

Guía de Mejores Técnicas Disponibles para la Recepción y Control de la Calidad de las Materias Primas en el Sector Alojamiento Turístico y Gastronómico



La presente guía de difusión de Mejores Técnicas Disponibles (MTD) es una herramienta para la identificación e implementación de oportunidades de mejora en las empresas del sector. Su objetivo fundamental es presentar y difundir una selección de MTD que permita mejorar la competitividad y el desempeño ambiental de las empresas de menor tamaño del sector.

MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES (MTD)

Las Mejores Técnicas Disponibles es un conjunto de técnicas aplicadas a procesos de diversos sectores productivos que se demuestran más eficaces para alcanzar un elevado nivel de protección medioambiental, siendo a su vez aplicables en condiciones económicas y técnicas viables.

A estos efectos, se entiende por:

Mejores: las técnicas más eficaces para alcanzar un alto nivel general de protección del medio ambiente en su conjunto y de la salud de las personas.

Técnicas: la tecnología utilizada, junto con la forma en que la instalación esté diseñada, construida, mantenida, explotada o paralizada; y

Disponibles: las técnicas desarrolladas a una escala que permita su aplicación en el contexto del correspondiente sector productivo, en condiciones económicas y técnicamente viables, tomando en consideración los costos y los beneficios, siempre que el titular pueda tener acceso a ellas en condiciones razonables.

La figura 1 representa un esquema simplificado del proceso de selección de MTD.

En una primera fase de la selección, una técnica candidata a MTD, en comparación con otras técnicas disponibles empleadas para realizar una determinada operación o práctica, debe suponer un beneficio ambiental significativo en términos de ahorro/aprovechamiento de recursos y/o reducción del impacto ambiental producido.

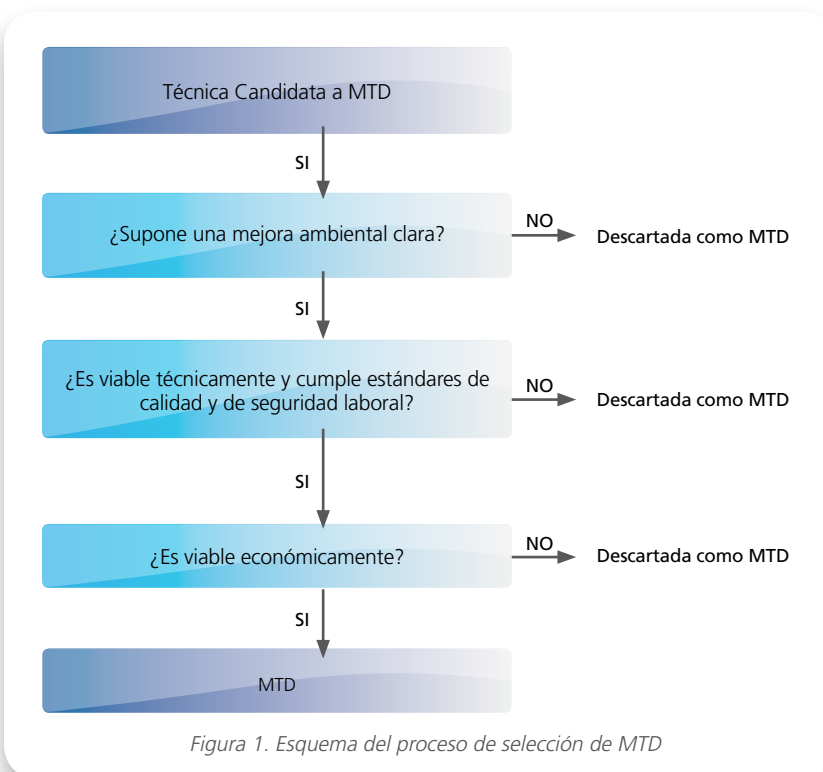


Figura 1. Esquema del proceso de selección de MTD

Una vez superado este primer requisito, la técnica candidata a MTD deberá estar disponible en el mercado y ser además compatible con la producción según los estándares de calidad, sin un impacto significativo sobre otros medios, ni un mayor riesgo laboral o industrial (escasa productividad, complejidad, etc.).

Finalmente, una técnica no podrá considerarse MTD si resulta económicamente inviable para el sector. La adopción de MTD por parte de un productor no supondrá un costo tal que ponga en riesgo la continuidad de la actividad. En este sentido, es conveniente recordar que la adopción o un cambio de

tecnología es una inversión muy costosa, no siempre asumible debido a diversos factores.

Es importante señalar que las Mejores Técnicas Disponibles no fijan valores límite de emisión ni estándares de calidad ambiental, sino que proveen medidas para prevenir o reducir las emisiones a un costo razonable. Las MTD significan, por tanto, no un límite a no sobrepasar, sino que tienen un constante propósito de mejora ambiental que puede alcanzarse por diferentes vías y que pueden utilizar otras tecnologías más apropiadas para determinada instalación o localización a las descritas como referencia.

RECEPCIÓN Y CONTROL DE LA CALIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS EN EL SECTOR DE ALOJAMIENTO TURÍSTICO Y GASTRONÓMICO

Esta guía tiene como objeto presentar y difundir las Mejores Técnicas Disponibles para hacer más eficiente el proceso de recepción y control de la calidad de las materias primas en el sector alojamiento turístico y gastronómico.

1. ANTECEDENTES

¿En qué consiste?

Los establecimientos de servicio alojamiento turístico y gastronómicos son especialmente vulnerables a sufrir pérdidas económicas asociadas a rechazos, mermas o deterioro de las materias primas. Para evitarlo y asegurar al mismo tiempo un correcto servicio a los clientes, es importante establecer controles e inspecciones de la materia prima desde su recepción.

La recepción y control de la calidad de las materias primas consiste en verificar que los productos alimenticios recibidos cumplen con un conjunto de cualidades relacionadas con su aceptabilidad y otras especificaciones pactadas en el contrato con los proveedores y que deben garantizar el cumplimiento de la normativa aplicable en materia sanitaria. Estas cualidades incluyen:

- Las percibidas por los sentidos a través de sus **propiedades organolépticas** (calidad sensorial): sabor, olor, color, textura, forma y apariencia.
- Las **higiénicas**, referidas a la conformidad del producto respecto a especificaciones o normas de salubridad de los productos.
- Las **nutricionales** o químicas, relacionadas

a la aptitud de los alimentos para satisfacer las necesidades del organismo en términos de energía y nutrientes.

¿Qué soluciona la correcta recepción y el control de la calidad de los alimentos utilizados como materias primas?

Una correcta recepción de las materias primas junto a un control que permita verificar su calidad y determinar la aceptación o el rechazo de las mismas tras su inspección evitará:

- La posible contaminación de los alimentos provocada por su inadecuado transporte, la rotura de la cadena de frío o las deficiencias de higiene en el establecimiento proveedor.
- El riesgo de incumplimientos legales en materia sanitaria (y las posibles sanciones).
- El riesgo de intoxicación de clientes por la utilización de materias primas en mal estado, con el consiguiente deterioro de la imagen del negocio y las posibles demandas judiciales.
- La incidencia de estas deficiencias en procesos posteriores.

¿Cuáles son los beneficios de una correcta recepción y control de calidad de las materias primas?

Los beneficios de una correcta recepción y control de la calidad de las materias primas son:

- Reducción de las pérdidas económicas asociadas las mermas o al posible deterioro de materias primas.
- Aumento de la vida útil de los alimentos.
- Incremento de la satisfacción del cliente.
- Minimización del riesgo de contaminación bacteriana de los alimentos.



Fuente: Elaboración propia

2. NORMATIVA APLICABLE

En la recepción y control de la calidad de las materias primas deben considerarse los siguientes aspectos y las normas que los regulan:

| Tema | Normativa aplicable |
|---|---|
| Residuos | En el caso de que tras el control de la calidad de los productos alimenticios y de los envases y embalajes de éstos efectuados en su recepción se genere algún tipo de residuo peligroso, su control y gestión estará sujeta a la siguiente norma: Decreto Supremo N° 148/2003 del Ministerio de Salud Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos. |
| Salud laboral | Las condiciones básicas sanitarias y ambientales a considerar en la recepción y control de los productos alimenticios deben seguir lo establecido por la norma: Decreto Supremo N° 594/1999 Ministerio de Salud, modificado por el Decreto Supremo N° 201/2001. Reglamento sobre Condiciones Sanitarias y Ambientales Básicas de los Lugares de Trabajo. |
| Seguridad e Higiene de los Alimentos | Reglamento Sanitario de los Alimentos y sus modificaciones. Decreto Supremo N° 977/96 del Ministerio de Salud. |

De acuerdo a lo establecido en el Reglamento Sanitario de Alimentos (Decreto Supremo N° 977/96 del Ministerio de Salud), en la recepción y control de la calidad de las materias primas se deberán contemplar con especial interés los siguientes requisitos:

De las condiciones generales de los establecimientos:

- Los establecimientos destinados a la elaboración de alimentos deberán contar, entre otras, con un área para la recepción, selección, limpieza y preparación de las materias primas.
- Al solicitar la autorización para la instalación de un establecimiento destinado a la elaboración de alimentos, el interesado deberá presentar, según corresponda y entre otros aspectos, los sistemas de control de calidad sanitaria con que contará.
- Los alimentos que no sean aptos para el consumo humano deberán separarse durante la recolección y producción y eliminarse de tal forma que no puedan dar lugar a la contaminación de la producción, del agua o de otras materias alimentarias.

- Todo el establecimiento deberá tener una iluminación natural o artificial adecuada, que no deberá alterar los colores y que permitirá la apropiada manipulación y control de los alimentos.
- Los establecimientos de alimentos en que se mantengan, almacenen o exhiban alimentos o materias primas, que precisen de frío para su conservación deberán contar con refrigeradores, vitrinas refrigeradas o cámaras frigoríficas según corresponda; además estos equipos deberán estar provistos de un termómetro o de un dispositivo para el registro de su temperatura.

De las condiciones de las materias primas:

- En la elaboración sólo deberán utilizarse materias primas e ingredientes en buen estado de conservación, debidamente identificados, exentos de microorganismos o sustancias tóxicas en cantidades superiores

a las aceptadas en este reglamento u otras materias extrañas.

- El flujo del personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso, debe ser ordenado y conocido por todos los que participan en la elaboración, para evitar contaminación cruzada.
- Todos los productos alimenticios deberán llevar un rótulo o etiqueta que contenga la información especificada en el artículo 107 del Reglamento Sanitario de los Alimentos.
- Los utensilios, recipientes, envases, embalajes, envoltorios y aparatos destinados a la elaboración, conservación, fraccionamiento y distribución de los alimentos, deberán estar contruidos o revestidos con materiales resistentes al producto y no cederán sustancias tóxicas, contaminantes o modificadoras de los caracteres organolépticos o nutricionales de dichos productos.

- El Reglamento especifica las características físico-organolépticas que deben presentar diferentes tipos de alimentos como el pescado fresco y el pescado fresco enfriado, los mariscos, huevos, platos preparados, etc.

Si no se cumple con la normativa sanitaria y medioambiental, relativa a la inocuidad de los

alimentos, los residuos y la higiene y seguridad laboral, se expone a:

- Una multa de un décimo de unidad tributaria mensual hasta mil unidades tributarias mensuales si se constata la infracción.
- Cierre temporal del establecimiento.

- Cancelación de la autorización de funcionamiento o de los permisos concedidos.

- Clausura definitiva del establecimiento.
- Las reincidencias pueden ser sancionadas hasta con el doble de la multa original.

3. MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES (MTD)

Las Mejores Técnicas Disponibles para la recepción y control de la calidad de las materias primas son aquellas que permiten conseguir la mejora de la eficiencia productiva y ambiental del sector de alojamiento turístico y gastronomía.

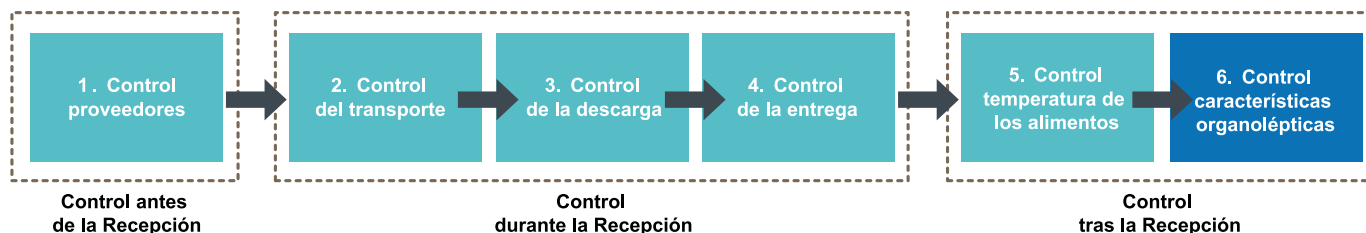
| Beneficio en el sector | Beneficio ambiental |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Disminución de los costos directos de las materias primas sobre el producto final, mejorando el rendimiento económico de la actividad. • Mejora de las condiciones de conservación de las materias primas. • Optimización de la vida útil de los productos alimentarios. | <ul style="list-style-type: none"> • Reducción en la generación de residuos orgánicos. |

La implementación de cada una de las MTD descritas a continuación no está en perjuicio de la aplicación de las demás.

1. Recepción y control de la calidad de los productos alimenticios.
2. Control de envases y embalajes.

MTD 1 : RECEPCIÓN Y CONTROL DE LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Consiste en verificar que los productos alimenticios recibidos cumplen con un conjunto de cualidades relacionadas con la aceptabilidad del alimento y otras especificaciones pactadas en el contrato con los proveedores.



Fuente: Elaboración propia

¿Cómo recepcionar y controlar la calidad de los productos alimenticios?

1. Control de los proveedores

- Constatar que la materia prima procede de proveedores debidamente autorizados por la Autoridad Sanitaria competente (autorización para la realización de la actividad emitida por la Secretaría Regional Ministerial de Salud de la Región correspondiente).

- Comprobar el cumplimiento con las especificaciones de calidad previamente establecidas (tiempo de entrega de los productos, medio de transporte, etc.).
- Verificar que el establecimiento del proveedor lleva a cabo un programa de autocontrol de calidad de los alimentos que va a suministrar

mediante certificados o registros que garanticen seguridad y calidad (HACCP (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico), ISO 9001 u otros).

2. Condiciones de transporte

- Comprobar que el vehículo se incluye dentro de los tipos autorizados para el transporte de alimentos (vehículos isotérmicos o frigoríficos).
- Comprobar las condiciones de higiene del vehículo, así como las condiciones en que viene la carga (orden, colocación, limpieza, etc.).
- Verificar la temperatura de transporte (entre 0 y 5 °C para los productos refrigerados y ≤ -18°C para productos congelados).
- Comprobar que el equipo de refrigeración está en funcionamiento.
- Controlar el tiempo que demoró el transporte respecto lo establecido en el contrato con el proveedor por las consecuencias que ello puede ocasionar sobre determinados alimentos.
- Constatar que el conductor del vehículo manifiesta un comportamiento responsable e higiénico con la mercancía.

3. Control de la descarga de los alimentos

- Comprobar que el tiempo entre la descarga de los alimentos que precisan frío para su conservación y su introducción en las cámaras frigoríficas se halle entre los 15-30 minutos.
- Evitar el contacto directo de los alimentos, con el suelo o con otras superficies que no estén higiénicamente limpias una vez descargados. Estos deben situarse sobre pallets sanitizados.

4. Control de las entregas

- Planificar con anticipación la llegada de las mismas asegurándose que exista suficiente espacio en las cámaras y heladeras y un responsable de la recepción.
- Programar las entregas fuera del horario punta del establecimiento.
- Planificar las entregas de forma regular de tal modo que no lleguen todas al mismo tiempo.
- Cuidar la manipulación en la recepción de modo de no dañar o contaminar los alimentos.
- Constatar que el personal implicado en la descarga y recepción de materias primas mantiene una higiene adecuada que evite cualquier tipo de contaminación de los alimentos.
- Controlar que la mercancía enviada coincide con la nota de pedido (tipo y volumen).

5. Control de la temperatura

- Utilizar un termómetro limpio, seco y desinfectado. Antes de cada toma de temperatura se debe desinfectar el termómetro, pasando un algodón embebido en alcohol 70° o equivalente.
- Asegurar que se toma la temperatura en el centro del producto recibido o entre paquetes, especialmente si se trata de alimentos congelados. Para ello se utilizará un termómetro por infrarrojos.
- Las temperaturas en la recepción de los alimentos deben ser las siguientes:

| Alimento | Tª de recepción/ conservación |
|------------------------------------|-------------------------------|
| Carne fresca | Menor o igual a 7°C |
| Carne vacuna de cerdo (*) | Menor o igual a 7°C |
| Carne envasada al vacío (*) | -1°C a 3°C |
| Pollos y conejo | -2°C a 2°C |
| Aves | Menor o igual a 6°C |
| Carne picada (*) | Menor o igual a 3°C |
| Leche | 0°C a 4°C |
| Quesos | 0°C a 5°C |
| Pescados o marisco fresco | Menor o igual a 5°C |
| Pescados o marisco fresco enfriado | Menor o igual a 2°C |
| Embutidos cocidos y/o cecinas | 0°C a 6°C |
| Ovoproductos | Menor o igual a 2°C |
| Comidas calientes | Menor o igual a 65°C |
| Comida envasada fría | Menor o igual a 5°C |
| Congelados | Menor o igual a -18°C |

Fuente: Reglamento Sanitario de los Alimentos y sus modificaciones (Decreto Supremo N° 977/96 del Ministerio de Salud)

(*) Datos obtenidos de la Guía de Prácticas Correctas de Higiene para la Elaboración y Servicio de Comidas. Dirección General de Salud Pública y Participación del Gobierno Regional de las Islas Baleares.













6. Control de las características organolépticas



- Recepcionar sólo productos correctamente envasados, etiquetados, con las características organolépticas idóneas y con las fechas de duración adecuadas para su correcto uso.

7. Registro de los controles

- Registrar los resultados de los anteriores controles en una planilla de recepción.

Criterios de calidad para alimentos

| | Color | | Olor | Textura | Empaque | Otros | |
|-----------------------|---|----------------|----------------------------------|---|--|---|---|
| Carne fresca | Res | Rojo brillante | — | Firme y cuando se toca vuelve a su posición original | — | — |  |
| | Cordero | Rojo claro | | | | | |
| | Cerdo | Rosa claro | | | | | |
| | Café verdoso; manchitas café, verde o púrpura; marcas blancas o verdes | | Agrio | Mohosa, pegajosa o seca | Cartones rotos, envolturas sucias o empaques desgarrados | — |  |
| Pollo fresco | Coloración uniforme | | Ninguno | Firme y cuando se toca vuelve a su posición original | — | — |  |
| | Coloración púrpura o verdosa alrededor del cuello; puntas de las alas oscuras (es aceptable si están rojas) | | Raro y desagradable | Pegajoso bajo las alas y cerca de las coyunturas | — | — |  |
| Pescado fresco | Agallas rojo brillante; piel brillante | | Ligero a mar o algas | Firme y cuando se toca vuelve a su posición original | Rodeado de hielo molido y con una salida para el agua al descongelarse | Ojos claros, brillantes y llenos |  |
| | Agallas grises y opacas; piel seca | | Fuerte olor a pescado o amoníaco | Suave (queda una marca cuando se toca) | Sin hielo molido | Ojos opacos, con orillas rojas y hundidas |  |
| Mariscos y crustáceos | — | | A mar, agradable y ligero | — | Si están frescos se reciben vivos; los crustáceos empacados con algas y se mantienen húmedos | Conchas cerradas y sin quebrar; conchas duras y pesadas (langostas y cangrejos) |  |
| | — | | Fuerte olor a pescado | Mohosa, pegajosa o seca | Llegan muertos; la cola no se enrosca cuando se la levanta (langostas) | Conchas abiertas que no se cierran cuando se le pega; conchas de mariscos quebradas. |  |
| Huevos frescos | — | | Ninguno | — | Firme | Cascarón limpio y sin rajaduras |  |
| | — | | Anormal a sulfuro | — | — | Cascarón sucio y quebrado |  |
| Productos lácteos | MANTEQUILLA: color uniforme | | — | LECHE: sabor dulce MANTEQUILLA: sabor dulce y textura firme QUESO: sabor y textura típicos y color uniforme | — | Deben tener la calificación conforme han cumplido los estándares de calidad y procesamiento |  |
| | MANTEQUILLA: color disparejo QUESO: color disparejo, | | — | LECHE: sabor agrio, amargo, mohoso MANTEQUILLA: sabor agrio, amargo, mohoso QUESO: moho que no es el natural, sabor o textura anormales | — | — |  |

| | | | | |
|----------------------------|---|--|--|---|
| Productos enlatados | Extremos inflados Sellos defectuosos y goteos Óxido Abolladuras Falta de etiquetas | | |  |
| Productos secos | Empaque húmedo con manchas de humedad, o rasgado o perforado. Con insectos, huevecillos de insecto, o excremento de roedores. Color u olor anormal. Manchas de moho. Apariencia pegajosa. | | |  |

Registro de control en la recepción

| Fecha de ingreso | Hora de ingreso | Producto | Proveedor | Fecha de vencimiento | Temperatura (°C) | Características organolépticas | Responsable | Observaciones |
|------------------|-----------------|----------|------------|----------------------|------------------|--------------------------------|-------------|---------------------------------------|
| 15/03/2011 | 8:30 | Tomates | La Verdina | 18/03/2011 | 4°C | normales | MR | |
| 15/03/2011 | 8:45 | Lácteos | La Granja | 19/04/2011 | ambiente | normales | MR | Rechazados por falta de refrigeración |

Ventajas de su aplicación

- Reduce aproximadamente un 2% las pérdidas económicas causadas por las mermas o el posible deterioro de los productos alimenticios.
- Mejora la calidad de los productos ofrecidos al cliente.
- Disminuye el riesgo de incumplimientos legales en materia sanitaria y las posibles sanciones.
- Disminuye el riesgo de utilizar materias primas en mal estado, que pueden perjudicar la reputación del negocio e incluso generar episodios de contaminación alimentaria.
- Aumenta la seguridad durante el proceso de preparación y cocción de los alimentos.

Desventajas de su aplicación

- Requiere una metodología de trabajo constante con un seguimiento estricto del procedimiento por parte de los trabajadores que reciben la materia prima.
- Necesita la implicación del personal, en especial de aquellos que se hallan en contacto con los alimentos.
- Requiere una formación inicial de los trabajadores.

¿Cuáles son las condiciones de uso?

- Se puede aplicar en cualquier establecimiento de alojamiento turístico o gastronómico con independencia de su tamaño. Su eficacia variará en función del correcto seguimiento del procedimiento establecido para la recepción de la materia prima.
- Requiere una capacitación inicial de los trabajadores.

¿Cuál es su costo?

En el caso considerado de un restaurante de 40 cubiertos (sillas o comensales) al día, los costos están asociados a:

- Control de la temperatura de los alimentos: termómetro de infrarrojos y termómetro de sonda. El costo⁽¹⁾ de un termómetro por infrarrojos para alimentos es de \$39.000, el de un termómetro de sonda es de \$15.500.
- Los costos de operación corresponden al personal necesario para realizar los controles establecidos.
- No obstante, se obtienen beneficios económicos asociados a la reducción de las mermas de productos alimenticios. La inversión se recupera aproximadamente en 1 año para un restaurante de estas características.
- El Valor Actual Neto (VAN) correspondiente a este caso es de \$216.607.

(1) Valor moneda nacional a mayo 2011

Nota:

Sin perjuicio que las MTD seleccionadas en esta guía están orientadas a empresas del segmento de menor tamaño, la presente evaluación responde a criterios de tamaño y condiciones particulares. Por lo anterior, el resultado de esta evaluación debe considerarse como referencial. Para recibir orientación bajo condiciones de evaluación distintos, puede contactar al 600-600-2675.

MTD 2 : CONTROL DE ENVASES Y EMBALAJES

Los envases constituyen el soporte que permite transportar y conservar los productos alimenticios, permitiendo que el contenido conserve sus cualidades nutricionales y sus características organolépticas.

La finalidad de un programa de control de los envases y embalajes es

doble: por un lado la adecuada protección de los productos reduciendo al máximo el riesgo de contaminación mediante la identificación y eliminación de aquellos envases defectuosos y, por otro, la minimización de los residuos generados por la compra de materias primas que necesitan un embalaje para su transporte y almacenamiento.

¿Cómo controlar los envases y embalajes de las materias primas en el momento de su recepción?

Control del exterior del envase:

- Comprobar la ausencia de: defectos en los envases tales como deformaciones, perforaciones, faltas de barniz (oxidaciones, ralladuras, rebarnizados, etc.); defectos en anillas; defectos en la distribución del compuesto de cierre o planicidad de la boca en tarros de vidrio.
- Comprobar el doble cierre del fondo (por desguace o corte transversal), en caso de tratarse de envases metálicos de tres piezas, y el termosellado en envases flexibles (bolsas) y tapas con "membrana" (peel-off).
- Identificar envases con alteraciones producidas por la exposición solar directa y que por lo tanto hayan podido sufrir pérdidas de adherencia y decoloraciones. Estas alteraciones producidas por la exposición solar son fáciles de identificar, ya que sólo afectan a la zona expuesta al sol y no a todo el envase, y principalmente a las zonas del envase que no llevan litografía.
- Comprobar la ausencia de fugas en los envases mediante el control de su hermeticidad.
- Constatar que el color del producto sea homogéneo y que no se visualizan

partículas extrañas dentro de éste.

- Comprobar que la apariencia del producto sea la adecuada y corresponda a la descripción que se da para los diferentes artículos que se reciben.
- Controlar y registrar que la localización y condiciones de almacenamiento de los envases, sean las adecuadas quedando fuera del alcance de cualquier foco de agresión, tanto mecánica (golpes), química (salpicaduras) como ambientales (exposición al sol, lluvia, etc.).
- Verificar el estado y calidad del recubrimiento interior así como su resistencia a productos agresivos.
- Revisar que los envases no estén manchados o sucios.



Fuente: Elaboración propia

Control de datos y etiquetado:

- Comprobar el estado físico de los pallets los cuales deberán estar perfectamente identificados con su lote, fecha de fabrica-

ción u otro código interno, que garantice la trazabilidad del envase.

- Verificar que la fecha de caducidad está claramente anotada en el envase individual o en el envase primario o secundario.
- Revisar que la marca del producto esté impresa en el envase individual. No se deben aceptar etiquetas sobrepuestas o alteraciones rotuladas.
- Constatar que si el producto no presenta etiqueta en el envase individual, la descripción de la marca debe estar impresa o grabada sobre el mismo.

Control de envases y embalajes para la reducción de residuos

- Establecer criterios de selección de proveedores que incluyan entre sus servicios la utilización de envases y embalajes reutilizables para la entrega de las materias primas, o que hayan aplicado alternativas de rediseño o reducción de la cantidad de material utilizado para envases.
- Seleccionar preferentemente proveedores que admitan la devolución de sus envases con el fin de reutilizarlos.
- Utilizar envases fabricados con materiales reciclados o biodegradables.

- Considerar la compra a granel o en envases de gran tamaño como una alternativa viable para productos no perecederos a corto plazo.
- Comprar productos alimenticios que no tengan un exceso de embalaje y con envases de un tamaño adecuado.

- Comprobar que los envases/embalajes contengan información adecuada en cuanto al tratamiento del residuo con el fin de facilitar su adecuada gestión en los canales habituales.
- Verificar que en el caso de envases/embalajes compuestos (aquellos consti-

tuidos por varios materiales diferentes), los materiales que los componen sean fácilmente separables, con el fin de facilitar la adecuada gestión del residuo de envase/embalaje.

Ventajas de su aplicación

- Permite identificar y eliminar los envases y embalajes defectuosos evitando la utilización de materias primas en mal estado.
- Minimiza las pérdidas económicas causadas por el posible deterioro de materias primas.
- Asegura el mantenimiento de la calidad de las materias primas.
- Disminuye el riesgo de utilizar materias primas en mal estado, que pueden perjudicar la reputación del negocio e incluso generar episodios de contaminación alimentaria.
- Minimización de los residuos de envases y embalajes generados por la alta rotación de materias primas.
- Reduce los costos de algunas materias primas al comprar envases grandes o a granel.

Desventajas de su aplicación

- Se requiere una metodología de trabajo constante y un control permanente.
- Requiere una formación inicial de los trabajadores.

¿Cuáles son las condiciones de uso?

Se puede aplicar en cualquier establecimiento de alojamiento turístico o gastronómico con independencia de su tamaño, aunque se prevé una eficiencia mayor en aquellos de tipo mediano grande.

Requiere una capacitación inicial de los trabajadores.

¿Cuál es su costo?

En el caso considerado de un restaurante de 40 cubiertos (sillas o comensales) al día, los costos están únicamente asociados al personal necesario para realizar los controles establecidos.

Nota:

Sin perjuicio que las MTD seleccionadas en esta guía están orientadas a empresas del segmento de menor tamaño, la presente evaluación responde a criterios de tamaño y condiciones particulares. Por lo anterior, el resultado de esta evaluación debe considerarse como referencial. Para recibir orientación bajo condiciones de evaluación distintos, puede contactar al 600-600-2675.

4. RECOMENDACIONES PARA LA CORRECTA RECEPCIÓN Y CONTROL DE LA CALIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS



Qué hacer

- Establecer controles para comprobar en qué estado llegan los productos al establecimiento de alojamiento turístico o gastronómico: envases, embalajes, temperatura, transporte y condiciones organolépticas de los alimentos.
- Establecer criterios de selección y aceptación de proveedores y especificaciones de calidad para las materias primas y para todos productos semielaborados y elaborados.
- Registrar la información correspondiente a los controles realizados.



Qué no hacer

- Evitar los controles en la recepción de la materia prima.
- Aceptar materias primas con incumplimientos de los requisitos exigidos.

5. REFERENCIAS Y BIBLIOGRAFÍA

1. Administración Nacional de Medicamentos, Alimentos y Tecnología Médica. Instituto Nacional de Alimentos. Recomendaciones para la correcta Manipulación de Alimentos en Locales que elaboran y venden comidas preparadas: <http://publicaciones.ops.org.ar>.
2. Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo. Gobierno de Perú. Manual de Buenas Prácticas de Manipulación. <http://bpa.peru-v.com>
3. Dirección General de Salud. Consejería de Sanidad y Política Social. Región de Murcia. Guía De Buenas Prácticas Higiénico-Sanitarias en Restauración Colectiva. <http://www.nutricion.org>.
4. Dirección General de Salud Pública y Participación, Gobierno de las Islas Baleares. Federación Empresarial Hostelera de Mallorca. Guía de Prácticas Correctas de Higiene para la Elaboración y Servicio de Comidas. <http://portalsalut.caib.es>
5. Plan Nacional de Calidad Turística del Perú. CALTUR. Manual de Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos para Restaurantes y Servicios Afines. www.mincetur.gob.pe
6. National Restaurant Association Educational Foundation's International Food Safety. Inspección de los Alimentos. www.servsafe.com
7. Federación Empresaria Hotelera Gastronómica de la República Argentina y Consejo Federal de Inversiones. Procedimientos para la Gestión de la Calidad, Seguridad e Higiene de Alimentos. <http://www.aehglp.org.ar/>
8. Consejo Nacional de Producción Limpia (Chile). Unidad de Asistencia técnica. Escuela de Ingeniería Bioquímica Pontificia Universidad Católica de Valparaíso. Consejo Superior de Turismo (CONSETUR). 2010. Informe de diagnóstico y propuesta de Acuerdo de Producción Limpia para el Sector Gastronómico y Hotelero con servicio de Restauración de la Quinta Región Continental (Abril 2007).
9. Consejo Nacional de Producción Limpia (Chile). Acuerdo de Producción Limpia Comida de Servicio Rápido. Rubro Elaboración de Comidas de Servicio Rápido (16 de Septiembre de 2005)
10. Comisión Nacional Del Medio Ambiente - Región Metropolitana. Guía de Prevención y Control de la Contaminación. Rubro Comidas Rápidas (Diciembre 2000)
11. Consejo Nacional de Producción Limpia (Chile). Casos de Empresas en Acuerdos de Producción Limpia

PARA OBTENER MAYOR INFORMACIÓN

www.produccionlimpia.cl

Solicitar orientación telefónica a:

600 600 2675



Consejo Nacional de Producción Limpia (CPL)

Director Ejecutivo Rafael Lorenzini Paci

Subdirector de Tecnologías Limpias Christian Nicolai Orellana

“Guía de Mejores Técnicas Disponibles para la Recepción y Control de la Calidad de las Materias Primas en el Sector Alojamiento Turístico y Gastronómico”

ISBN 978-956-8535-11-7

Desarrollo de Contenidos AMPHOS 21

Revisión de Contenidos Subdirección de Tecnologías Limpias - CPL

Diseño y Diagramación Creanativa

2012, Chile. Consejo Nacional de Producción Limpia
Almirante Lorenzo Gotuzzo 124, piso 2. Teléfono (56 2) 6884500

Se permite la reproducción parcial o total de su contenido previa la autorización del Consejo Nacional de Producción Limpia.

Tecnolimpia es un programa del Consejo Nacional de Producción Limpia para cuya operación cuenta con el cofinanciamiento de la Cooperación Europea. El objetivo de Tecnolimpia es movilizar a las empresas de menor tamaño para que, a través de la implementación de producción limpia en sus procesos productivos o servicios, mejoren su productividad y posición competitiva.

El Programa de Innovación y Competitividad Unión Europea-Chile es un programa de cooperación ejecutado por diversas instituciones públicas para promover la innovación y el emprendimiento en beneficio del desarrollo económico nacional. En su primera fase, cuenta con un financiamiento de 18,6 millones de euros, aportados en partes iguales por la Unión Europea y el Gobierno de Chile, bajo la coordinación de la Agencia de Cooperación Internacional de Chile (AGCI).

La presente publicación ha sido elaborada con la asistencia de la Unión Europea. El contenido de la misma es responsabilidad exclusiva del Consejo Nacional de Producción Limpia y en ningún caso debe considerarse que refleja los puntos de vista de la Unión Europea.