PROCEDIMIENTO Y EJECUCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO E INOCUIDAD, PROTECCIÓN Y PREPARACIÓN DE LOS ALIMENTOS

Objetivo:

Establecer un procedimiento para prevenir la contaminación cruzada en los alimentos de la cafetería del colegio Nuestra Señora de Fátima Armenia.

ALCANCE

Involucra actividades como el comportamiento del personal, bodegaje de materias primas y/o producto terminado, manejo de desechos, manejo de reproceso, limpieza y desinfección, entre otros.

DEFINICIONES

Alimentos: Todas las sustancias o productos, de cualquier naturaleza, sólidos o líquidos, naturales o transformados, que por sus características, aplicaciones, componentes, preparación y estado de conservación sean susceptibles de ser habitual e idóneamente utilizados para La correcta nutrición humana.

Alimento Contaminado: Aquel que contiene sustancias o microorganismos que pueden provocar la alteración del mismo o suponer un riesgo para la salud del consumidor.

Alimento Inocuo: Conjunto de condiciones que reúne un alimento o proceso que garantiza la ausencia de factores capaces de producir efectos perjudiciales para el consumidor.
Alimentos Listos para Consumir: Son aquellos que no requieren cocción o mayor preparación antes de ser consumidos. Por ejemplo pulpas, frutas y verduras listas para consumir, los panes, los quesos, los helados, aderezos etc.

Contaminación: La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

Contaminación Cruzada: La contaminación cruzada se produce cuando microorganismos patógenos (dañinos), generalmente bacterias, son transferidos por medio de alimentos crudos, manos, equipo, utensilios a los alimentos inocuos. De acuerdo a como esto sucede la contaminación cruzada se puede producir de dos formas:

Directa: Ocurre cuando un alimento contaminado entra en "Contacto Directo" con uno que no lo está. Por lo general se produce: Cuando se mezclan alimentos cocidos con crudos en platos que no requieren posterior cocción como ser en ensaladas, platos fríos, tortas con crema, postres, etc. Cuando hay una mala ubicación de los alimentos en la heladera. Los alimentos listos para comer toman contacto con los alimentos crudos y se contaminan. También ocurre cuando los alimentos listos para comer toman contacto con el agua de deshielo de pollos, carne y pescados crudos.

Indirecta: Es la producida por la transferencia de contaminantes de un alimento a otro a través de las manos, utensilios, equipos, mesadas, tablas de cortar, etc. Generalmente ocurre por el uso de utensilios sucios como también por una mala higiene personal de quien manipula o vende los alimentos.

Desinfección: La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

Inocuidad: Es la condición de los alimentos que garantiza que no causaran daño al consumidor cuando se preparen y /o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan. La inocuidad es uno de los cuatro grupos básicos de características que junto con las nutricionales, las organolépticas, y las comerciales componen la calidad de los alimentos.

Limpieza: La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables. Involucra la eliminación de manchas visibles de una superficie.

Manipulador de Alimentos: Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipo y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos.
Monitorear: acción de conducir observaciones en forma de una secuencia planeada o realizar medición de parámetros para evaluar si uno o varios puntos de un proceso se encuentran bajo control.

Verificar: confirmar comprobar la verdad o autenticidad de una cosa

RESPONSABLES

Todo el personal de la cafetería y/o visitantes.

GENERALIDADES

Tipos de contaminación
Contaminación Física
Por objetos en el alimento que pueden ser cortantes (vidrio, metales, etc.) o no cortantes (Pelo, joyas, etc.).
¿Cómo controlarla?
- Usando cofia.
- Tamizando.
- No llevando pendientes ni otros efectos personales.
- Protegiendo las luces de la zona de trabajo.

Contaminación Química
Por la presencia en el alimento de determinados productos químicos (productos de limpieza, insecticidas, ambientadores, medicamentos, etc.)
¿Cómo controlarla?
- Usando productos químicos con autorización sanitaria.
- Almacenando los productos de limpieza y desinfección en un lugar exclusivo
- Separado de alimentos.
- Nunca usar envases tóxicos para almacenar alimentos.
- Lavándose correctamente las manos tras usar productos químicos.
- No pulverizando insecticidas ni ambientadores sobre los productos o sobre las zonas de trabajo.
- No tener medicamentos almacenados en los lugares donde se almacenen o manipulen alimentos.

Contaminantes tóxicos naturales
Pescado
- Toxinas endógenas: Pez globo (tetraodontoxina) que produce alteraciones nerviosas. El calor no la destruye totalmente pero disminuye su toxicidad.
- Salmonetes y sardinas tienen tóxicos naturales.
- Toxinas bacterianas: en escómbridos (caballa, atún).
- Algas: toxina diarreica, paralizante, amnésica y neurotóxica.

Vegetales
- Producen sustancias que consumidas pueden dar lugar a efectos tóxicos (según la cantidad, las características de cada persona). Por ejemplo los glucósidos cianógenos de las almendras amargas.

Contaminantes tóxicos ambientales
a. PCB´S
- Fuentes: Vía alimentaria: pescados, moluscos, y por migración de PCB de envases al alimento.
- Síntomas: A altas dosis: atrofia amarilla del hígado. A bajas dosis durante mucho tiempo (crónico): degeneración grasa del hígado. Cloroacné: pigmentación oscura y pequeños granos que pasan a ser pústulas.
- Son cancerígenos y disruptores endocrinos.

b. Dioxinas

- Se utilizaron en industrias blanqueadoras de papel, combustión de gasolina con plomo y productos petrolíferos o caucho, humos de incineradoras, fabricación de herbicidas.
- Fuentes: 98 % vía alimentaria sobre todo por productos de origen animal porque se
- acumulan en la leche, grasa y atraviesa la placenta.
- Síntomas: Altas dosis: Cefalea, alteraciones digestivas y cutáneas, dolores musculares y alteraciones inmunológicas y celulares. Son mutagénicos y cancerígenos.

c. Mercurio

- Se utiliza con propiedades curativas en el tratamiento de: sífilis, diurético, colirios y pomadas. Jabón mercurial para tratar la psoriasis.
- Se utiliza en fungicidas, pinturas, plaguicidas.

Fuentes: Pescados sobre todo en los más grasos y más viejos, carnes, cereales. Se fijan contenidos máximos en pescados y moluscos, Residuos de plaguicidas.

- Síntomas: La forma más tóxica es la orgánica (metilmercurio).
- En intoxicación crónica produce: daños en SNC (vértigos), ataxia, temblores musculares, insensibilidad de extremidades, náuseas, vómitos, diarrea, etc.
- Depresión, amnesia, insomnio, irritabilidad. Más grave en niños y embarazadas.
- Es carcinógeno y provoca alteraciones fetales.

d. Plomo

- Fuentes naturales: Erosión del suelo, desgaste de depósitos de los minerales del plomo y erupciones.
- Fuentes industriales: Producción de baterías, pigmentos, insecticidas, explosivos, soldaduras, etc.
- Vías de entrada: Toxicidad laboral o alimentaria: moluscos, vegetales, pescados y vinos, migración desde envases de barro vidriado, soldadura de latas, tuberías.
- Síntomas: Encefalopatías, alteraciones hematopoyéticas y cardiovasculares, riñón.

o En niños: alteraciones óseas y cerebrales.
o En adultos: hipertensión, enfermedades cardiovasculares, renales y hepáticas.

- Se fijan contenidos máximos en: pescados. Moluscos y conservas.

e. Arsénico

- Fuentes naturales: volcanes, meteorización.
- Fuentes industriales: plaguicidas, preservadores de la madera, medicamentos, cerámica, etc.
- Se pueden absorber por inhalación (25-40 %), por ingestión (95 %) o a través de la piel.
- Alimentos implicados: pescados, crustáceos, carne y vino.
- Síntomas:

o Aguda (envenenamiento): 1 hora después: cuadro neurológico paralítico sin vómitos ni diarrea.
o Dosis altas: Vómitos, diarreas, cólicos, fiebre, insomnio, anemia, alteraciones cardíacas y nerviosas.
o Crónica: Debilidad, dolor muscular, irritación cutánea, necrosis de la córnea, perforación del tabique nasal.

f. Cadmio

- En la naturaleza no está en estado libre, sino unido a otros metales. El hombre lo ha liberado en la fundición y refinación de metales como el zinc, el plomo y el cobre.
- Fuentes industriales: pigmentos, pinturas, baterías, estabilizadores del PVC.
- Llega a la cadena alimentaria por la contaminación del suelo o del agua, acumulándose en las plantas y en alimentos marinos. También pueden llegar al alimento por migración del elemento desde los envases de zinc galvanizado. Otras exposiciones son la laboral y la exposición por consumo de tabaco.
- Síntomas:

o Aguda: Daño gástrico y alteraciones reproductivas.
o Crónica: Anemia, alteración del SNC, osteoporosis.
o Es teratogénico, posible cancerígeno, se acumula en hígado y riñón.

g. Radioisótopos

- Contaminación natural: Por la radiactividad natural del planeta.
- Contaminación artificial: Por fugas de centrales nucleares, combustible de vehículos marinos y espaciales.
- Fuentes: cereales, vegetales, leche, agua potable.
- Ejemplo: Chernobyl aumento de radiación en cultivos de verduras, hortalizas y leche de vaca.
- Son compuestos muy difíciles de degradar.
- Pueden presentar efectos carcinógenos, teratógenos y alteraciones reproductivas.

h. OMG

- Organismos modificados genéticamente: Organismo, con la excepción de los seres humanos, en el que el material genético ha sido modificado de una manera que no se produce naturalmente en el apareamiento ni en la recombinación natural.

· Los productos transgénicos deben cumplir los criterios establecidos por la legislación europea. Los productos regulados por la legislación europea son el maíz, la colza, la soja y 2 semillas de algodón para su uso en aceites. Debe constar en la etiqueta del producto.
· Posibles perjuicios: resistencia antibiótica, alergia, etc.
· Son los alimentos más analizados y aún no se ha descubierto ningún perjuicio para el consumidor.

Migración de los compuestos de los envases
Los componentes de los envases deben cumplir unas normas básicas de seguridad, sólo pueden usarse aquellos que están legislados en las listas positivas y con los límites de migración especificados.

Ejemplos:
- Los envases de plástico pueden transmitir monómeros y y aditivos.
- Los envases de hojalata pueden transmitir metales.
- Los envases de madera o de corcho pueden transmitir pesticidas.
- Tintas de impresión.

Contaminación Biológica
a. ENZIMÁTICA: Por acción de las enzimas del propio alimento (ablandamiento de carnes, pescados, frutas y verduras).
b. PARASITARIAS: Por infecciones de insectos, roedores, pájaros, etc. (Gorgojos en las legumbres, gusanos en quesos y jamones, ratas y ratones)

c. MICROBIOLÓGICAS: Por acción de los microorganismos. Son las más graves y frecuentes.

En Empresa x estamos comprometidos con la prevención de la contaminación cruzada, por lo que hemos estudiado cada uno de nuestros procesos donde pudiera ocurrir una afectación de la inocuidad de nuestros productos.

DESARROLLO

Materias Primas
El auxiliar de laboratorio deberá verificar el ingreso de toda materia prima, de cualquier origen, que sea apta para consumo humano. Las materias primas que se encuentren dentro del listado de alargénos, deberán ser almacenados en un lugar aislado, identificado, así como se debe declarar tal como lo indica en la resolución 5109 de 2005. El listado de alérgenos que se encuentra en el Codex Alimentarios tenemos:

· Cereales que contienen gluten, es decir, trigo, centeno, cebada, avena, espelta o sus variedades híbridas, y productos de los mismos;
· Huevos y productos a base de huevos;
· Lechè y productos lácteos (incluida la lactosa);
· Nueces de árboles y sus productos; y
· Sulfitos en concentraciones de 10 mg/kg o superiores.

Procesos
Control de Prevención de Contaminación Cruzada
Los supervisores de cada turno deberán verificar que se toman todas las medidas necesarias para evitar la contaminación cruzada de cualquier tipo hacia los alimentos. Entre las verificaciones se destacan las siguientes:

· El lavado correcto de las manos del personal que ingresa a la planta (ver. Instructivo para el correcto lavado de manos) y cada vez que se requiera como se indique en el instructivo.
· La adecuada higiene y desinfección de las superficies, equipos y utensilios de todas las actividades que se realicen en la planta (ver Programa de limpieza y desinfección)
· La separación física entre los alimentos en proceso, terminado, materia prima e insumos; en las bodegas de almacenamiento para producto congelado, refrigerado y a temperatura ambiente.
· El personal encargado de manejar los residuos sólidos y líquidos, utilice los utensilios correspondientes y lo realice por el flujo de las áreas asignadas.

- El flujo de los productos y/o personal dentro de la planta evite la contaminación cruzada de cualquier tipo hacia el producto listo para consumo.
- Los pisos deben permanecer libres de apozamiento. Si el origen de los apozamiento es por filtración de los techos, se debe informar a mantenimiento mediante de orden de trabajo.
- Verificar el buen estado de los vidrios de la planta, con el fin de evitar accidentes

Personal

Capacitación de los Manipuladores de Alimentos

La empresa debe contar con un programa de capacitación sanitaria anual para el personal manipulador de alimentos (ver Programa de capacitación y formación continua).

Lavado de Manos

El personal de calidad junto con los supervisores de cada turno deberá controlar que existan instalaciones para el lavado de manos, que sean de fácil acceso y que cuenten con los siguientes elementos, ver Instructivo para el correcto lavado de manos:

- Agua potable
- Jabón
- Toallas descartables
- Cesto para desechar el papel utilizado
- Cartel instructivo para el correcto lavado de manos

De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o desperfectos y ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. El material de los guantes, debe ser apropiado para la operación realizada y debe evitarse la acumulación de humedad y contaminación en su interior para prevenir posibles afecciones cutáneas de los operarios. El uso de guantes no exime al operario de la obligación de lavarse las manos, según lo contempla lo contempla este procedimiento, ver política de uso de guantes.

Actitudes del Personal:

Se deberá verificar que ninguna persona ajena al servicio tenga acceso al área de preparación/elaboración de alimentos; y que el ingreso y egreso del personal a la cafetería, se realice por una vía de acceso que no involucre la zona de manipulación de alimentos.

Revisar que los uniformes del personal estén en condiciones de higiene, las uñas se mantengan cortas, limpias y sin esmalte y que el personal no utilice anillos, pulseras ni relojes.

Si algún personal manipulador de alimentos presenta algún tipo de enfermedad o herida que pueda generar alguna contaminación que atente contra la inocuidad del producto, deberá informar de manera inmediata al supervisor en turno, retirarse de su puesto de trabajo con previa autorización y dirigirse a un centro médico para que se le diagnostique y se le suministre un tratamiento adecuado. La persona no podrá ingresar nuevamente a la empresa hasta que no obtenga el visto bueno por parte del médico donde indique que es apto para manipular alimentos. Al reingresar a la planta, el jefe del área correspondiente deberá realizarle una inducción. (Ver. Procedimiento para inducción de personal)

Mantenimiento de Áreas Locativas

Cada vez que se realice labores de mantenimiento locativo, el líder del proceso debe informar a las áreas de producción y calidad el cronograma de actividades con el tiempo estimado para su ejecución, de igual modo debe garantizar la delimitación de las áreas, realizar encierro y capacitación del personal contratista para prevenir la contaminación cruzada a causa de estas actividades.

Mantenimiento de Equipos

Cuando se requiera realizar un mantenimiento a los equipos de la planta, el personal encargado del mantenimiento del equipo debe contar con la dotación requerida, dando cumplimiento a los buenos hábitos higiénicos, cumplir con flujo de las áreas asignadas y una vez finalizado el mantenimiento debe garantizar el despeje de línea y entregar a producción el equipo en perfecto estado, con las piezas completas y el equipo limpio; sin embargo el supervisor en turno debe garantizar que el equipo sea lavado y desinfectado antes de ser utilizado en el proceso de producción, de acuerdo al Programa de Limpieza y Desinfección.

Agua

El agua que se utiliza para el procesado de alimentos, la higiene de instalaciones, equipos, utensilios y para el banco de hielo debe ser potable y cumplir con las normas microbiológicas para el agua potable establecidas en el Decreto 1575 de 2007 (Sistema para la Protección y Control de la Calidad del Agua para Consumo Humano)

Control de Temperaturas
El control de las temperaturas realizado de manera rigurosa es esencial para una inspección exhaustiva. Las temperaturas de productos alimenticios en las diversas etapas del proceso (ver. Formato verificación de temperaturas) y/o las temperaturas de funcionamiento de equipos constituyen frecuentemente un parámetro crítico, cuya alteración es repetida causa de enfermedades transmitidas por alimentos.

Los supervisores deberán controlar que los alimentos que necesitan refrigeración estén fuera del rango de temperaturas peligrosas en que las bacterias pueden proliferar (5°C y 60°C) en todo momento, desde la recepción de las materias primas hasta el expendio. (Ver Formato verificación temperatura)

Revisión organoléptica
Se debe realizar obligatoriamente un análisis organoléptico que está comprendido por:

- color
- olor
- sabor
- textura

Control de Plagas y Roedores
El proceso de control de calidad verifica el estricto cumplimiento del Programa de Manejo Integral de Plagas, para prevenir las contaminaciones ocasionadas por plagas.

Recomendaciones:

Compra y recepción de materias primas
Controle que la materia prima que utiliza para la elaboración de sus alimentos y los alimentos listos para su consumo que expende provengan de proveedores debidamente habilitados y fiscalizados por la Autoridad Sanitaria competente. Si bien usted puede no tener acceso a esos registros, es su obligación constatar que sus proveedores cuenten con ellos.

Establezca criterios de aceptación de proveedores y especificaciones de calidad para las materias primas y para todos aquellos productos que compre semielaborados y elaborados. Lleve registros de su cumplimiento.

Programe las entregas fuera de las horas pico y organícelas de forma regular de tal modo que no lleguen todas al mismo tiempo. Planifique con anticipación la llegada de las mismas y asegúrese de que exista suficiente espacio en las cámaras y heladeras y un responsable de la recepción.

Lave sus manos con agua caliente y jabón previo a la recepción de las mercaderías y después de haber ido al baño o haber realizado cualquier otra tarea no higiénica como manipular dinero, sacar la basura, realizar tareas de limpieza y desinfección, etc.

Cuide la manipulación en la recepción de modo de no dañar o contaminar los alimentos.
Realice los siguientes controles:

Examine la manipulación que ha sufrido la materia prima.
Observe las condiciones del transporte (habilitación del vehículo, puertas cerradas o caja cubierta, temperatura e higiene).

Controle el tiempo que demoró el transporte.

Realice una evaluación de los productos en cuanto a su apariencia, olor, color y condiciones higiénicas. Observe la existencia de materiales extraños, productos dañados, envases rotos y/u olores extraños.

Tome la temperatura de los alimentos, viendo que la misma sea la que se indica en las especificaciones (Ver tabla 1).

Utilice un termómetro limpio, seco y desinfectado para controlar la temperatura de su mercadería. Asegúrese de tomarla en el centro del producto recibido o entre paquetes, especialmente si se trata de alimentos congelados.

Espere a que los números se estabilicen antes de realizar la lectura de la temperatura. Antes de cada toma de temperatura desinfecte el termómetro, pasando un algodón embebido en alcohol 70° o equivalente. Si usa el termómetro para medir la temperatura de comida caliente y fría, espere a que el termómetro vuelva a temperatura ambiente entre una medición y otra.

Compruebe que la identificación (rótulo) esté completa, debidamente pegada y en perfectas condiciones.

Verifique los números de producto y de establecimiento en los alimentos que corresponda, así como la fecha de elaboración y/o vencimiento de cada producto. Para los productos de origen animal que no tengan el rótulo en sí mismos (Ej. carnes frescas) el proveedor debe enviar el certificado con la inspección veterinaria correspondiente.

Almacene los productos en las cámaras o heladeras correspondientes inmediatamente después de recibidos para evitar la exposición de los mismos a temperatura ambiente

Prevención de la contaminación cruzada
Las STEC pueden pasar de un alimento a otro por contacto directo, o bien a través de quienes los manipulan y de las superficies en contacto con los alimentos. A este tipo de contaminación se la denomina contaminación cruzada.
Para minimizar el peligro de la contaminación cruzada dentro del área de elaboración, deberá incorporar a sus rutinas de trabajo las siguientes recomendaciones:

Realizar un correcto lavado de manos entre la manipulación de alimentos crudos y cocidos o listos para consumir, y cada vez que haya tomado contacto con elementos no higiénicos (cajas, tachos de basura, trapos, rejillas, etc.). De haber manchado sus ropas, deberá cambiarlas.

Separar físicamente durante el almacenamiento o la exposición (en cámaras, heladeras, exhibidores y dispensadores) los alimentos crudos de aquellos alimentos cocidos o listos para consumir.

Separar físicamente o por intervalos de tiempo, la manipulación de alimentos crudos y alimentos cocidos o listos para consumir durante la elaboración.

Lavar y desinfectar las superficies y utensilios entre la manipulación de alimentos crudos y alimentos cocidos o listos para consumir.

Siempre que sea posible utilizar toallas de papel descartable en lugar de trapos, rejillas, repasadores, etc. Cuando no sea posible, éstos se deberán limpiar, desinfectar y secar todos los días antes de comenzar a trabajar y luego de que hayan estado en contacto con alimentos crudos.

Implementar un flujo de productos dentro del local que evite la contaminación cruzada entre alimentos crudos y cocidos o listos para consumir.

Se deberán usar equipos, bandejas, tinas, mesadas, cuchillos, tablas de picar diferentes para alimentos crudos y productos cocidos o listos para consumir, o limpiarlos y desinfectarlos completamente entre uso y uso.

Control de temperaturas de almacenamiento
Temperatura de refrigeración: todos los alimentos que necesitan refrigeración deberán conservarse a una temperatura menor o igual a 5°C (menor a 2°C para carne fresca picada).

Temperatura de congelación: los alimentos congelados deben mantenerse a temperaturas entre -12 °C y -18 °C, excepto que el rótulo aprobado del producto congelado especifique otra temperatura.

Tenga siempre en cuenta que los valores de temperatura de los que se habla corresponden a la temperatura en el interior de los alimentos y NO a la del aire que los rodea dentro de la heladera. La temperatura del aire puede no reflejar adecuadamente la temperatura del interior de los alimentos. Cuanto más grande es el producto almacenado, más tiempo tarda el centro del alimento en alcanzar la temperatura del aire.

Para asegurarse de que existan mínimas variaciones de temperatura durante el tiempo de almacenamiento deberá controlar que:

1. No se abran las puertas de la heladera constantemente y se minimice el tiempo que la puerta permanece abierta. De esta manera se ayuda a mantener la temperatura apropiada y se ahorra energía.
2. No se recarguen los refrigeradores porque obstaculiza la circulación de aire frío y dificulta la limpieza. Se debe evitar la obstrucción de los ventiladores.

Almacenamiento en caliente: en el caso de los alimentos que se almacenen o exhiban en caliente, la temperatura del producto deberá mantenerse siempre por encima de los 60°C. La comida pre- cocida al ser recalentada debe alcanzar las temperaturas de cocción y luego ser mantenida por encima de los 60°C.

Recomendaciones a seguir para lograr un adecuado enfriado rápido de los alimentos:

1. Dividir/ fraccionar en porciones más pequeñas las piezas/baches grandes. Los recipientes deben ser preferentemente de no más de 5 o 6 centímetros de profundidad, de aluminio o acero inoxidable.
2. Colocar las porciones de alimentos calientes en los recipientes de elección, -previamente enfriados- teniendo la precaución de dejar espacios entre las porciones para una mejor circulación del aire frío.
3. Colocar los recipientes llenos sobre camadas de hielo o en recipientes más grandes conteniendo hielo.
4. Revolver/ agitar cada 15 minutos los alimentos dentro del recipiente.
5. Colocar los recipientes en la heladera. En esta etapa se pueden emplear recipientes de hasta 12 cm de profundidad, salvo en el caso de sopas o preparaciones viscosas, en las que no se debe rebasar el nivel de 7 cm. Es necesario dejar espacio entre los recipientes para que el aire frío circule y hacer más eficiente el proceso.
6. No tapar/ cubrir los recipientes, para evitar que el proceso sea más lento.
7. Medir la temperatura de los alimentos con un termómetro para observar que se cumplan las etapas en los tiempos estipulados.
8. En caso de no cumplirse estos criterios, se tomarán las acciones correctivas que pueden ir desde decidir el recalentamiento rápido del alimento a 75°C dentro de las dos horas siguientes o descartar el alimento.

Procedimiento para realizar la medición de temperatura de un alimento

- Tomar la temperatura en varios lugares del alimento, particularmente en los de forma irregular (empanadas, muslos de pollo, pasteles). Esta puede no ser homogénea en todo el producto: por ejemplo, puede ser correcta en la superficie pero mayor en su interior.
- Cuando sea posible, mezclar hasta homogeneizar el producto antes de proceder a la medición.
- Colocar el sensor en la porción más gruesa del alimento, que por lo general corresponde al centro del mismo. En el caso de almacenamiento en caliente la toma de la temperatura deberá realizarse en diferentes lugares, por ejemplo, en lugares alejados de la fuente de calor o cercanos a la superficie del alimento. Si se trata de productos envasados en bolsas de plástico, deberá medirse doblando la bolsa llena alrededor de la punta del termómetro y esperar hasta que la temperatura se haya estabilizado. Para medir la temperatura de comidas en paquetes congelados, debe colocarse la longitud del termómetro entre dos paquetes.
- No ubicar el sensor sobre un hueso o en su proximidad, esto puede ocasionar una lectura incorrecta.
- Asegurarse que la porción sensible del termómetro esté completamente sumergida en el producto. Para cada punto elegido, la porción sensora del termómetro deberá ser insertada en el alimento al menos 5 veces (de preferencia 10) su diámetro en profundidad. Esto significa que si la porción sensora mide 0.02 cm de diámetro. deberá ser insertada al menos 0.1 cm en profundidad en el alimento.
- Esperar hasta que los números se estabilicen antes de realizar la lectura de la temperatura.
- Si se usa el mismo termómetro para medir la temperatura de comida caliente y fría, esperar a que el termómetro vuelva a la temperatura ambiente entre una medición y otra.
- Medir la temperatura de varias comidas en una heladera o vitrina de exposición ya que dentro de las mismas la temperatura no es homogénea, hay sitios de mayor y menor temperatura.
- Desinfectar y secar el termómetro antes de realizar las mediciones y entre una medición y la siguiente para evitar contaminaciones cruzadas. Para una correcta desinfección del termómetro se recomienda un algodón embebido en alcohol 70°.

Enfriado Rápido

Las operaciones de enfriamiento rápido de los alimentos y mantenimiento en frío son algunas de las etapas más importantes en un establecimiento que prepara alimentos para prevenir el crecimiento bacteriano y/o la producción de toxinas, los cuales pueden ocurrir si alimentos son mantenidos a temperaturas peligrosas (entre 5° y 60°C) durante el tiempo suficiente.

Para lograr un enfriamiento rápido de los alimentos cocidos se debe reducir la temperatura interna de los mismos en dos etapas. Durante la primera se deberá reducir la temperatura de 60°C a 21°C en dos horas y durante la segunda, se deberá reducir de 21°C a 5°C en otro período adicional de dos horas, con lo cual se tiene un tiempo total máximo de cuatro horas para disminuir la temperatura a 5°C.

Personal

Todas las personas que manipulen los alimentos dentro del local deben tener entrenamiento en Manipulación Higiénica de Alimentos, es una de las maneras más efectivas de asegurar la inocuidad de los alimentos que se venden.

Los manipuladores de alimentos pueden convertirse en vehículo de las STEC y facilitar la transmisión por medio de sus manos. Por ello, el lavado de manos es una medida importante para prevenir y controlar la infección por STEC. El lavado debe realizarse antes de tocar los alimentos, después de haber ido al baño, luego de manipular cajas, tachos de basura, trapos, rejillas, etc. y toda vez que un cambio de actividad haga suponer la contaminación de las manos. Los manipuladores pueden ser portadores de la bacteria y si luego de haber ido al baño, no se lavan las manos correctamente, pueden transmitir la bacteria a los alimentos que tocan.

Procedimiento para un correcto lavado de manos

1. Utilizar jabón y agua corriente.
2. Frotar las manos una contra otra con jabón vigorosamente mientras las lava.
3. Lavar todas las superficies (incluyendo la parte de atrás de las manos, las muñecas, entre los dedos y bajo las uñas).
4. Enjuagar bien las manos hasta que no queden restos de jabón y dejar el agua corriendo.
5. Secar las manos con una toalla de papel descartable o aire caliente.
6. Cerrar el agua utilizando la toalla de papel en el caso que lo deba hacer con las manos recién higienizadas.
7. Desechar la toalla de papel luego de salir de la zona de lavado de manos.

Limpieza y desinfección

Realice tareas de limpieza y desinfección diariamente para asegurar que todas las partes del local (pisos, paredes, techos, áreas auxiliares) estén apropiadamente limpias, incluyendo los equipos y utensilios que se utilizan para esta tarea.

Controle que su local esté ordenado y en buenas condiciones higiénicas, antes de comenzar las tareas y durante la jornada de trabajo. Para alcanzar una adecuada condición higiénica se deberán realizar tareas de limpieza y desinfección.

Limpiar significa eliminar la suciedad visible de las superficies -restos de alimentos- mediante el uso de agua, detergentes, cepillos, etc.

Procedimiento básico de limpieza y desinfección

Ordene
Lave
Enjuague
Desinfecte
Enjuague
Seque

1. Remueva todas las partículas visibles de la superficie a higienizar.
2. Lave con la dilución adecuada de detergente en agua (siguiendo las instrucciones de la etiqueta del producto) a 65°C.
3. Enjuague con agua caliente limpia.
4. Desinfecte con agua caliente a 80°C durante al menos 2 minutos o utilice un producto químico desinfectante como lavandina siguiendo las instrucciones de la etiqueta para su aplicación.
5. Antes de su uso, enjuague con abundante agua limpia la superficie que fue desinfectada con un producto químico.

6. Seque completamente la superficie higienizada con una toalla de papel descartable o por secado con aire.

En el caso de las picadoras y cortadoras de carne, se deberán desarmar antes de su higienización para asegurar la adecuada limpieza y desinfección de las partes internas que entran en contacto con la carne.

Agua de proceso

El agua y el hielo que se utilizan para los procesos y las tareas de limpieza y desinfección pueden ser fuente importante de bacterias peligrosas para la salud, como STEC, si no procede de fuentes potables o si se contamina.

Tanto el agua que utilice para el procesado de alimentos e higiene de instalaciones, equipos y utensilios, como la que emplea para fabricar hielo debe ser potable y cumplir con las normas microbiológicas para el agua potable establecidas por el Código Alimentario Argentino (Capítulo 12 artículo 982). Deben realizarse exámenes periódicos de la calidad (microbiológica y físico-química) del agua que se utiliza y deberán mantenerse los registros que acrediten que está siendo controlada. En la Dirección de Bromatología correspondiente a su jurisdicción podrán informarle al respecto.

Recomendaciones que no debe olvidar

1. Cocine completamente las carnes y especialmente aquellos alimentos a base de carne picada (empanadas, arrollados, albóndigas, pasteles). No servir/vender carnes que luego de su cocción aún presenten color rojo-rosado o jugos rosados.
2. Se debe evitar el almacenamiento de la carne ya picada y disminuir al mínimo posible el tiempo que transcurre entre el picado, el fraccionado - si éste existiere - y la elaboración/cocción de alimento en el local. En todos los casos, al terminar la jornada se deben desechar los lotes de carne molida cruda refrigerada que no se hubieran vendido durante el día y bajo ninguna circunstancia almacenarse para el día siguiente.
3. Utilizar solamente leche y sus derivados pasteurizados.
4. Utilizar solamente agua potable corriente.
5. Lavar minuciosamente bajo chorro de agua corriente las frutas y verduras antes de manipularlas y servirlas. Las bacterias pueden penetrar en las hojas dañadas de lechuga, por esto deberán ser siempre descartadas.

Atentamente.

Tatiana Buitrago A.

TATIANA BUITRAGO ALVAREZ
Representante legal

Item 4 Reg. alimentos

PAGINA 1 DE 1 CODIGO	PROCEDIMIENTO: BRINDAR SERVICIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	POLICIA NACIONAL
CODIGO 3HE-FR 0025		
	CONTROL DE CADUCIDAD PROCUCTOS CAFETERIA	
VERSION	SEMANAL	

AREA	RESPONSABLE	MES	AÑO
Cafeteria	Eduardo Pinilla	Febrero	2020

DIA	1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13	
	PROD	VEN	PROD	VEN	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC	PROD	VENC
			Frutaby Detodito	12/may/20	Bimbo chaoso	13/ABR/2020	Bimbo Ponque	29/ABR/2020	Bimbo bimbopos	17/ABR/2020	Bimbo kekito	20/ABR/20	mojarita	28/may/20	mini krieks	22/ABR/20	pletanito	21/ABR/20	bolaoso	22/ABR/20	pinguino	15/ABR/20	limonada	21/ABR/20	chocolitos	24/may/20
	14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26	
					cifrut	24/FEB/21	Ponkisi	07/AGO/20	Pinkfrut	08/may/20	chocolest	21/may/20	Bocons	15/ABR/20					Agua cristal	20/may/20	Limonada	5/JUL/20	Biscoli	12/oct/20	bocadillo	21/oct/20
	27		28		29		30		31																	
	bolaoso	29/oct/20					Bonitos	20/oct/20	Jamon	6/ene/21																