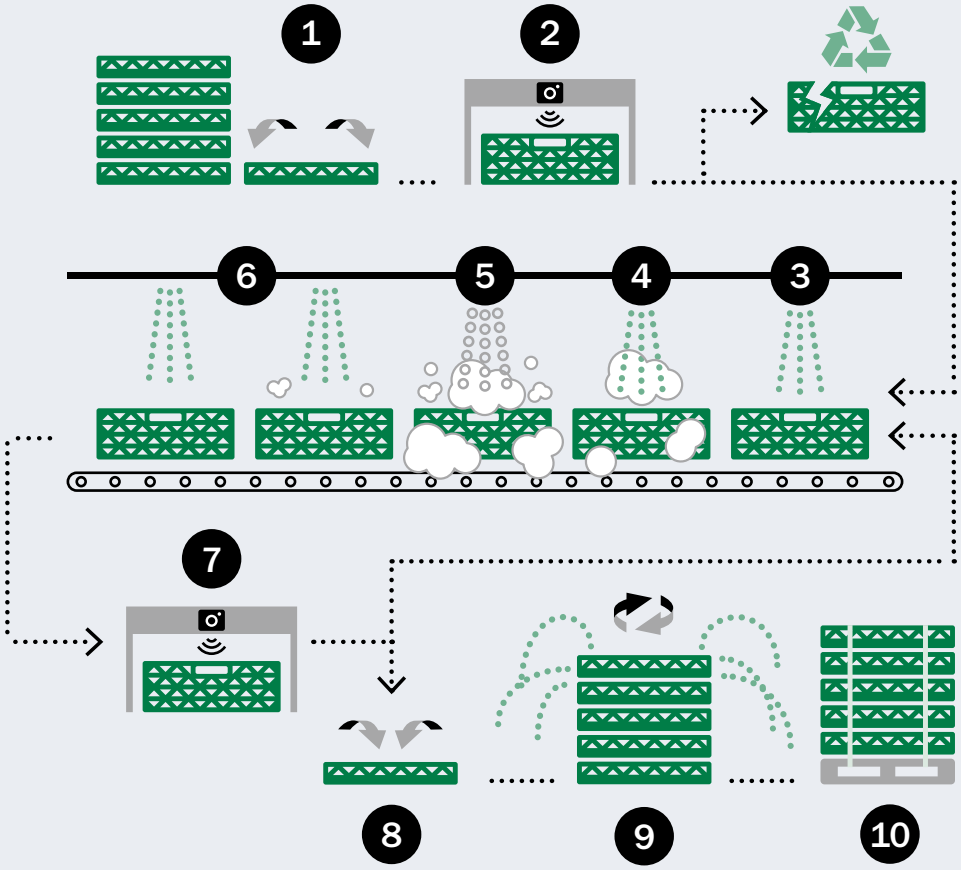
Nuestro sistema patentado de lavado y desinfección combina de forma óptima el detergente y el desinfectante, la presión de pulverización, el flujo de agua elevado y el tiempo de lavado prolongado para obtener resultados excelentes. Los detergentes y productos antimicrobianos que se utilizan en el proceso de limpieza han sido validados para que sean eficaces contra patógenos humanos y vegetales.

Además, la separación física de los envases que entran de los que salen garantiza que no sea posible ningún tipo de contaminación cruzada.

El sistema SmartGuardian™ de IFCO supervisa continuamente los procesos de lavado, y los datos se validan de manera periódica.

Solo IFCO ofrece este nivel de seguridad y procesos validados de lavado y desinfección a nivel mundial.

Proceso de higienización IFCO SmartCycle™ paso a paso



1 Los ERT llegan al centro de servicios de IFCO y se abren para su higienización

2 Revisión de funcionamiento mecánico: los ERT dañados son separados y enviados a reparar o a reciclar

3 Enjuagado inicial con agua caliente a alta presión para aflojar y eliminar más suciedad

4 El lavado principal se realiza con agua caliente a alta presión usando detergentes altamente efectivos

5 Los ERT son higienizados mediante desinfectantes altamente efectivos

6 Aclarado para eliminar los residuos de agentes químicos

7 Revisión de calidad: los ERT que no satisfacen los requerimientos de IFCO vuelven a pasar el proceso de lavado

8 Los ERT se pliegan y se apilan

9 El proceso de secado y centrifugado elimina el agua de manera rápida de los ERT

10 Se colocan los ERT en los palets y se sujetan para su seguridad

© IFCO 04/2020 | Todos los derechos reservados | Los procesos pueden variar en ciertos países

En IFCO, nuestros procesos de lavado y desinfección se basan en la ciencia de la limpieza. Esta consiste en una matriz con cuatro variables: agitación, concentración, temperatura y tiempo de contacto.

Para poder analizar la ciencia de la limpieza es necesario entender y dominar la interacción de las variables.

La combinación correcta de estas variables eliminará de forma eficaz los restos, residuos y contaminantes de todo tipo, así como los patógenos que pudieran estar presentes en los envases durante su paso por la cadena de suministro.

Con nuestros métodos científicos probados, puede confiar en los procesos de lavado y desinfección de IFCO. Puede estar seguro de que cada ERT de IFCO que utilice cumple nuestros estrictos estándares globales de higiene.

Sistema de túnel de lavado de IFCO

IFCO SmartGuardian™

Agitación

La agitación, producida por pulverización o por la fuerza del flujo del agua, desincrusta la suciedad, los residuos o los contaminantes, mientras que el detergente los elimina de la superficie que se está limpiando.

Concentración

Las concentraciones específicas de detergente funcionan mejor a determinadas temperaturas a la hora de eliminar la suciedad. Estas concentraciones varían en función del tipo de alimento o producto perecedero que se transporte. La concentración de desinfectante que se utiliza se basa en los microorganismos concretos y la eficacia antimicrobiana validada.

Temperatura

Las temperaturas más cálidas potencian los tensioactivos, es decir, la capacidad de los compuestos de despegar los contaminantes de la superficie. Es un equilibrio delicado: si el agua está demasiado caliente, las proteínas presentes en la tierra pueden adherirse a las superficies y los desinfectantes podrían evaporarse.

Tiempo de contacto

El tiempo de contacto óptimo es el tiempo que los desinfectantes deben permanecer en la superficie para eliminar o neutralizar los microorganismos objetivo. Utilizamos desinfectantes oxidantes porque son rápidos, eficaces y efectivos contra una gran variedad de microorganismos.

© IFCO 11/2019 | Todos los derechos reservados

Supervisión y validación constantes

Supervisamos continuamente todos nuestros procesos de limpieza y validamos su eficacia en todos los niveles. Tanto los ERT que se limpian como los procesos de lavado de IFCO se supervisan constantemente mediante SmartGuardian™, el sistema informático digital patentado de IFCO.

En nuestros procesos de limpieza, trabajamos para eliminar patógenos que son una amenaza para la seguridad alimentaria. Adoptamos una estrategia de búsqueda y destrucción de los microorganismos. Las bacterias y los virus de plantas que pueden encontrarse en la cadena de suministro alimentaria no tienen ninguna posibilidad de sobrevivir a los detergentes y desinfectantes que se emplean en el riguroso proceso de limpieza de IFCO.

Supervisión con Smart Guardian™

- SmartGuardian™ registra la temperatura del agua y los detergentes y desinfectantes utilizados. El sistema de lavado se detiene si alguno de los parámetros opera a un nivel por debajo de lo normal.
- SmartGuardian™ proporciona un informe diario de las operaciones de cada turno.
- Una etiqueta en el palé confirma que los ERT limpios y secos de la pila han superado todos los estrictos requisitos de lavado y desinfección de IFCO.

Certificación y validación por terceros

- Nuestro socio global de desinfección garantiza que los detergentes y desinfectantes sean eficaces contra una gran variedad de patógenos humanos y vegetales.
- El sistema de túnel de lavado de IFCO ha sido validado por un centro de investigación independiente respecto a su efectividad a la hora de eliminar bacterias adheridas a las superficies de los ERT de IFCO y de eliminar o neutralizar los virus vegetales.

Programa de vigilancia ambiental de IFCO
Nuestras pruebas de patógenos incluyen:

- Salmonella
- Listeria
- E. coli
- Campylobacter
- ToBRFV

Verificación y pruebas de higiene

IFCO y expertos independientes en seguridad alimentaria verifican de forma periódica nuestro proceso de lavado: cuando nuestros ERT se han lavado, enjuagado, desinfectado y secado, se recogen en las máquinas de lavado y se realizan pruebas de trifosfato de adenosina (ATP) e indicadores bacterianos. Las pruebas y las auditorías constantes garantizan que nuestros procesos eliminen o neutralicen con eficacia los contaminantes. Por eso, los ERT de IFCO pueden utilizarse una y otra vez.

Recogida de muestras por zonas

Tomamos muestras de los ERT de IFCO y las superficies de las máquinas de lavado en busca de bacterias. Estas pruebas verifican que tanto los ERT como las superficies de las máquinas de lavado se hayan limpiado de forma eficaz. IFCO utiliza un enfoque por zonas a la hora de tomar muestras para analizar los organismos indicadores.

Zona 1: la superficie en contacto con los alimentos de los ERT. Esto verifica que los procesos de lavado de los ERT son eficaces.

Zona 2: las superficies de los equipos en las máquinas de lavado. Esto verifica que estas partes también se limpian y mantienen de forma eficaz.

Prueba de ATP

En los centros de lavado de IFCO, todos los días realizamos pruebas de trifosfato de adenosina (ATP) en los ERT lavados, enjuagados y desinfectados. El control de ATP detecta de inmediato si hay materia orgánica presente. Si se detecta, podemos adoptar medidas correctivas inmediatas y restablecer los procesos.

Estos rigurosos procesos de pruebas, verificaciones y validaciones dan sus frutos.

En más de 25 años de operaciones de pooling, jamás se ha registrado un caso de transmisión de patógenos a través de los ERT de IFCO.

IFCO invierte sus recursos para garantizar que los ERT cumplan los estándares de seguridad alimentaria más rigurosos, demostrando así su compromiso con la seguridad alimentaria.

En IFCO nos tomamos la seguridad alimentaria muy en serio y nos adherimos a las buenas prácticas de fabricación (GMP, por sus siglas en inglés).

Nuestros empleados han sido formados en materia de seguridad alimentaria, higiene personal y desinfección así como en la prevención de enfermedades transmitidas por los alimentos.

Su trabajo consiste en garantizar que los ERT de IFCO sean seguros para transportar alimentos una y otra vez y para ello conocen en profundidad los procesos de lavado y desinfección de los envases.

Ofrecemos asistencia a nuestros socios y clientes para ayudarles con la manipulación y el almacenamiento correctos de los productos, así como con la implementación de programas de seguridad alimentaria.

En la cadena de suministro alimentaria, los patógenos suponen un riesgo para las personas y los cultivos. Los alimentos pueden ser perjudiciales cuando se contaminan con bacterias, virus, parásitos o productos químicos que causan enfermedades.

Para evitar su propagación, utilice técnicas adecuadas para manipular, almacenar, procesar y preparar los alimentos en cada fase de la cadena alimentaria. Además, elija los envases idóneos y los proveedores apropiados.

Consejo 1: Desarrollar un programa de seguridad alimentaria

Implemente un programa de seguridad alimentaria que identifique sus riesgos, la forma de controlarlos y establezca puntos de control críticos. Desarrolle «Food Safety Champions» (Campeones de seguridad alimentaria) fomentando el cumplimiento de comportamientos deseados relativos a la seguridad alimentaria dentro del personal.

Consejo 2: Utilizar los envases adecuados

Seleccione envases que puedan limpiarse y desinfectarse apropiadamente, sobre todo para su reutilización. Elaborados en polipropileno de calidad alimentaria, los ERT de IFCO no retienen la humedad. Esto evita la aparición de moho, hongos y parásitos. La ventilación óptima ayuda a evitar la maduración excesiva y el deterioro del producto. El diseño resistente de los ERT protege los productos de los daños. Además, puede reducir el contacto manual con los alimentos gracias a nuestro sistema de manipulación «one-touch».

Consejo 3: Almacenar los envases vacíos correctamente

La seguridad alimentaria no termina cuando los envases se quedan vacíos. Contribuye a la seguridad alimentaria al almacenar los ERT de IFCO en el interior y no utilizarlos como envases para otros tipos de residuos.

Consejo 4: Implicar a los socios

Para alcanzar un nivel óptimo de seguridad alimentaria, sus proveedores también deben seguir directrices estrictas. Todos debemos trabajar juntos para proteger la salud pública y la integridad de los cultivos. Por eso, en IFCO, estamos encantados de colaborar con otros miembros de la cadena de suministro alimentaria y le ofrecemos asistencia y asesoramiento.

Utilizados en millones de envíos de productos perecederos desde 1992, los ERT de IFCO nunca han sido el origen de ningún incidente de seguridad alimentaria.

Por qué debería confiar en IFCO en lo que respecta a seguridad alimentaria

Trabajamos exhaustivamente para establecer programas de seguridad alimentaria eficaces y estandarizar nuestros procesos globales con el fin de garantizar la seguridad alimentaria antes de enviar los productos más frescos de manera rentable.

- Nuestro sistema patentado SmartGuardian™ supervisa constantemente el funcionamiento de nuestro proceso de lavado y nos avisa si una parte del sistema opera por debajo de su nivel óptimo.
- Laboratorios de investigación independientes han validado nuestro proceso de lavado y establecido sus límites críticos.
- Continuamente realizamos pruebas de verificación de los ERT de IFCO para estar seguros de que las bacterias y los virus no sobreviven a nuestro proceso de desinfección.
- Como parte de nuestra cultura de mejora continua, siempre estamos pendientes de las nuevas amenazas a la seguridad alimentaria y trabajamos para encontrar la forma de mitigarlas.

Con nuestros métodos científicos probados, puede estar seguro de que los ERT de IFCO que usted utiliza están higiénicamente limpios y son seguros para el transporte de alimentos, todas las veces que los utilice.

¿Necesita asistencia? ¿Quiere saber más? ¡Póngase en contacto con nosotros!

La forma más sencilla de ponerse en contacto con IFCO para resolver sus dudas sobre la seguridad alimentaria es a través de su oficina local. Póngase en contacto con nosotros por teléfono o correo electrónico. Díganos qué le preocupa. Estaremos encantados de responder a cualquier pregunta. Para obtener más información, visite IFCO.com.

IFCO SYSTEMS España Srl.
Calle 6, No.5, Polígono Industrial de Picassent
46220 Picassent (Valencia) | España
T: +34 96 1241800 | F: +34 96 1241930
www.ifco.com

IFCO se asocia con los productores y distribuidores para entregar al mundo alimentos más frescos y más sanos. Para más información, visite IFCO.com.

© IFCO-CB-316 | 07/2020 | Todos los derechos reservados