



MANUAL DE AUTOCONTROL EN HIGIENE ALIMENTARIA

ÍNDICE

HISTORIAL DE MODIFICACIONES.....	5
INTRODUCCIÓN.....	8
INFORMACIÓN GENERAL.....	10
PRERREQUISITOS	
Plan de Prácticas Correctas de Higiene.....	17
Plan de Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones.....	18
Plan de formación.....	19
Plan de Homologación de proveedores.....	22
Plan de Desinsectación y desratización.....	25
Plan de Mantenimiento de instalaciones.....	26
Plan de abastecimiento de agua.....	27
SISTEMA DE AUTOCONTROL	
Diagrama de flujo.....	29
Aplicación del sistema APPCC.....	34
Desarrollo de los de puntos de control críticos identificados.....	43
Plan de Verificación.....	49

DOCUMENTACIÓN INTERNA DE REFERENCIA

Instrucciones de trabajo de servicio

- IT-SRV-001 Recepción de materias primas**
- IT-SRV-002 Almacenamiento de materias primas**
- IT-SRV-003 Manipuladores de alimentos**
- IT-SRV-004 Preparación materias primas y productos semielaborados**
- IT-SRV-005 Elaboración de alimentos**
- IT-SRV-006 Conservación de alimentos elaborados**
- IT-SRV-007 Distribución de alimentos**
- IT-SRV-008 Recogida de muestras testigo**
- IT-SRV-009 Gestión de no vendidos**
- IT-SRV-010 Gestión residuos**
- IT-SRV-011 Limpieza y desinfección**
- IT-SRV-012 Mantenimiento de instalaciones**
- IT-SRV-013 Desinsectación y desratización**
- IT-SRV-014 Abastecimiento de**
- IT-SRV-015 Alérgenos. Buenas prácticas de Elaboración**

Instrucciones de trabajo administrativas y de gestión

- IT-ADM-001 Realización de pedidos y compras**
- IT-ADM-002 Autocontrol**
- IT-ADM-003 Plan de Trazabilidad**

ANEXOS

- Nº 1: Listado de Centros**
- Nº 2: Comensales por centro**
- Nº 3: Dotación de personal por centro**
- Nº 4: Empresas de Mantenimiento por centro**
- Nº 5: Planos de las Instalaciones**
- Nº 6: Cuadro de Gestión PCC**

REGISTROS

- R-63-01: Informe de mantenimiento**
- R-741-01: Proveedores homologados**
- R-741-02: Homologación de proveedores**
- R-741-03: Evaluación de proveedores**
- R-742-01: Control de pedidos y entregas**
- R-742-02: Actuaciones de asesoramiento en higiene alimentaria**
- R-751-01: Registros diarios**
- R-751-02: Informe de servicio diario**
- R-751-03: Cuestionario de vigilancia y Autocontrol**
- R-751-04: Control de Trazabilidad en Almacén**
- R-76-01: Verificación de termómetros**
- R-85-01: Informe de Acción Correctiva/ Preventiva**
- Fichas técnicas productos de limpieza y desinfección**

HISTORIAL DE MODIFICACIONES

Revisión	Fecha	Capítulo modificado	Motivo de la modificación
0	Junio-04	-	Elaboración del Manual
1	Abril-05	Prerrequisitos	Actualización IT-ADM-001; IT-SRV-002
		Sistema de Autocontrol	Actualización IT-ADM-002
2	Abril-06	Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones	Actualización IT-SRV-011
3	Junio-06	Prerrequisitos	Actualización IT-ADM-001; IT-SRV-001 Modificación apartado 4. Evaluación de la formación
4	Junio-08	Prerrequisitos	Actualización IT-SRV-001;002;005;009;010
5	Junio-10	Introducción	Modificación texto
		Información General	Modificación texto
		Prerrequisitos	Modificación texto Actualización IT-SRV-005; IT-SRV-008 Programa de Formación Incorporación IT-ADM-003
		Sistema de Autocontrol	Actualización IT-ADM-002
6	Junio-11	Prerrequisitos	Incorporación IT-SRV-015

Revisión	Fecha	Capítulo modificado	Motivo de la modificación
7	Junio-12	Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones	Actualización IT-SRV-011
8	Junio-13	Introducción	Modificación texto
		Información General	Modificación texto
		Prerrequisitos	Modificación texto Actualización IT-SRV-001; IT-SRV -002; IT-SRV -004; IT-SRV -005; IT-SRV -006; IT-SRV -009; IT-SRV -011; IT-SRV -015
		Sistema de Autocontrol	Actualización Diagrama de flujo Actualización IT-ADM-002
9	Diciembre-13	Prerrequisitos	Modificación texto Actualización IT-SRV-001; IT-SRV -002;
		Sistema de Autocontrol	Actualización Diagrama de flujo Actualización IT-ADM-002
10	Marzo-15	Prerrequisitos	Actualización IT-SRV-008
11	Junio-19	Índice	Modificación texto
		Sistema de Autocontrol	Modificación texto

Revisión	Fecha	Capítulo modificado	Motivo de la modificación
12	Junio-22	Información general	Modificación texto funciones cocinero
		Plan abastecimiento del agua	Modificación texto
		Plan de verificación	Modificación texto visitas control

INTRODUCCIÓN

El Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC) es un sistema estructurado e integrado en la actividad diaria de la empresa que permite desde un enfoque preventivo, eliminar o reducir los riesgos sanitarios vinculados a los alimentos. El sistema APPCC tiene como finalidad, única y exclusiva, salvaguardar la salud e integridad del consumidor final.

La experiencia acumulada en industrias alimentarias donde se vienen aplicando estos sistemas de autocontrol, ha demostrado que el APPCC permite mayor garantía de salubridad de los alimentos consumidos, mayor eficacia en la utilización de los recursos técnicos y económicos de que dispone la industria, y una gran ayuda para los responsables sanitarios.

En este sentido, el Comité del *Codex Alimentarius*, desde 1986, recomienda a las empresas alimentarias la aplicación de sistemas de autocontrol basados en estos principios. La Unión Europea, ante la llegada del Mercado Único, el 1 de enero de 1993, y la consiguiente libre circulación de mercancías, también hizo preceptiva la implantación y mantenimiento de un sistema continuado de control basado en la metodología APPCC, mediante la Directiva 93/43/CEE de 13 de junio de 1993, de carácter horizontal.

El artículo 1.a) del Reglamento 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios, establece que el operador de empresa alimentaria es el principal responsable de la seguridad alimentaria, para lo cual pondrán en marcha procedimientos basados en los principios del sistema APPCC, y, en concreto, el artículo 10 del Real Decreto 3484/2000, de 29 de diciembre, obliga a desarrollar y aplicar estos procedimientos en el sector de comidas preparadas.

Este manual describe el sistema de autocontrol, basado en los principios del APPCC, que lleva a cabo la empresa HOTAZA COLECTIVIDADES, S.L. en las instalaciones (ver ANEXO 1 Listado de Centros) donde presta sus servicios de restauración colectiva; su aplicación abarca desde la recepción de las materias primas hasta el servicio del producto elaborado en la cocina.



La elaboración e implantación del sistema de autocontrol se ha desarrollado por un equipo multidisciplinar que dispone de los conocimientos y la competencia técnica adecuada tanto del proceso, como del producto elaborado.

El equipo está integrado por:

- D. Fernando López de Silanes (Director Gerente. HOTAZA COLECTIVIDADES)
- D. Ángel Conde Torrijos (Director de Operaciones. HOTAZA COLECTIVIDADES)
- D. Julio Montoya (Jefe de Calidad. HOTAZA COLECTIVIDADES)
- Sistemas Integrales de Calidad (SIC) (empresa especializada en seguridad e higiene alimentaria)

Fdo. Fernando López de Silanes

Director Gerente

HOTAZA COLECTIVIDADES

INFORMACIÓN GENERAL

HOTAZA desarrolla el servicio de restauración colectiva en las instalaciones (ver ANEXO 1 Listado de Centros) bajo condiciones controladas estableciendo requisitos de trabajo que quedan recogidos en el manual de servicio presente en el establecimiento:

Descripción de las instalaciones

Las instalaciones (ver ANEXO 1 Listado de Centros), dedicadas a la elaboración y expedición de comidas, donde la empresa HOTAZA COLECTIVIDADES desarrolla su actividad, constan de comedor, línea de autoservicio, zona de cocina y zona de office, almacén de alimentos y almacén de productos de limpieza.

El plano (ver ANEXO 5 Planos de las Instalaciones) incluye la distribución de los equipos y mobiliario presentes en las instalaciones enumerados en la leyenda del plano e identificados mediante un número de referencia y la identificación de los circuitos limpios y sucios indicando el punto acceso de género y de evacuación de basuras.

La actividad se desarrolla de tal forma que la materia prima entra en el recinto de cocina durante las primeras horas de la jornada laboral, antes de las 12 h., mientras que la evacuación de basuras se realiza después del servicio de comidas, a partir de las 14 h., momento en el cual se genera la mayor cantidad de residuos. De esta forma a pesar de observar un cruce de la línea limpia con la sucia en la puerta de acceso, entrada de materia prima y evacuación de basuras, éste no se producirá al realizar dichas acciones en horario distinto.

Tipo de servicio y población destino

La actividad sobre las que se ha desarrollado el presente sistema de autocontrol es la restauración colectiva realizada por HOTAZA COLECTIVIDADES en las instalaciones de cocina y comedor del (ver ANEXO 1 Listado de Centros) para dar servicio a la población de alumnos y profesores del centro.

HOTAZA COLECTIVIDADES ofrece a sus clientes en el comedor del centro el servicio de desayunos y comidas que van a ser consumidos por dos grupos de población en función si es colegio en vez de empresa:

Uno, el más amplio, corresponde a los alumnos y está constituido por personas sanas de ambos sexos de entre 3 y 12 años con una alta actividad física y otro, más reducido, corresponde al

profesorado que comprende a personas sanas de ambos sexos y de edades muy variadas, aunque siempre adultas, que desarrollan una actividad física moderada o alta. Así mismo, se realizan dietas para atender casos de afecciones intestinales que necesiten, por ejemplo, dietas blandas, y otro tipo de dietas, como son los casos de alergias o intolerancias a determinados componentes de los alimentos.

La elaboración de comidas se realiza en el mismo día de consumo y los restos o sobrantes son desechados, así mismo indicar que los postres son: naturales o lácteos industriales.

Esta actividad se realiza, exclusivamente, durante el curso académico y la demanda cubierta a lo largo de este periodo, sin sufrir grandes variaciones, es diariamente de: (ver ANEXO 2 Comensales por Centro).

Menús a elaborar

La oferta de alimentos que HOTAZA ofrece a sus clientes en el (ver ANEXO 1 Listado de Centros incluye los alimentos que se relacionan a continuación:

1. Ensaladas y huevos rellenos

- Ensalada de acompañamiento
- Ensalada campera
- Ensalada de arroz
- Huevos rellenos

2. Platos de pasta.

- Pasta con tomate
- Pasta con tomate y chorizo
- Pasta con salsa boloñesa
- Canelones de atún

3. Sopas y purés.

- Puré de verduras
- Sopa de pescado
- Sopa de picadillo
- Sopa de cocido

4. Legumbres.

- Cocido
- Lentejas y judías pintas
- Judías blancas
- Pote gallego
- Potaje

5. Paella, arroces y patatas.

- Arroz blanco con salchichas
- Arroz tres delicias
- Arroz milanese
- Paella
- Fideua
- Patatas a la riojana
- Patatas con calamares
- Patatas con magro
- Marmitako

6. Verduras.

- Judías verdes con jamón
- Menestra

7. Carnes guisadas.

- Ragout
- Albóndigas con tomate
- Albóndigas en salsa

8. Porciones de ave (en el día).

- Jamoncitos de pollo en salsa lionesa
- Jamoncitos de pollo al ajillo
- Pollo asado

9. Productos fritos.

- Escalope
- Cinta de lomo
- Filete de pollo
- San Jacobo
- Hamburguesa
- Pescado rebozado
- Pescado empanado
- Pescado al ajillo
- Productos precocinados

10. Tortillas. (se utiliza ovoproducto)

- Tortilla de patata y tortilla de atún
- Tortilla francesa

11. Postres.

- Frutas
- Productos elaborados: yogures, helados, ...
- Batido de cacao

Estos platos se agrupan en platos de elaboración en frío, que pueden incorporar ciertos ingredientes sometidos a un tratamiento de calor, y platos de elaboración en caliente, aquellos que son sometidos en su integridad a un tratamiento térmico.

Personal de servicio

Para el adecuado desarrollo de la actividad en las instalaciones de cocina y comedor del (ver ANEXO 1 Listado de Centros, HOTAZA tiene destinada la siguiente dotación de personal durante el curso académico: (ver ANEXO 3 Dotación de Personal por Centro)

Puesto de trabajo	Nº empleados
Cocinero	--
Ayudante de cocina	--
Auxiliar de colectividades	--
Vigilantes	--

A continuación, se detallan las funciones que tiene encomendadas el personal anteriormente aludido:

1. Cocinero:

Actividades:

- Colabora en la realización de pedidos.
- Gestiona los almacenes.
- Se encarga de la conservación de las materias primas y productos empleados en la elaboración.
- Preparación y limpieza de géneros.
- Cocinan los alimentos según los diferentes estilos de cocina española proporcionándoles una adecuada presentación si las necesidades del servicio lo requieren.
- Elabora la oferta diaria que se refleja en los menús.
- Supervisa y distribuye el trabajo del personal a su cargo.
- Controla y **supervisa** la limpieza de los elementos y dependencias existentes en las instalaciones.
- Mantenimiento del sistema de gestión de la calidad en el establecimiento.
- Registros del Sistema de Autocontrol

Área de actividad: Zona de cocina, office y almacenes.

2. Ayudante de cocina:

Actividades:

- Colabora en la conservación de las materias primas y productos empleados en la elaboración.

-
- Colabora en el orden de almacenes y cámaras.
 - Se encarga de labores de preparación y limpieza de géneros.
 - Colabora en la preparación de los alimentos que sean indicados por el cocinero.
 - Realiza labores de limpieza de los equipos, superficies y de las distintas zonas de las instalaciones.

Área de actividad: Zona de cocina, office, almacenes y comedor.

3. Auxiliar de colectividades:

Actividades:

- Colabora en el orden de almacenes y cámaras.
- Transporte de géneros.
- Se encarga de labores de preparación y limpieza de géneros.
- Colabora en la preparación de los alimentos que sean indicados por el cocinero.
- Distribución de alimentos.
- Efectúa la limpieza de los utensilios de cocina y menaje que la preparación y elaboración demanda, así como del menaje del comedor.
- Realiza labores de limpieza de los equipos, superficies y de las distintas zonas de las instalaciones.

Área de actividad: Zona de cocina, office, almacenes y comedor.

4. Vigilantes:

Actividad: Cuidado y atención de los niños durante la comida.

Área de actividad: Comedor.

Proveedores autorizados

HOTAZA establece los proveedores autorizados para servir a (ver ANEXO 1 Listado de Centros) indicando para cada uno de ellos los productos que puede servir y en qué condiciones de presentación (piezas enteras, troceado, envasado al vacío, etc.) si fuera necesario.



PRERREQUISITOS

PLAN DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

Para el desarrollo de la actividad de restauración colectiva, HOTAZA establece normas contempladas en las instrucciones de trabajo del sistema de gestión de la calidad disponibles en el establecimiento y relacionadas a continuación:

- IT-ADM-001 Realización de pedidos y compras
- IT-ADM-003 Plan de Trazabilidad
- IT-SRV-001 Recepción de materias primas
- IT-SRV-002 Almacenamiento de materias primas
- IT-SRV-003 Manipuladores de alimentos
- IT-SRV-004 Preparación materia primas y productos semielaborados
- IT-SRV-005 Elaboración de alimentos
- IT-SRV-006 Conservación de alimentos elaborados
- IT-SRV-007 Distribución de alimentos
- IT-SRV-008 Recogida de muestras testigo
- IT-SRV-009 Gestión de no vendidos
- IT-SRV-010 Gestión residuos
- IT-SRV-015 Alérgenos. Buenas prácticas de Elaboración



PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES, EQUIPOS E INSTALACIONES

Para el desarrollo de las tareas de limpieza y desinfección de equipos e instalaciones HOTAZA realiza las acciones contempladas en la instrucción de trabajo del sistema de gestión de la calidad (SRV-011 Limpieza y desinfección) disponible en el establecimiento:

PLAN DE FORMACIÓN

HOTAZA establece un plan de formación de sus trabajadores en el manual de gestión de la calidad punto 6.2.2, según se especifica a continuación:

HOTAZA considera de máxima importancia la formación y el desarrollo profesional del personal de la empresa para así conseguir el adecuado desempeño de las funciones propias de cada puesto de trabajo. De esta forma también se promueve una toma de conciencia de la importancia de sus actividades para lograr la elaboración de alimentos seguros desde un punto de vista higiénico sanitario.

La formación inicial dada a los trabajadores se basa en tres pilares fundamentales:

- Formación en Higiene Alimentaria.
- Formación en el Sistema de Autocontrol (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico).
- Formación en el Sistema de Gestión de la Calidad.

Además de esta formación inicial se realiza una formación continua.

Formación inicial

Esta formación es proporcionada al personal de nueva incorporación.

La formación en Higiene Alimentaria es acorde al Reglamento (CE) 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios. Concretamente, en el Capítulo VIII del Anexo II establece las condiciones de higiene personal de los trabajadores, y en el Capítulo XII del mismo Anexo II hace referencia a la formación que deben recibir los manipuladores de productos alimenticios.

La formación de los manipuladores podrá ser impartida por:

- La propia empresa
- Empresas o entidades formadoras.
- Centros o escuelas de formación profesional o educacional reconocidos por organismos oficiales

Contenidos del programa de formación inicial en higiene alimentaria:

- Los riesgos para la salud derivados del consumo de alimentos como consecuencia de una incorrecta manipulación de los mismos: Concepto y tipos de enfermedades transmitidas por los alimentos.
- Alteración y contaminación de los alimentos: Concepto, causas y factores contribuyentes.
- Fuentes de contaminación de los alimentos: Física, química y biológica.
- Principales factores que contribuyen al crecimiento bacteriano.
- Métodos principales de conservación de alimentos.
- Materiales en contacto con los alimentos.
- Manejo de residuos.
- Actitudes y hábitos higiénicos de los manipuladores de alimentos. El papel de los manipuladores como responsables de la prevención de las enfermedades de transmisión alimentaria.
- Limpieza y desinfección: Concepto y diferencia.
- Control de plagas: Desinsectación y desratización.
- Información obligatoria y etiquetado que deben llevar los alimentos.
- Calidad higiénico-sanitaria: Concepto y enfoque actual.
- Autocontrol: Aspectos generales del sistema de Análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC).

La formación tanto del Sistema de Autocontrol como del Sistema de Gestión de la Calidad se proporciona por medio de un dossier que se entrega al personal.

La formación relativa al Sistema de Autocontrol implantado en los centros de trabajo de HOTAZA incluye:

- Estructura y contenidos del Sistema de Autocontrol. Se explican los prerequisites del sistema, haciendo especial hincapié en las Buenas Prácticas de Manipulación y en el Programa de Limpieza. Así mismo se explican los Puntos Críticos de Control y sus Límites Críticos, el método de Vigilancia y los registros a cumplimentar, y, por último, las Medidas Correctoras a aplicar en caso de que se superen estos límites.

-
- Conocer los cambios a introducir respecto a la operativa actual de trabajo.
 - Conocer cuáles son las responsabilidades de cada trabajador en la implantación.

Formación continua

Se realizará una revisión y actualización de los contenidos cuando existan cambios tecnológicos, estructurales o de productos, revisando los sistemas de autocontrol, así como las posibles modificaciones normativas. En cualquier caso, anualmente, al inicio del curso escolar, se definen las necesidades formativas estableciéndose el Plan Anual de Formación, indicando las actividades formativas a realizar, el número de participantes, el período de realización y si la formación será impartida por personal interno o externo de la empresa.

Acreditación de la formación

La formación es acreditada mediante el correspondiente título o certificado en el caso de que haya sido impartida por un organismo externo, o por medio de una lista de asistentes (registro "R-622-02 Listado de asistentes") si la formación ha sido impartida por personal de HOTAZA.

Registro

De la actividad formativa se registra información de la fecha de la jornada formativa, identificación de los formadores, identificación de los asistentes y la duración de la actividad.

PLAN DE HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES

HOTAZA homologa a sus proveedores realizando las acciones contempladas en el manual de gestión de la calidad punto 7.4.1, relacionadas a continuación:

El departamento de compras es el responsable de realizar la homologación de proveedores y es válida para todo HOTAZA.

Se mantiene una relación de los proveedores homologados, "R-741-01 Relación de proveedores homologados", que se actualiza en caso de haber modificaciones. De entre todos los proveedores homologados se establecen los proveedores autorizados para servir en cada centro de trabajo

Los criterios para la homologación son:

- **GARANTÍAS DE SUMINISTRO:** referencia de las garantías ofrecidas por el proveedor para el suministro en las condiciones requeridas por HOTAZA.
- **CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRADOR:** referencia de las particularidades técnicas, económicas y administrativas características del suministrador.

Estos criterios de homologación se evaluarán con el formato "R-741-02 Homologación de proveedores", el cual proporcionará una puntuación, considerando proveedor homologado si ésta es mayor o igual a 35.



HOTAZA
COLECTIVIDADES, S.L.

HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES Rev:

NOMBRE COMERCIAL:		CIF:	
DIRECCIÓN:			
POBLACIÓN:		C.P.:	
TFNO.:	FAX:		
e-mail:			
PRODUCTO SUMINISTRADO:			
Nº R.G.S.A.:		FECHA DE ALTA:	

1. GARANTÍAS DE SUMINISTRO					
1. PRODUCTOS OFERTADOS	1	2	3	4	5
2. CALIDAD DE PRODUCTO	1	2	3	4	5
3. VEHICULOS DE TRANSPORTE	1	2	3	4	5
4. DISTRIBUCIÓN	1	2	3	4	5
5. GARANTÍAS HIGIÉNICO-SANITARIAS	1	2	3	4	5
6. INSTALACIONES	1	2	3	4	5
TOTAL GARANTÍAS DEL SUMINISTRO					

2. CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRADOR					
REFERENCIAS DEL SUMINISTRADOR	1	2	3	4	5
LOGÍSTICA	1	2	3	4	5
PRECIO	1	2	3	4	5
FORMA DE PAGO	1	2	3	4	5
CERTIFICACIONES	1	2	3	4	5
FORMALIZACIÓN DE PEDIDOS	1	2	3	4	5
PEDIDO MÍNIMO	1	2	3	4	5
TOTAL CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRADOR					

TOTAL HOMOLOGACIÓN (A + B)	
-----------------------------------	--

PROVEEDOR HOMOLOGADO:	SI	NO	Fecha:
------------------------------	-----------	-----------	--------

CRITERIOS PARA LA VALORACIÓN:

1. Puntuación: 1: muy malo. 2: malo. 3: aceptable. 4: bueno. 5: excelente

2. Todos los ítems de GARANTÍAS DE SUMINISTRO deben ser ≥ 3 para ser proveedor homologado

3. Para proveedores de asesoramiento en higiene alimentaria sólo se valora CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRADOR

4. Se considera PROVEEDOR HOMOLOGADO puntuación ≥ 35 y ≥ 22 para el caso del servicio de asesoramiento en higiene alimentaria

R-741-02

1.

Evaluación de proveedores

El responsable de establecimiento una vez al año evalúa a cada proveedor, mediante el formato "R-741-03 Evaluación de proveedores", remitiendo el resultado al departamento de compras y al departamento de calidad.



EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Rev: 0

NOMBRE COMERCIAL:

TFNO.:

CARACTERÍSTICAS DEL SUMINISTRO / SUMINISTRADOR					
1. CALIDAD DE PRODUCTO SUMINISTRADO	1	2	3	4	5
2. DISPONIBILIDAD Y FLEXIBILIDAD DE LA DISTRIBUCIÓN	1	2	3	4	5
3. GARANTÍAS HIGIÉNICO-SANITARIAS DEL PRODUCTO	1	2	3	4	5
4. HORARIO DE SERVICIO	1	2	3	4	5
5. CONDICIONES DE LA ENTREGA	1	2	3	4	5
6. REGULARIDAD EN LAS CARACTERÍSTICAS DEL GÉNERO	1	2	3	4	5
7. RELACIÓN CANTIDAD PEDIDA / CANTIDAD SERVIDA	1	2	3	4	5
8. FORMALIZACIÓN DE PEDIDOS	1	2	3	4	5
9. PEDIDO MÍNIMO	1	2	3	4	5
TOTAL					

OBSERVACIONES:

CRITERIOS PARA LA VALORACIÓN:

1. Puntuación: 1: muy malo. 2: malo. 3: aceptable. 4: bueno. 5: excelente

R-743-01

PLAN DE DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN

El servicio de restauración colectiva prestado por HOTAZA se lleva a cabo, en todos los casos, en instalaciones del cliente que lo solicita, por lo que la responsabilidad de mantener un plan de control de plagas en las instalaciones recae en el propietario. No obstante HOTAZA colabora para alcanzar este fin realizando las acciones que se contemplan en las instrucciones de trabajo del sistema de gestión de la calidad (IT-SRV-013 Desinsectación y desratización) disponible en el establecimiento:

PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES

El servicio de restauración colectiva prestado por HOTAZA se lleva a cabo, en todos los casos, en instalaciones del cliente que lo solicita, por lo que la responsabilidad de proporcionar y mantener la estructura de dichas instalaciones recae en el responsable de las instalaciones. No obstante HOTAZA colabora para alcanzar este fin realizando las acciones que se contemplan en el manual de gestión de la calidad Punto 6.3 y en las instrucciones de trabajo del sistema de gestión de la calidad (IT-SRV-012 Mantenimiento de instalaciones) disponible en el establecimiento.

Al comienzo de la actividad de HOTAZA en unas determinadas instalaciones, se encarga al servicio de asesoramiento en higiene alimentaria una revisión completa de las condiciones estructurales del establecimiento informando del resultado a HOTAZA, quien a su vez lo comunica al cliente.

Una vez al año, cada responsable de centro efectúa una revisión de las instalaciones para detectar posibles deficiencias que puedan interrumpir el desarrollo normal de la actividad. El resultado de la revisión queda reflejado en el formato "R-63-01 Informe de mantenimiento" , el cual es comunicado al cliente.

Asimismo, disponemos para los lavavajillas con el apoyo del Departamento Técnico de nuestro suministrador de productos de limpieza, quienes, además de realizar labores de asesoramiento en procesos de lavado, atienden posibles avisos de incidencias así como revisiones periódicas durante el año de cada uno de los lavavajillas.

PLAN DE ABASTECIMIENTO DE AGUA

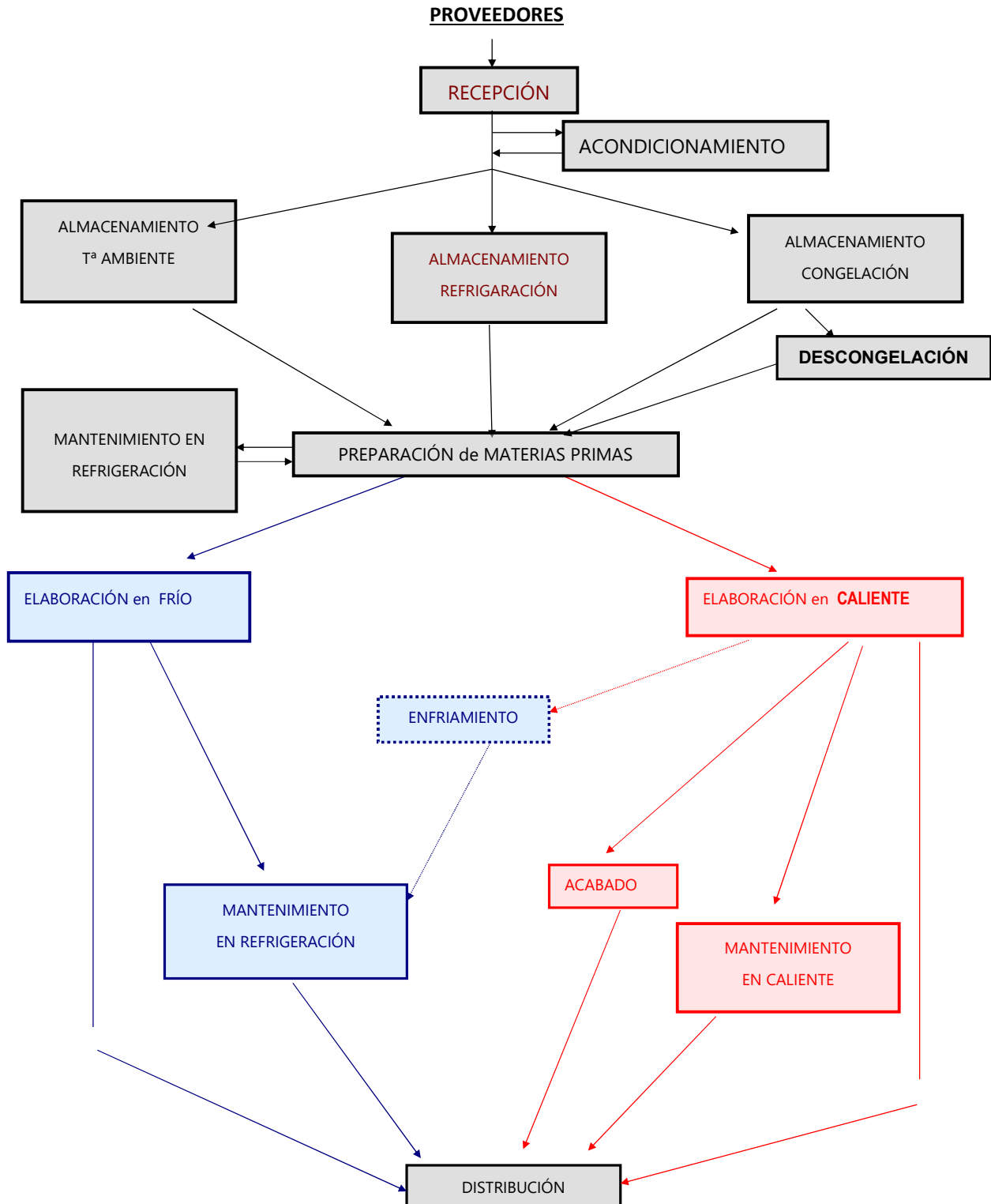
El servicio de restauración colectiva prestado por HOTAZA se lleva a cabo, en todos los casos, en instalaciones del cliente que lo solicita, por lo que la responsabilidad de mantener controlado el abastecimiento de agua en las instalaciones recae en el propietario. El suministro del centro procede directamente de la red, no disponiendo de depósitos intermedios. Se realizará la analítica correspondiente por parte del centro en el caso de modificación de conducciones. No obstante HOTAZA colabora para alcanzar este fin realizando las acciones que se contemplan en las instrucciones de trabajo del sistema de gestión de la calidad (IT-SRV-014 Abastecimiento de agua) disponible en el establecimiento. En caso de apreciar condiciones organolépticas irregulares o de no conformidad del uso del agua de grifo se adoptará como medida correctora el uso de agua envasada.



SISTEMA DE AUTOCONTROL

DIAGRAMA DE FLUJO

Para detectar y, posteriormente, controlar los puntos de riesgo de la actividad es necesario estudiar los procesos que sufren los alimentos. En el siguiente diagrama de flujo se han agrupado los platos según las fases comunes por las que pasan durante su elaboración, diferenciando principalmente entre platos que sufren un tratamiento térmico para su preparación y platos que se consumen en frío.



FASE GENERAL

Recepción

Es la primera actividad que se desarrolla. En ella se comprueban las características organolépticas de las materias primas y en función de su calidad éstas se aceptan o se rechazan.

Acondicionamiento

Ciertas materias primas son sometidas a un proceso de acondicionamiento antes de ser almacenadas. Dentro de este proceso se incluye la retirada de embalajes, la sustitución de envases sucios por limpios o la ubicación del género en recipientes apropiados.

Almacenamiento

Según las necesidades de conservación de cada materia prima, éstas se almacenan hasta su utilización en almacén de no perecederos, cámaras de refrigeración o arcones congeladores.

Descongelación

Algunos alimentos congelados, como los productos precocinados o las verduras congeladas, son elaborados inmediatamente después de sacarlos del congelador, pero otros se someten a descongelación. Este tratamiento se efectúa introduciendo los alimentos en la cámara de refrigeración 1 ó 2 días antes de su elaboración, según la cantidad de que se trate.

Preparación

Se trata de los procesos a que son sometidos los alimentos para dejarlos listos para su elaboración: pelado, lavado, picado, troceado, sazonado, etc.

Conservación en refrigeración

Algunos alimentos tras su preparación se mantienen conservados en refrigeración hasta el momento de su elaboración.

FASE ALIMENTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO Y CONSUMO EN CALIENTE

De los alimentos elaborados en las instalaciones se pueden distinguir dos grupos bien diferenciados, los que son sometidos a tratamiento térmico y se consumen calientes, y los que no son sometidos a tratamiento térmico o que habiendo sido sometido a tratamiento térmico algún ingrediente o todo el conjunto, se consumen en frío. Del primer grupo se distinguen las siguientes etapas:

Tratamiento Térmico

Consiste en la elaboración propiamente dicha de los alimentos tratándolos con una fuente de calor, que puede ser cocción, fritura, asado en horno o elaboración a la plancha. De los alimentos a tratamiento térmico y posterior enfriamiento, exclusivamente se realiza en patatas, huevos y arroz (previamente cocidos) para ensaladas. Algunos de los alimentos sometidos a tratamiento térmico son ingredientes de platos que se consumen en frío (patatas de ensalada campera o ensaladilla rusa, huevos en los huevos rellenos).

Acabado

Algunos alimentos, como cremas y purés, sopa de picadillo y ave, platos de legumbres, cocido madrileño, verduras, tortillas, tras el tratamiento térmico son sometidos a un proceso de manipulación, denominado acabado, que deja el alimento listo para su consumo. Estos tratamientos son: triturado, tamizado, troceado, loncheado, etc.

Mantenimiento en caliente

Los alimentos tratados térmicamente que no van a sufrir ningún proceso de manipulación posterior hasta su distribución, como guisos de patatas o arroz, guisos de carne, pollo asado, productos fritos, se introducen en la mesa caliente o se mantienen en los fogones o en el horno hasta su distribución.

FASE ALIMENTOS SIN TRATAMIENTO TÉRMICO O CON TRATAMIENTO TÉRMICO Y CONSUMO EN FRÍO

Preparación/ Elaboración

Esta etapa comprende los tratamientos de manipulación y preparación de los ingredientes que van a componer los platos de consumo en frío, ensaladas, huevos rellenos, entremeses. Dichos tratamientos son pelado, troceado, loncheado, apertura de envases, desinfección de vegetales de consumo en crudo y mezclado de ingredientes.

Enfriamiento (excepcional)

Este proceso no se realiza salvo en los casos de patatas cocidas para ensaladas, arroz o huevos cocidos, que se enfría el recipiente en el que se van a conservar los alimentos en un baño de agua fría y se introduce posteriormente en cámara. De esta manera se reduce la temperatura de los alimentos cocidos a 21°C en menos de 2 horas y a 5°C en un tiempo adicional de 4 horas, con lo que el tiempo de enfriamiento no excede de 6 horas.

Mantenimiento en refrigeración

Los alimentos de consumo en frío que han sido elaborados en caliente y el resto de alimentos de consumo en frío que no se vayan a consumir inmediatamente, se mantienen en refrigeración en la cámara hasta su consumo.

FASE DISTRIBUCIÓN

Los alimentos elaborados son distribuidos en el comedor del establecimiento a los comensales.

APLICACIÓN DEL SISTEMA APPCC

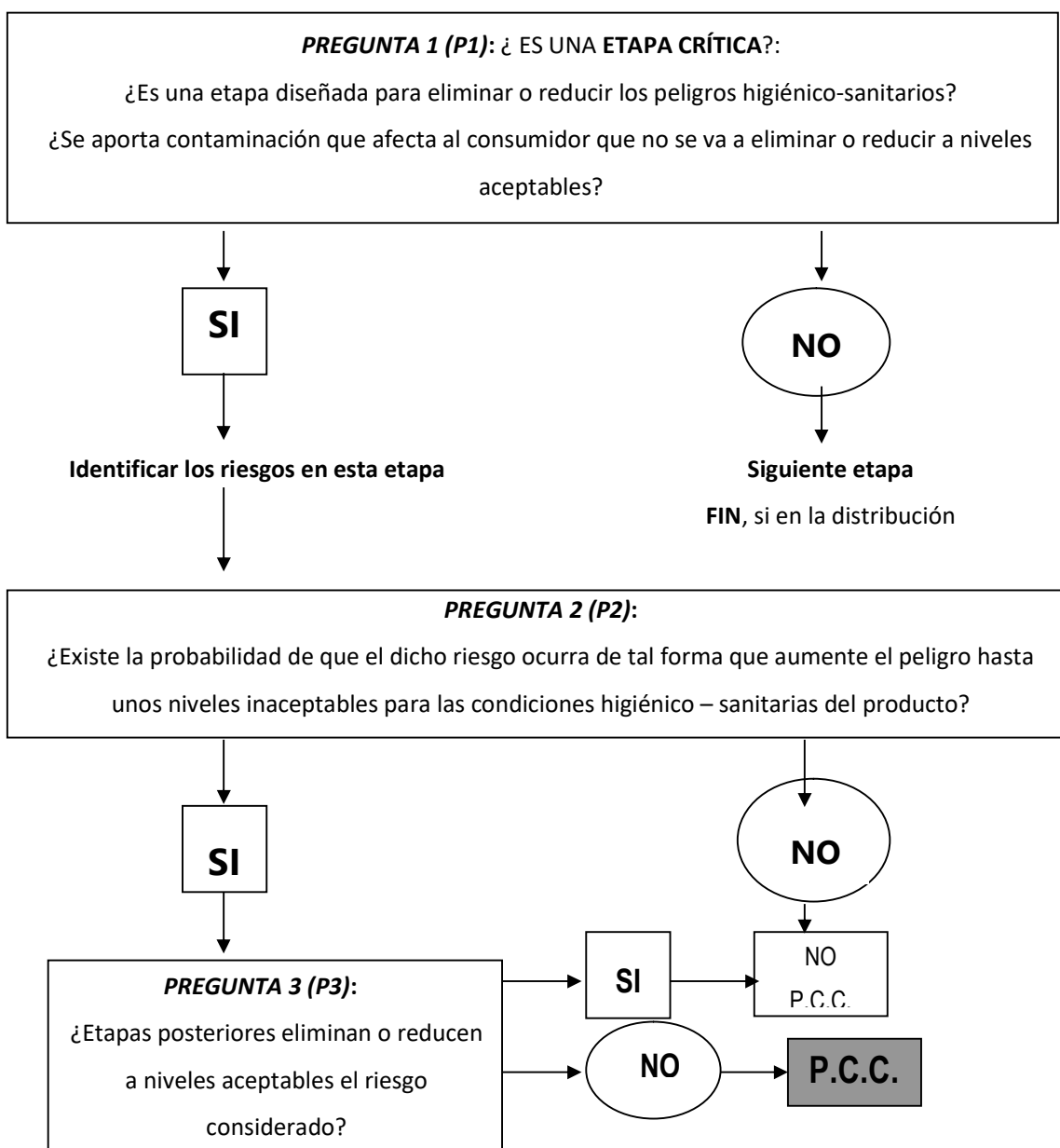
El sistema APPCC se aplica a cada una de las etapas del diagrama de flujo descrito anteriormente. Esta aplicación se presenta en forma de tablas.

El primer grupo de tablas, enunciado como “ANÁLISIS DE PELIGROS E IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO”, incluye los peligros identificados en casa fase, las medidas preventivas asociadas a cada peligro y las respuestas a las preguntas del árbol de decisiones anexo para determinar o no si constituyen un PCC. Las medidas preventivas se enuncian de manera abreviada aludiendo al número dado anteriormente en las Instrucciones de Trabajo. A los PCC determinados se les asigna una referencia que sirve de nexo con las siguientes tablas. Aquellos peligros que son prevenidos por *prerrequisitos* (Buenas Prácticas de Manipulación, Plan de Limpieza y Desinfección, y Plan D.D.) no se consideran como críticos ya que la forma habitual de trabajar en el centro los controla.

En las otras tablas, “DESARROLLO DE LOS PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO IDENTIFICADOS”, se establecen las medidas de vigilancia, límites críticos, medidas correctoras que se deben llevar a cabo cuando se sobrepasan los límites críticos y, finalmente, se mencionan los registros. Así mismo, como información complementaria se adjunta el Cuadro de Gestión PCC (anexo nº 6)

ÁRBOL DE DECISIONES APLICADO AL PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS EN EL SECTOR DE RESTAURACIÓN COLECTIVA:

Para identificar los PCC se utiliza el siguiente árbol de decisiones, de tal forma que se **recorra, etapa por etapa, el diagrama de flujo respondiendo a la siguiente serie de preguntas** encadenadas con las que se concluye, finalmente, si existe o no un Punto de Control Crítico en la etapa y cuál es:



ANÁLISIS DE PELIGROS E IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO

F A S E G E N E R A L						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
Recepción de materias primas	SI	Materias Primas con presencia de contaminantes físicos o biológicos por inadecuada Tª de transporte.	Control en la recepción.	SI	NO	PCC1
		Crecimiento bacteriano por excesivo tiempo entre la recepción y la introducción de géneros en las cámaras.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-002.2</i>	NO		NO
Acondicionamiento	SI	Contaminaciones cruzadas por falta de higiene del personal.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003</i>	NO		NO
Almacenamiento a Tª ambiente	SI	Contaminación por presencia de plagas.	Plan D.D.	NO		NO
		Contaminación por deficiente higiene de instalaciones.	Plan L+D.	NO		NO
		Contaminación por falta de higiene del personal o condiciones inadecuadas de almacenamiento.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-002.1</i>	NO		NO
Almacenamiento a Tª de refrigeración	SÍ	Crecimiento bacteriano por inadecuada Tª de refrigeración.	Adecuada temperatura de conservación (0- 4°C).	SÍ	NO	PCC2

F A S E G E N E R A L						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
		Crecimiento bacteriano por superar la fecha caducidad/consumo preferente.	Adecuada rotación de géneros. <i>IT-SRV-002.2.3</i>	NO		NO
		Contaminación microbiológica por manipulación o condiciones de almacenamiento inadecuadas.	Buenas Prácticas de Manipulación. Adecuada colocación y acondicionamiento. <i>IT-SRV-002.2.1 y 2.2</i>	NO		NO
		Contaminación cruzada por deficiente higiene de instalaciones.	Plan L+D.	NO		NO
Almacenamiento a Tª de congelación	SÍ	Crecimiento bacteriano por inadecuada Tª de congelación.	Adecuada temperatura de conservación ($\leq -18^{\circ}\text{C}$).	SÍ	NO	PCC3
		Crecimiento bacteriano por superar la fecha caducidad.	Adecuada rotación de géneros. <i>IT-SRV-002 3.1.6</i>	NO		NO
		Contaminación microbiológica por manipulación o condiciones de almacenamiento inadecuadas.	Buenas Prácticas de Manipulación. Adecuada colocación y acondicionamiento. <i>IT-SRV-002 3.1</i>	NO		NO
		Contaminación cruzada por deficiente higiene de instalaciones.	Plan L+D.	NO		NO
Descongelación	SI	Crecimiento bacteriano	Buenas Prácticas de	NO		NO

F A S E G E N E R A L						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
		por descongelación a Tª ambiente.	Manipulación. <i>IT-SRV-004 1.5</i>			

F A S E A L I M E N T O S C O N T R A T A M I E N T O T É R M I C O						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
Preparación	Sí	Contaminación microbiológica por inadecuada manipulación, contacto con superficies y útiles sucios.	Buenas prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003; IT-SRV-004 1</i> Plan L+D.	NO		NO
		Proliferación de la contaminación microbiológica por excesivo tiempo de permanencia a Tª ambiente	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-004 1.6</i>	NO		NO
		Materias primas con presencia de huesos y espinas	Buenas prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-004</i>	NO		NO
		Contaminación con restos de detergentes	Buenas prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003</i> Plan L+D	NO		NO

FASE ALIMENTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
Tratamiento térmico.	SI	Supervivencia de microorganismos por inadecuada temperatura de cocinado	Control de la temperatura de los alimentos cocinados ($\geq 74^{\circ}\text{C}$)	SI	NO	PCC4
		Contaminación microbiana por superficies y útiles de trabajo.	Plan L+D.	NO		NO
		Formación de Compuestos Polares en los aceites de fritura.	Cambio del aceite de fritura. <i>IT-SRV-005 1.3</i>	NO		NO
		Aumento de Acrilamida en alimentos (patatas fritas, tostadas, empanados)	Buenas Prácticas de Manipulación <i>Nota Prevención Acrilamida en los alimentos</i>	NO		NO
Enfriamiento (sólo en arroz, patatas y huevos cocidos para ensaladas)	SI	Aumento de contaminación por relación tiempo/ T° de enfriamiento inadecuada.	Buenas Prácticas de Manipulación (enfriar producto bajo chorro agua fría, enfriar recipiente donde se van a conservar e introducir en cámara refrigeración)	NO		NO
Mantenimiento en refrigeración.	SÍ	Crecimiento bacteriano por inadecuada T° de refrigeración	Adecuada temperatura de conservación ($0-4^{\circ}\text{C}$).	SÍ	NO	PCC2

FASE ALIMENTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
		Contaminación microbiológica por manipulación o condiciones de almacenamiento inadecuadas.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003</i> Adecuada colocación y acondicionamiento. <i>IT-SRV-006 1</i>	NO		NO
		Contaminación cruzada por deficiente higiene de instalaciones.	Plan L+D.	NO		NO
Mantenimiento en caliente	SI	Crecimiento microbiano por inadecuada Tª de conservación.	Adecuada temperatura de mantenimiento en caliente. <i>IT-SRV-006 2</i>	SI	NO	PCC5
		Contaminación microbiológica por manipulación inadecuada.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003</i>	NO		NO
		Contaminación cruzada por deficiente higiene de instalaciones	Plan L+D	NO		NO
Acabado	SÍ	Contaminación microbiológica por inadecuada manipulación o contacto con superficies y útiles sucios.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003; IT-SRV-005 2</i> Plan L+D.	NO		NO

FASE ALIMENTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
		Proliferación de la contaminación microbiológica por excesivo tiempo de permanencia a Tª ambiente.	Adecuado tiempo de permanencia de los alimentos a Tª ambiente. <i>IT-SRV-005 2.4</i>	NO		NO

FASE ALIMENTOS SIN TRATAMIENTO TÉRMICO						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
Preparación	Sí	Contaminación microbiológica por inadecuada manipulación, contacto con superficies y útiles sucios.	Buenas prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003; IT-SRV-004 1</i> Plan L+D.	NO		NO
		Proliferación de la contaminación microbiológica por excesivo tiempo de permanencia a Tª ambiente	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-004 1.6</i>	NO		NO
		Presencia de tierra e insectos en vegetales.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-004 2.1 y 2.2</i>	NO		NO
		Restos de lejía de la desinfección de vegetales.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-004 2.3</i>	NO		NO

FASE ALIMENTOS SIN TRATAMIENTO TÉRMICO						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
Mantenimiento en refrigeración.	Sí	Crecimiento bacteriano por inadecuada Tª de refrigeración.	Adecuada temperatura de conservación (0-4ºC).	Sí	NO	PCC2
		Contaminación microbiológica por manipulación o condiciones de almacenamiento inadecuadas.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003</i> Adecuada colocación y acondicionamiento. <i>IT-SRV-006</i> <i>1</i>	NO		NO
		Contaminación cruzada por deficiente higiene de instalaciones.	Plan L+D.	NO		NO

FASE DISTRIBUCIÓN						
ETAPA	P 1	PELIGROS	MEDID. PREV.	P 2	P 3	PCC
Distribución	Si	Contaminación microbiana por inadecuada manipulación o contacto con superficies y útiles sucios.	Buenas Prácticas de Manipulación. <i>IT-SRV-003</i> ; <i>IT-SRV-007</i> Plan L+D	NO		NO

DESARROLLO DE LOS PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO IDENTIFICADOS

<u>PCC 1: Materias Primas con presencia de contaminantes físicos o biológicos</u>			
ACCIÓN VIGILANCIA	LÍMITE CRÍTICO	MEDIDA CORRECTORA	REGISTRO
Control de las materias primas en la recepción	Especificaciones establecidas en la Instrucción de trabajo "IT-SRV-001 Recepción de materias primas.	Rechazo de las materias primas cuando no cumplan lo especificado en IT-SRV-001, quedando reflejada la incidencia en el registro "R-751-02 Informe del servicio diario".	R 742-01 control de pedidos Se anotarán las condiciones de entrega del género: temperatura, aspecto, etiquetado, envase. Frecuencia: DIARIA, controlándose un producto por cada pedido que se reciba.

PCC 2: Crecimiento bacteriano por inadecuada Tª de refrigeración.			
ACCIÓN VIGILANCIA	LÍMITE CRÍTICO	MEDIDA CORRECTORA	REGISTRO
Control de las Tª de las cámaras	Temperatura óptima:4ºC	▪ Tª superior a 4ºC , se avisará al Jefe de Operaciones, que dará aviso al centro para revisar el equipo y conseguir la temperatura óptima. ▪ Si la Tª supera los 4ºC se tomará la temperatura de los alimentos almacenados en el interior: ▪ Si la temperatura llega a 5ºC se aceptan los productos y se trasladarán a otro equipo refrigerador. ▪ Si la temperatura llega a 6ºC los alimentos se consumirán en el día, dando aviso al Jefe de Operaciones. ▪ Si es superior a 6ºC, dar aviso al Jefe de Operaciones, quien retirará como residuos los productos de riesgo. ▪ Dar aviso al centro para que lo comunique a mantenimiento.	R 751-01 R1 Se anotarán la temperatura del refrigerador al principio de la jornada, junto con la temperatura de un producto tomada con termómetro de pincho. Así mismo se observará la temperatura varias veces durante el día. Frecuencia: DIARIA

PCC 3: Crecimiento bacteriano por inadecuada Tª de congelación			
ACCIÓN VIGILANCIA	LÍMITE CRÍTICO	MEDIDA CORRECTORA	REGISTRO
Control de las Tª del congelador	Temperatura óptima: -18ºC	▪ Tª entre -18 y -15ºC, avisar al Jefe de Operaciones, que dará aviso al centro para revisar el equipo y conseguir la temperatura óptima. ▪ Tª superior a -15ºC, se tomará la Tª de los alimentos: - Si es inferior de -15ºC se trasladarán a otro congelador, o bien, si no es posible se introducirán en refrigeración, dejando que se descongelen y consumiéndolos en 24-48 horas. - Tª entre -15 y 4ºC, introducir en refrigeración y consumir en 24-48 horas. - Tª superior a 4ºC avisar al Jefe de Operaciones, quien retirará los productos de riesgo (carnes, derivados cárnicos, pescados, productos semielaborados). ▪ Comunicarlo al centro para que dé aviso al servicio de Mantenimiento.	R 751-01 R1 Se anotará la temperatura del congelador al principio de la jornada. Así mismo se observará la temperatura varias veces durante el día. Frecuencia: DIARIA

PCC 4: Supervivencia de microorganismos por inadecuada temperatura de cocinado			
ACCIÓN VIGILANCIA	LÍMITE CRÍTICO	MEDIDA CORRECTORA	REGISTRO
Control de la Tª de los productos cocinados	74ºC	- Recalentar el alimento hasta alcanzar la Tª de 74ºC en el interior. - Si no es posible se eliminarán los alimentos como residuos.	R 751-01 R2 Se anotará la temperatura de los alimentos tomada en el momento que concluye su elaboración con termómetro de pincho Frecuencia: DIARIA (de primer y segundo plato)

PCC 5: Crecimiento bacteriano por inadecuada Tª de mantenimiento en caliente.			
ACCIÓN VIGILANCIA	LÍMITE CRÍTICO	MEDIDA CORRECTORA	REGISTRO
Control de la Tª de los alimentos mantenidos en caliente	65ºC	- Aumentar la potencia de la mesa caliente asegurándonos una temperatura de 80ºC, permitiendo alcanzar la temperatura adecuada en menos de una hora. - Avisar al Jefe de Operaciones para que lo comunique al centro y éste avise al servicio de mantenimiento.	R 751-01 R2 Se anotará la temperatura de los alimentos mantenidos en caliente con termómetro de pincho Frecuencia: cuando se efectúe mantenimiento en caliente de los alimentos

AUTOCONTROL, REGISTROS DIARIOS: CUMPLIMENTACIÓN Y MEDIDAS CORRECTORAS

Para el desarrollo de la gestión de los puntos de control críticos HOTAZA realiza las acciones contempladas en la instrucción de trabajo del sistema de gestión de la calidad (IT-ADM-002 Autocontrol) disponible en el establecimiento:

Registro de Incidencias/ Acciones Inmediatas/Acciones Correctoras

Cualquier empleado de HOTAZA que detecte una incidencia durante el desarrollo del servicio o durante la elaboración del producto debe comunicarla al Responsable de Centro, quien la documentará en el Informe de Servicio Diario, (R-751-02 Informe de servicio diario), indicando la solución adoptada para subsanar la incidencia.

En el caso de ser una incidencia sobre la que el Responsable de Centro no conozca la acción a tomar o no tenga autoridad para ello lo pondrá en conocimiento del Responsable de Operaciones quien decidirá las medidas oportunas para su solución. Todo ello quedará registrado en el Informe de Servicio Diario.



El Responsable de Operaciones junto con el Responsable de Calidad evalúan la incidencia y si lo consideran oportuno establecen acciones correctivas, que quedarán documentadas en un Informe de Acción Correctiva, (R-85-01 Informe de Acción Correctiva/ Preventiva).

PLAN DE VERIFICACIÓN

Periódicamente se verifica la adecuada implantación del sistema APPCC y el mantenimiento del mismo en los centros de trabajo donde HOTAZA desarrolla su actividad de restauración colectiva. La verificación se desarrolla a través de:

- Visitas de control
- Control y verificación de termómetros

VISITAS DE CONTROL

Estas "visitas de control" son realizadas por la consultora en seguridad alimentaria, quien, con la frecuencia marcada por HOTAZA (no menos de tres) para el periodo de un año, en el registro "R-742-02 Actuaciones de asesoramiento en Higiene Alimentaria", visitará las instalaciones llevando a cabo las siguientes actuaciones:

1. Verificación de las condiciones de trabajo:
 - Se comprobará que las condiciones en la estructura de las instalaciones y en el equipo de trabajo son las que están reflejadas en el documento APPCC y que su estado de mantenimiento es el adecuado.
 - Se comprobará que los operarios conocen y llevan a la práctica en todas las etapas del proceso productivo las obligaciones que se derivan de la implantación del sistema APPCC.
 - Se comprobará el cumplimiento de las Instrucciones de trabajo mediante el análisis de los productos elaborados en las instalaciones. Para ello se efectuarán análisis microbiológico de dos muestras de alimentos según el Reglamento 2073/2005 y su modificación por el Reglamento 1441/2007, en el que se establecen las normas microbiológicas de comidas preparadas. Así como analítica de compuestos polares en aceite de fritura.
 - Se comprobará el cumplimiento del plan de limpieza y desinfección mediante análisis de superficies. Para ello se realizará toma de muestra en una superficie de las que se incluyen en el plan de limpieza y desinfección. Este análisis se realizará sobre superficies aptas para su uso después de haber desarrollado las tareas de limpieza y sobre dos medios de cultivo distintos:
 - Medio P.C.A. para la detección de *aeróbios mesófilos*

- Medio VRBG para la detección de *Enterobacterias*.

- Se comprobará que el periodo de uso establecido para los aceites de fritura es adecuado, y no sobrepasará el límite según el baremo interno establecido.

2. Verificación de las acciones de control:

- Se comprobará que se lleven a cabo todas las acciones de vigilancia descritas para los puntos de control crítico identificados, mediante la verificación de los correspondientes registros. Así mismo, se comprobará, mediante los impresos de registro correspondientes, que, en caso de haber ocurrido desviaciones de los valores establecidos, se han adoptado las medidas correctoras oportunas.

Una vez desarrolladas las actuaciones de verificación, la empresa consultora en seguridad alimentaria informará personalmente a los responsables de HOTAZA como a continuación se describe:

- Se remitirá un informe en el que queda constancia del grado de cumplimiento de las condiciones de trabajo y de las acciones de control descritas en el manual. El modelo de dicho informe se incluye en el anexo del presente manual.
- Se remitirán los resultados analíticos de las muestras de alimentos indicando si cumplen o no lo establecido por la legislación vigente. En caso de que no cumplan con los límites legales se informará acerca de las posibles causas de tales desviaciones.
- Se remitirán los resultados analíticos de las muestras de superficie y/o ambiente indicando el nivel higiénico de las mismas, considerándolo aceptable si se adecuan a las siguientes valores admisibles:

- En medio P.C.A.: 15 ufc/64 cm²:

- En medio V.R.B.G.:

. Superficie: 50 ufc/20 cm².

. Mano Manipulador: ausencia ufc./ cm².

Una vez que los responsables de HOTAZA conocen el grado de cumplimiento del sistema APPCC implantado, lo comunican al personal del centro para que también lo conozca y, en caso de haberse detectado alguna desviación la solventen según las indicaciones hechas por la consultora en seguridad alimentaria.

En caso de haberse detectado desviaciones que afectan a las condiciones estructurales del establecimiento HOTAZA lo comunicará a la dirección del centro para que se solventen.

CONTROL DE CAMBIO DE ACEITE DE FRITURA

Se recomienda evitar el sobrecalentamiento. Es preferible no sobrepasar durante la fritura una temperatura de 170°C y evitar que el aceite humee o se oscurezca. Si la temperatura es demasiado elevada también se generan sustancias irritantes y potencialmente tóxicas, por lo que se deberá desechar siempre el aceite sobrecalentado. Los alimentos deben estar secos, ya que el agua favorece la descomposición del aceite. Su aspecto (con restos de alimento, oscurecido, denso o líquido...) será el que marque un nuevo uso o su retirada, siendo el límite de cambio conforme al siguiente baremo de días laborables:

- Centros de > 900 comensales: 7 días
- Centros > 300 y < 900 comensales: 14 días
- Centros de < 300 comensales: 21 días

Éstas prácticas y baremos establecidos, nos permiten reutilizar de forma saludable el aceite de fritura, constatándolo en los **resultados históricos** (desde el año 2007) registrados en la **sistemática interna de control** (frecuencia de 2 o 3 veces durante el curso escolar) de compuestos polares, mediante el instrumento para controles rápidos en aceites de cocinar **Testo 265** indicando si se ajustan a los límites legales, es decir, si la proporción de compuestos polares no supera el 25%.

CONTROL DE LOS TERMÓMETROS

Los termómetros son los dispositivos de medición de temperatura, utilizados para proporcionar la evidencia de la conformidad de los productos de acuerdo con las Instrucciones de Trabajo.

Cada centro de trabajo dispone de dos tipos de termómetros:

- Termómetro de Cámara de Congelación y Refrigeración

- Termómetro de Control o de Pincho

Los termómetros están debidamente identificados, controlados y verificados a través del registro "R-76-01 Verificación de Termómetros", generado por el Responsable de Calidad.

Los termómetros se verifican anualmente por el Responsable de Calidad mediante comparación con un termómetro patrón.

El termómetro patrón es conservado por el Responsable de Calidad con su correspondiente Certificado de Calibración emitido por un Laboratorio Acreditado, efectuándose su calibración cada dos años.

Verificación

Antes de proceder a la verificación se realiza una inspección visual del grabado de la escala de temperatura y del estado general del termómetro.

Es imprescindible que el termómetro patrón esté calibrado y se encuentre dentro del período de calibración vigente.

La verificación se realiza en un espacio limpio, por comparación directa entre la lectura del equipo patrón y la del equipo a verificar, tomando las siguientes medidas, dependiendo del tipo de termómetro:

- Termómetro de Cámara de Congelación y Refrigeración: 3 medidas por comparación del interior de la cámara.
- Termómetro de Control: 3 medidas por comparación tomadas sobre un alimento situado en la cámara de congelación, otro en la de refrigeración y otro en proceso de elaboración en caliente.

Aceptabilidad

Para poder asignar al termómetro la condición de "Verificado", toda temperatura individual tomada en la verificación no debe tener un error máximo de $\pm 1^{\circ}\text{C}$ respecto a la temperatura tomada por el termómetro patrón.

Los termómetros que presenten un error mayor son rechazados.

En caso de termómetros rechazados en la verificación, deteriorados o rotos se sustituyen por otro termómetro nuevo que mantiene el mismo número que el sustituido, quedando identificado en el Registro "R-76-01 Verificación de Termómetros" como sustituido con la fecha correspondiente.