

Inocuidad alimentaria  
integrada para el  
monitoreo ambiental

# Disminuya los riesgos de inocuidad alimentaria con Soluciones de monitoreo ambiental de Neogen® Food Safety.

Lleve su programa  
al siguiente nivel  
con la educación,  
la experiencia y  
las soluciones  
de Neogen.

Descargue el libro  
electrónico:  
[neogen.com/es/solutions/  
environmental-monitoring/](http://neogen.com/es/solutions/environmental-monitoring/)



Neogen Corporation, 620 Leshar Place, Lansing, MI 48912 USA.

© Neogen Corporation 2024. All rights reserved. Neogen, Clean-Trace, Listeria Right Now, and Petrifilm are registered trademarks of Neogen Corporation.



# Soluciones de monitoreo ambiental.

FS01819\_1024

## ¿Por qué hacer pruebas?

Los programas de monitoreo ambiental efectivos pueden ayudar a reducir el riesgo de tener que retirar productos del mercado, extender la vida de anaquel del producto, optimizar la producción y aumentar la satisfacción del cliente. Un enfoque holístico debe abordar los siguientes peligros relevantes en el área de procesamiento.

### ATP:

- El análisis de las tendencias en los datos de ATP permite verificar los procedimientos de limpieza efectivos
- Los resultados de las pruebas en tiempo real permiten hacer correcciones de inmediato

### Alérgenos:

- Verifica la ausencia de proteínas de alimentos alergénicos en los equipos de elaboración, en las materias primas y en el producto terminado
- Identifica los sitios que albergan alérgenos alimentarios

### Microorganismos indicadores y deterioradores:

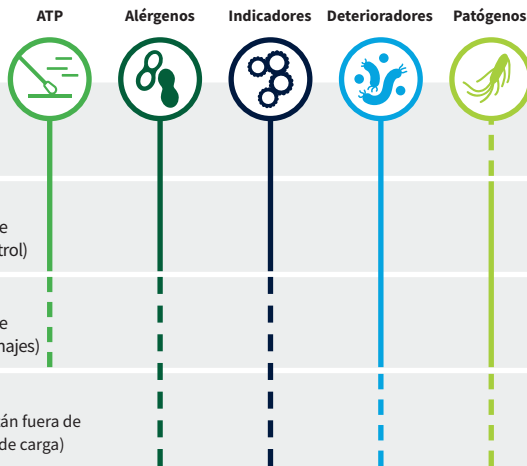
- Aborda el deterioro microbiano y destaca los riesgos de contaminación posteriores al procesamiento
- Los resultados cuantitativos permiten determinar el valor basal de referencia y los límites aceptables, así como analizar las tendencias

### Patógenos:

- Verifica la efectividad de los procedimientos de saneamiento
- Identifica sitios de refugio o vías de transmisión ambientales de patógenos y establece acciones correctivas

## ¿Dónde deben hacerse pruebas?

Las pruebas deben hacerse con regularidad



**ZONA 1 (Z1)**  
Superficies de contacto con alimentos (p. ej., rebanadoras, peladoras, llenadoras, tolvas, cintas transportadoras)

**ZONA 2 (Z2)**  
Superficies que no entran en contacto con los alimentos pero que están cerca de la Z1 (p. ej. bastidores de equipos, paneles de control)

**ZONA 3 (Z3)**  
Superficies que no entran en contacto con los alimentos pero que están más alejadas de la Z1 (p. ej., carretillas, paredes, pisos, drenajes)

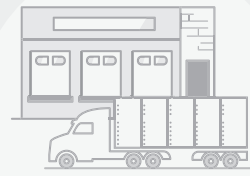
**ZONA 4 (Z4)**  
Superficies que no entran en contacto con los alimentos y que están fuera de las áreas de procesamiento (p. ej., vestidores, cafeterías, muelles de carga)

## ¿Cuándo deben hacerse pruebas?

\*No rutinario, aplicable para el análisis de la causa raíz

Tipo de prueba	Sitios preoperativos (después de la limpieza y el saneamiento)	Sitios que se encuentran dentro del proceso (de 2 a 4 horas después del inicio de producción)	Sitios postoperativos (después de la producción)
ATP	●		
Alérgenos	●	●	
Indicadores	●	●	●
Deterioradores	●	●	●
Patógenos	●*	●	●

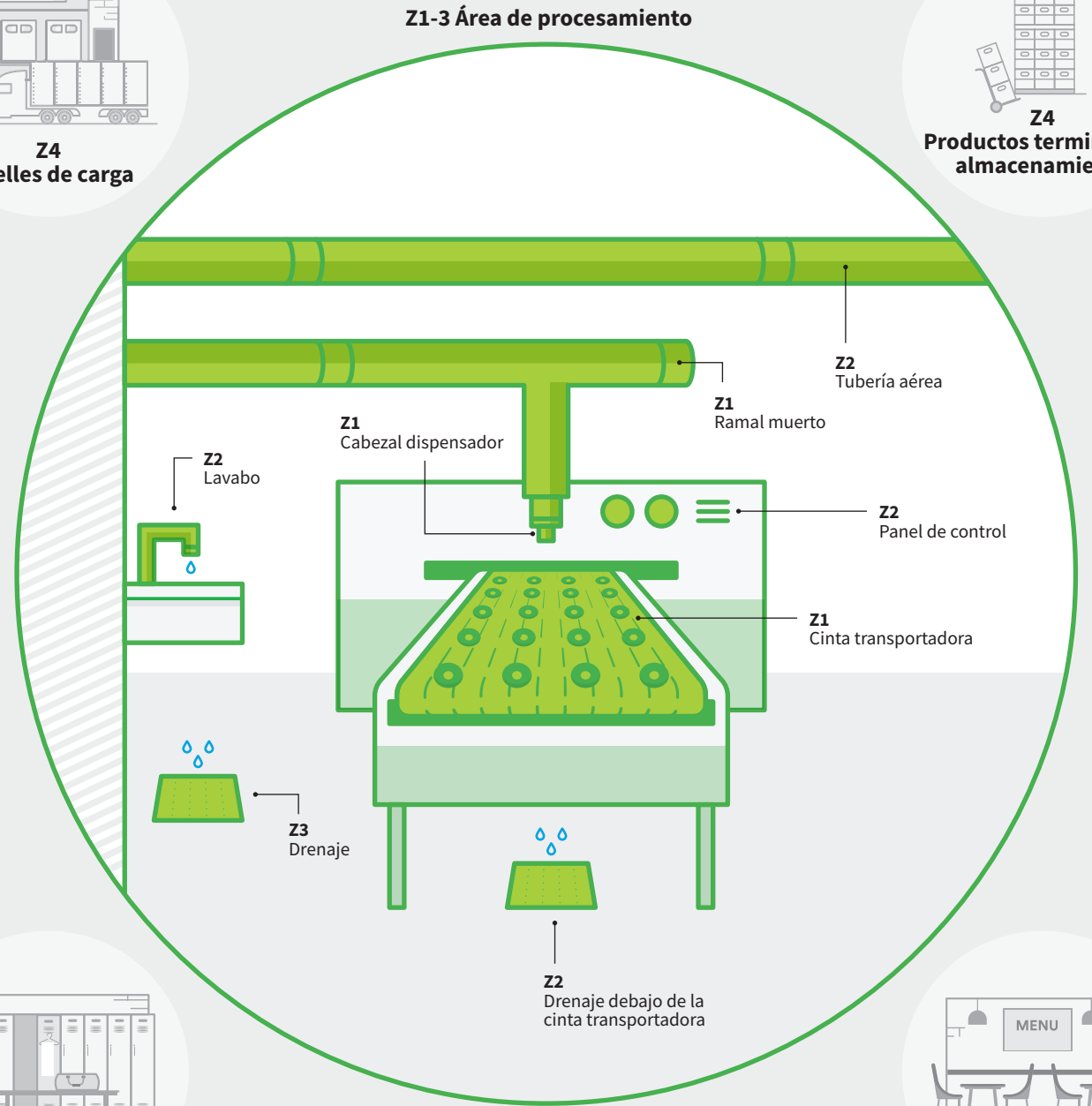
# Instalaciones para elaboración de alimentos



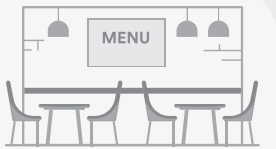
**Z4**  
Muelles de carga



**Z4**  
Productos terminados/  
almacenamiento



**Z4**  
Vestidores



**Z4**  
Cafetería

Para conocer más, visite [info.Negen.com/Environmental-Monitoring](http://info.Negen.com/Environmental-Monitoring)