

ESTUDIO DE CASO UNAD-INOCUIDAD DE ALIMENTOS

RESTAURANTE EL SEÑOR GOURMET JHONATAN MEJIA - EDILBERTO CAMPOS

JAMEJIABO JAN 29, 2020 03:09PM

RESUMEN EJECUTIVO

El Restaurante Señor Gourmet, es una empresa dedicada a la preparación y venta de alimentos de alta calidad para la mejor experiencia en sus ventas, con servicios de almuerzos, cenas estilo gourmet y platos especiales, además cuenta con productos de la más alta calidad. Esta empresa tiene más de 5 años en el mercado y se encuentra ubicada en la ciudad de Tunja especialmente en el norte de la ciudad. El Señor Gourmet cuenta con 15 empleados encargados de las distintas áreas de trabajo, la empresa cuenta con un área administrativa, un área de cocina, un área de recepción y meseros. El objetivo primordial de esta organización es ofrecer una experiencia única a los clientes brindando platos ejecutivos y especiales para toda clase de paladar, generando satisfacción al cliente; en el mercado la empresa se encuentra en un buen nivel operacional, apostándole a la correcta higiene alimentaria asegurando la comida para sus clientes mar de la más alta Calidad anticipada de la mejor forma de todas las tareas involucradas en la manipulación de alimentos y sus controles insumos.

CONTEXTO GENERAL SECTOR PRODUCTIVO

El Restaurante Señor Gourmet, se dedica a la preparación y venta de alimentos para toda clase de personas realizan eventos, reuniones y fiestas; suministrando toda clase de alimentos con la mejor calidad. Cumple con los mejores procesos en trazabilidad del mercado, donde el objetivo, es brindar al consumidor los más altos niveles de satisfacción con los mejores productos. Para la compra de insumos y verduras se realizan en almacenes de cadenas garantizando la calidad de sus productos; y así seguir con la cadena de frío, se rotula y se almacena de forma separada para evitar contaminación cruzada, La empresa cuenta con el área de preparación de alimentos; estufas, extractores y utensilios de cocina en aluminio ,se cuenta con las instalaciones elaboradas en material de fácil lavado, piso antideslizante, curvas redondeadas en las paredes que permite realizar un método adecuado de asepsia y la seguridad de sus trabajadores con ventilación a prueba de roedores y animales rastreros. El personal está capacitado en cada una de sus áreas (Elaboración de carta diaria, recepción de materias primas, preparación de almuerzos, distribución y almacenamiento) con el fin de brindar una experiencia de disfrute; ante las exigencias de un mercado cada vez más competitivo y dinámico la empresa está obligadas a realizar un seguimiento

permanente de sus procesos siguiendo lo establecido en la ISO 22000 2018 Sistema de Gestión de inocuidad Alimentaria "y siguiendo los parámetros la ISO 90001 de 2015 Sistema de Gestión de Calidad. El restaurante cuenta con una superficie amplia que les permite disfrutar de un ambiente natural y cómodo, con un área administrativa encargada de realizar los pedidos de insumos necesarios para el restaurante (Carnes, Vegetales, frutas, etc.) permitiendo tener un control adecuado del inventario del restaurante. Esa estructura los hace fuertes y competentes permitiéndoles desarrollar nuevas estrategias como: marketing, Publicidad, promoción por redes Sociales y descuentos) para seguir innovando y seguir creciendo como empresa.

DESCRIPCIÓN DEL ENFOQUE BPM

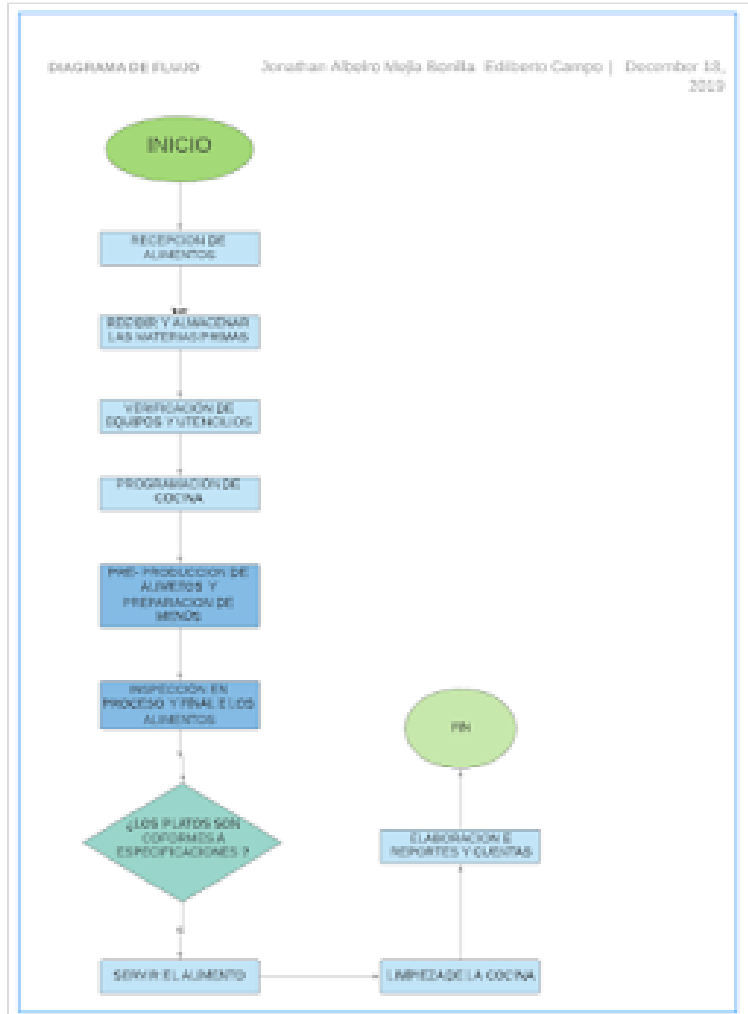
Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), son todas las acciones que se deben realizar para reducir los riesgos microbiológicos, químicos en la producción y beneficio del producto, son el conjunto de actividades que se realizan en la industria para la obtención de productos de consumo humano seguros él inocuos. Las variables que se deben tener en la aplicación de BPM son las siguientes: Calidad de las Materias primas: Es de suma importancia, ya que si no se cumple con los criterios establecidos por el cliente y la normatividad (22000, 2018) puede afectar el producto. Establecimientos: Debe estar ubicado en un lugar libre de contaminación; las superficies de trabajo no deben tener hoyos ni grietas. Todos los utensilios y equipos deben mantenerse en buen estado higiénico de conservación y funcionamiento. Para organizar estas tareas, es recomendable aplicar "los POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento) que describen; el qué, cómo, cuándo, quién y dónde limpiar y desinfectar, así como los registros y advertencias. Personal: Es primordial tener un idóneo equipo de trabajo y capacitado con el fin de obtener un producto inocuo, ya que son indispensables para lograr las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). Por esto, las personas que están en contacto con los alimentos deben someterse a exámenes médicos controlados como (Diagnóstico de condiciones de salud, Examen médico laboral, Certificado de aptitud) Higiene en la Elaboración: Las materias primas no deben contener microorganismos, material extraño o sustancias tóxicas, estas deben ser inspeccionadas antes de utilizarlas deben evitar la contaminación cruzada que consiste en evitar el contacto entre materias primas y productos ya elaborados. Los manipuladores de alimentos deben lavarse las

manos para evitar alguna contaminación, también se debe lavar todos los equipos y utensilios que han tomado contacto con el mismo. Almacenamiento y Transporte de Materias Primas y Producto final: Las materias primas y el producto deben almacenarse y transportarse en condiciones óptimas para evitar la contaminación y / o la proliferación de microorganismos; Durante el almacenamiento debe realizar una inspección periódica de productos terminados. Los alimentos refrigerados o congelados deben tener un transporte equipado especialmente, que cuente con medios de aislamiento térmico revestido en su totalidad para reducir la absorción de calor, deben estar fabricados con materiales resistentes a la corrosión, impermeables, con diseños y formas que no tienen el almacenamiento de residuos y que sean fáciles de limpiar, lavar y desinfectar (TRANSPORTE, 2014)

Documentación Es un aspecto básico, debido a que tiene el propósito de decir los procedimientos y los controles; El sistema de documentación puede permitir diferenciar números de lotes, siguiendo la historia de los alimentos desde la utilización de insumos hasta el producto terminado, incluyendo el transporte y la distribución " (Invima, 2016). lavar y desinfectar (TRANSPORTE, 2014) Documentación Es un aspecto básico, debido a que tiene el propósito de decir los procedimientos y los controles; El sistema de documentación puede permitir diferenciar números de lotes, siguiendo la historia de los alimentos desde la utilización de insumos hasta el producto terminado, incluyendo el transporte y la distribución " (Invima, 2016). lavar y desinfectar (TRANSPORTE, 2014) Documentación Es un aspecto básico, debido a que tiene el propósito de decir los procedimientos y los controles; El sistema de documentación puede permitir diferenciar números de lotes, siguiendo la historia de los alimentos desde la utilización de insumos hasta el producto terminado, incluyendo el transporte y la distribución " (Invima, 2016). lavar y desinfectar (TRANSPORTE, 2014) Documentación Es un aspecto básico, debido a que tiene el propósito de decir los procedimientos y los controles; El sistema de documentación puede permitir diferenciar números de lotes, siguiendo la historia de los alimentos desde la utilización de insumos hasta el producto terminado, incluyendo el transporte y la distribución " (Invima, 2016).

DIAGRAMA DE FLUJO CON ETAPAS DEL PROCESO

<https://www.lucidchart.com/invitations/accept/34c51c43-815f-4eef-b765-526ae287d1dc>



MATRIZ BPM

ACTIVIDAD/ETAPA	ASPECTOS/ IDENTIFICADOS	REQUISITOS BPM IDENTIFICADOS
RECEPCION DE ALIMENTOS	Se hace la recepción de alimentos e insumos y verifican las fechas de vencimiento	<ul style="list-style-type: none"> se realiza la recepción de insumos en mesones de acero inoxidable que permite un alto nivel de limpieza se realiza seguimiento de insumos de proveedores
ENSAMBLE	Se realiza el pesaje, porción y rotulado de los insumos	<ul style="list-style-type: none"> se verifica el estado de cada uno de los insumos, se porcionan y rotulan
ALMACENAMIENTO	Se almacena en refrigerador, congeladores, alacenas y recipientes plásticos dependiendo el insumo	<ul style="list-style-type: none"> se realiza el almacenamiento de proteínas respetando la cadena de frío. los productos que se destapan se rotulan y se almacenan en recipientes evitando la contaminación cruzada. los otros se almacenan en alacenas para evitar el contacto con animales rastreros y roedores
PREAPRACION	Se realiza la preparación de alimentos siguiendo los estándares de inocuidad de alimentos	<ul style="list-style-type: none"> se realiza la cocción de alimentos siguiendo controles de temperatura se utilizan utensilios de acero inoxidable. la preparación es por personal debidamente capacitado siguiendo los parámetros de limpieza y asepsia

VENTA	se realiza venta de alimentos dentro y fuera del restaurante	<ul style="list-style-type: none"> se cumple con los estándares de transporte de alimentos con vehículos certificados con normatividad legal vigente
EQUIPOS UTENSILIOS	los equipos y utensilios usados son fabricados con materiales resistentes	<ul style="list-style-type: none"> los utensilios utilizados en el restaurante son de materiales de buena calidad resistentes a la corrosión, y permiten una fácil limpieza y desinfección. los equipos están instalados y ubicados de acuerdo a la secuencia del proceso del restaurante, desde el momento de recepción de las materias e insumos, hasta el producto totalmente terminado.
REQUISITOS HIGIENICOS	el personal debe mantener una excelente limpieza e higiene personal la contaminación del alimento	<ul style="list-style-type: none"> no permite comer, beber fumar consumir bebidas alcohólicas dentro de la instalación. los trabajadores deben seguir los protocolos de lavado de manos y utilizar el uniforme con los elementos de protección

ELEMENTOS DE PROTECCION	se debe usar los elementos de protección individual siguiendo lo establecido en el programa de seguridad y salud en el trabajo	<ul style="list-style-type: none"> Se debe contar con limpieza absoluta en uniformes. usar los elementos de seguridad como: gorros, máscaras, tapa oídos, cofias, guantes, delantales, botas entre otros. el personal es capacitado y tiene exámenes ocupacionales
TRANSPORTE DE ALIMENTOS	los alimentos se entregan en desechables	<ul style="list-style-type: none"> se realiza en una camioneta certificada por secretaria de salud departamental

ALCANCE

La Gestión de la inocuidad alimentaria de la organización hace un enfoque en cada una de las etapas y actividades del restaurante, desde el momento de la compra de insumos hasta su distribución y programación siguiendo todo lo estipulado en la normatividad legal Vigente asegurando la protección del consumidor y fortaleciendo su confianza (22000, 2018). Buenas prácticas de manufactura (BPM) Conjunto de directrices establecidas para establecer un entorno laboral limpio y seguro que, al mismo tiempo, evita la contaminación del alimento en las distintas etapas de su producción, industrialización y expansión. Son una herramienta básica para obtener productos seguros para el consumo humano, ya que se basan en la higiene y la forma de procesamiento de los alimentos por parte de las personas. Las Enfermedades Transmitidas por Alimentos son uno de los riesgos a enfrentar; mediante controles estrictos en cuanto a la manipulación y producción de alimentos. Las empresas con buenas prácticas de fabricación han encontrado un valor agregado al producir alimentos inocuos, estas empresas le contienen al consumidor; producción con calidad sanitaria, mejorar las condiciones de higiene en los procesos de elaboración, evitar riesgos de contaminación en los productos y garantía de calidad.

LEGISLACIÓN

PROCESOS	NORMATIVIDAD
ENSAMBLE DE ALIEMENTOS	La Resolución 719 de 2015: establece la clasificación de alimentos para consumo humano de acuerdo al riesgo para la salud pública que estos pueden presentar.
ALMACENAMIENTO	La Resolución 5109 de 2005: resolución establece los requisitos de Rotulado o Etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados o materias primas para consumo humano.
RECEPCION DE ALIMENTOS ENSAMBLE ALMACENAMIENTO EXPENDIO	Decreto 1500 de 2007: Este Decreto establece el reglamento técnico a través del cual se crea el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano y los requisitos sanitarios y de inocuidad que se deben cumplir en su producción primaria, beneficio, desposte, desprese, procesamiento, almacenamiento, transporte, comercialización, expendio, importación o exportación

COMPRA DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	Decreto 539 de 2014: Reglamento técnico sobre los requisitos sanitarios que deben cumplir los importadores y exportadores de alimentos para el consumo humano, materias primas e insumos para alimentos destinados al consumo humano. Decreto 590 de 2014: Modifica el artículo 21 (vigencia y derogatorias) del decreto número 539 de 2014.
ROTULADO	Resolución 1506 de 2011: Reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los aditivos que se emplean para la elaboración de alimentos para consumo humano.
ROTULADO	Resolución 5109 de 2005: Reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que deben cumplir los rótulos o etiquetas de los envases o empaques de alimentos para consumo humano, así como los de las materias primas para alimentos.
SANIDAD	Ley 9 de 1979: Medidas sanitarias para los alimentos, aditivos, bebidas o materias primas correspondientes o las mismas que se produzcan, manipulen, elaboren, transformen, fraccionen, conserven, almacenen, transporten, expendan, consuman, importen o exporten

SANIDAD - BPM	Esta resolución establece los requisitos sanitarios que se deben cumplir para las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.
TRANSPORTE DE ALIMENTOS	Resolución 2505 de 2004: Por la cual se reglamentan las condiciones que deben cumplir los vehículos para transportar carne, pescado o alimentos fácilmente corruptibles
INOCUIDAD DE ALIMENTOS	Decreto 3075 de 1997: El cual contiene los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se minimicen los riesgos inherentes durante las diferentes etapas de la cadena de producción

SANIDAD	<p>DECRETO 1575 DE 2007</p> <p>El objeto del presente decreto es establecer el sistema para la protección y control de la calidad del agua, con el fin de monitorear, prevenir y controlar los riesgos para la salud humana causados por su consumo, exceptuando el agua envasada.</p>
BPM	<p>NTS-USNA 001, Preparación de alimentos de acuerdo con el orden de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> · NTS-USNA 002, Servicio a los clientes con los establecidos <u>establecidos</u>. · NTS-USNA 003, Control en el manejo de materia prima e insumos en el área de producción de alimentos conforme a requisitos de calidad. · NTS-USNA 004, Manejo de recursos cumpliendo las variables definidas por la empresa. · NTS-USNA 005, Coordinación de la producción de acuerdo con los procedimientos y parámetros establecidos. · NTS-USNA 007, Norma sanitaria de manipulación de alimentos. · NTS-TS 004, Establecimientos Gastronómicos y Bares. Requisitos de Sostenibilidad. (Para el caso de bares y restaurantes turísticos. Véase Resoluciones 0347 y 0348 de 2007).

2015, las BPM pueden lograr procesos con mayor beneficio " (HIDALGO BOLAÑOS) Exponiendo los avances y logros en los procesos de la empresa con el fin de motivar a sus empleados. Al aplicar la norma ISO 22.000: 2018 y la ISO 9001: 2015, las BPM se pueden lograr procesos con mayor beneficio" ((Sánchez Moreno, 2017)

CONCLUSIONES

La empresa ha facilitado la información clave para conducir al mejoramiento continuo de todo el personal debe recibir formación sobre la ISO 22000 de 2018 Sistema de Gestión de inocuidad Alimentaria y seguir los parámetros de la ISO 90001 de 2015 Sistema de Gestión de Calidad. Las personas con alguna circunstancia de enfermedad, mala higiene, no tienen permiso el acceso de ninguna área de manipulación de alimentos: Quienes manipulan alimentos que tienen un alto grado de aseo personal. Dentro del área operativa se debe llevar ropa adecuada, herrajes cubiertos con vendajes e impermeables, se debe evitar fumar, escupir, comer y estornudar ala ves no portar accesorios. Los peligros pueden ser de orden físico, químico y biológico.

CICLO PHVA

Con el objeto de evaluar y controlar los riesgos que pueden presentar y afectar la seguridad alimentaria, establece un sistema donde se desarrolle la implementación, mantenimiento y mejora continua un sistema de gestión cuyos principios están establecidos en la aplicación de los círculos de Edwards Deming llamado PDCA o filosofía del ciclo PHVA se pretende establecer. " Planear realizar un cronograma programando capacitaciones a los trabajadores, referencia a seguridad alimentaria y sanidad, cumpliendo con los parámetros de calidad. Los actores involucrados en el ciclo deben formarse técnica y normativamente. Es necesario establecer y proyectar indicadores, medibles y verificables a cada uno de los procesos con el objetivo de proporcionar alimentos de calidad. Hacer Ejecutar todas las medidas planeadas a fin de dar solución a los problemas encontrados. La empresa debe tener el personal operativo y de las instalaciones para realizar capacidades de las normativas vigentes en inocuidad alimentaria y BPM. Se deben instalar instrumentos de información y comunicación asertiva. Deben disponer de los recursos financieros y logísticos para los actores capacitados bajo la normatividad y parámetros de calidad. Verificar Revisar e inspeccionar los procedimientos y acciones implementadas están consiguiendo los resultados deseados. Auditorías internas Llevar registros de capacitaciones con tiempos, temas, responsables, asistencia. Registros periódicos del establecimiento. Determinar en los procesos operacionales la eficiencia y eficacia a fin de autoevaluar sus operaciones ACTUAR Realizar acciones de mejora para obtener mayores beneficios con un control y seguimiento permanente. Realizar ajustes y medicaciones a cada proceso teniendo como directriz una mejora continua. Interacción constante, comunicación efectiva con el personal. Exponiendo los avances y logros en los procesos de la empresa con el fin de motivar a sus empleados. Al aplicar la norma ISO 22.000: 2018 y la ISO 9001: 2015, las BPM se pueden lograr procesos con mayor beneficio" (HIDALGO BOLAÑOS) Exponiendo los avances y logros en los procesos de la empresa con el fin de motivar a sus empleados. Al aplicar la norma ISO 22.000: 2018 y la ISO 9001:

RECOMENDACIONES

Todo empleador debe responsabilizarse de los programas de medicina preventiva en los lugares de trabajo. Se debe disponer de recursos; económicos, operacionales y locativos para la divulgación y puesta en marcha del Manual de Inocuidad Alimentaria. Registrador de la implementación de los programas de Gestión Integral de Residuos Sólidos (PGIRS) bajo la orientación de un profesional. En las áreas de trabajo colocar instructivos visuales alertando sobre sus riesgos. Realice auditorías con el fin de una mejora continua. Como medida preventiva; en todas las etapas de procesamientos se debe contar con un sistema de control y vigilancia. Dotar todo el personal con elementos de protección cumpliendo la norma, como lo indica la resolución 779 de 2006. Realice el seguimiento y control de almacenamiento del producto, registrando las entradas y primeras salidas. Mantenimiento periódico de equipos para su buen funcionamiento, adquisición de botiquín de primeros auxilios. Se debe promover programas y actividades encaminadas a mantener y preservar el bienestar físico y social de los trabajadores.

REFERENCIAS

Invima (16 de 07 de 2016). <https://www.invima.gov.co>. Obtenido de <https://www.invima.gov.co/documents/20143/352609/2POESOS.pdf/7e3143f4-e126-534f-cb45-5e751b61accc>

NACION, MD (sf). Obtenido de https://www.magyp.gob.ar/sitio/areas/acuicultura/productos_a_cuicolas/_archivos/000000_Manual%20Gu%C3%ADa%20POES.pdf

Sánchez Moreno, Y. (22 de septiembre de 2017). *Gerencie.com*. Obtenido de <https://www.gerencie.com/ciclo-phva.html>
