

DE LA CALIDAD, INOCUIDAD Y TRAZABILIDAD EN OLIVIA CATERING SRL PARA LA ELABORACION DE PREPARACIONES CULINARIAS

Olivia Catering SRL ha desarrollado un sistema de gestión basado en procedimientos operativos que aseguran el cumplimiento de los requisitos bromatológicos y legales establecidos en el Código Alimentario Argentino (CAA, Capítulo II) y en la Resolución GMC N° 80/96. El objetivo central de este sistema es garantizar la inocuidad de los alimentos, la trazabilidad de cada proceso y una gestión de calidad que permita ofrecer a los consumidores productos seguros, confiables y aptos para el consumo.

La inocuidad se asegura desde el primer eslabón de la cadena mediante un procedimiento riguroso de recepción y almacenamiento de materias primas, donde se controlan temperaturas de transporte y de producto, rótulos, fechas de vencimiento, números de lote y características organolépticas. Solo ingresan al establecimiento insumos que cumplen con los parámetros establecidos en la normativa vigente, aplicando criterios de aceptación y rechazo y asegurando el cumplimiento del principio de primero entrado, primero salido. Durante el almacenamiento, el control de la cadena de frío constituye una herramienta esencial. Todos los equipos de refrigeración y congelación se controlan periódicamente, registrando las temperaturas de manera sistemática y verificando el funcionamiento de los termómetros frente a patrones calibrados. De este modo se mantiene la estabilidad de los alimentos perecederos hasta el momento de su utilización, evitando la proliferación microbiana y preservando sus características originales.

En la etapa de elaboración, la empresa ha establecido parámetros estrictos para la cocción, el recalentamiento y el mantenimiento en caliente. Los alimentos alcanzan temperaturas mínimas de 74°C para asegurar la eliminación de microorganismos patógenos, y cuando no son consumidos inmediatamente se conservan en condiciones controladas entre 60°C y 80°C, respetando tiempos máximos de mantenimiento que evitan la permanencia en la zona de riesgo definida entre 5°C y 60°C. Asimismo, cuando es necesario enfriar o congelar alimentos, se aplican metodologías que atraviesan la banda crítica de proliferación bacteriana en plazos muy reducidos, ya sea mediante abatidores de temperatura o procedimientos alternativos validados. La descongelación se realiza únicamente a través de métodos seguros, como refrigeración controlada, agua corriente fría o cocción inmediata, prohibiéndose la recongelación de productos.

La gestión sanitaria también contempla la correcta higienización de materias primas de origen vegetal y envases primarios. Frutas, verduras y huevos se someten a procesos de lavado y desinfección con hipoclorito de sodio en concentraciones adecuadas, seguidos de enjuagues con agua potable, mientras que los envases y latas se desinfectan con

soluciones alcohólicas al 70%. Estas prácticas reducen la carga microbiana y evitan la contaminación cruzada antes de ingresar a las áreas limpias de almacenamiento y elaboración.

Una vez preparadas las viandas, la empresa garantiza la trazabilidad mediante registros de producción que incluyen la fecha, el menú elaborado, los ingredientes utilizados, los números de lote y las fechas de vencimiento. Cada vianda se rotula cumpliendo con los requisitos legales del CAA y de la Resolución GMC 26/03, asegurando que el consumidor disponga de información clara y veraz sobre el producto recibido. La vida útil de las preparaciones se fija en un máximo de veinticuatro horas, lo cual refuerza la seguridad alimentaria y previene riesgos asociados a una conservación prolongada. El transporte de las viandas se realiza en unidades habilitadas para alimentos, higienizadas y acondicionadas para mantener la cadena de frío o calor según corresponda, evitando cualquier forma de contaminación durante la distribución.

Finalmente, Olivia Catering SRL cuenta con un plan de emergencia ante la eventualidad de enfermedades de transmisión alimentaria. Este plan establece protocolos de actuación inmediata, incluyendo la identificación de posibles afectados mediante encuestas epidemiológicas, la conservación y envío de muestras testigo a laboratorios habilitados y la comunicación con organismos de salud y autoridades competentes. De este modo se garantiza una respuesta rápida, transparente y responsable frente a cualquier incidente sanitario.

Como complemento, la empresa dispone de memorias descriptivas operativas que detallan los procesos de elaboración según la clasificación del CAA en su Artículo 156 Tris. En la **Categoría I**, que corresponde a comidas preparadas sin tratamiento térmico, se identifican como Puntos Críticos de Control (PCC) el mantenimiento de la temperatura por debajo de 5°C durante la preparación, el envasado y el despacho, junto con el control de la sanitización de materias primas y envases. En la **Categoría II**, que corresponde a comidas preparadas con tratamiento térmico que incluyen posteriormente ingredientes sin cocción, los PCC se concentran en la cocción con temperaturas superiores a 74°C en el centro del alimento, el enfriamiento rápido de 60°C a 5°C en un máximo de 3 horas y la conservación en frío antes del envasado, mientras que los Puntos de Control (PC) incluyen la manipulación de carnes crudas a temperaturas inferiores a 7°C, la higiene en el uso de equipos y utensilios diferenciados y el control de adición de ingredientes crudos ya higienizados en el ensamble final.

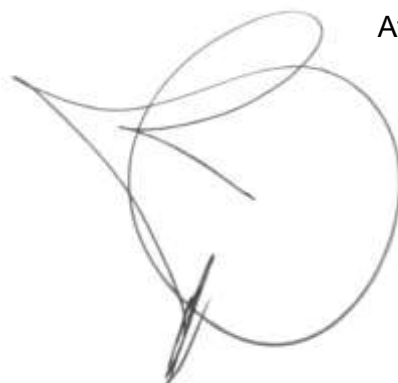
En la **Categoría III**, correspondiente a comidas preparadas con tratamiento térmico que no incluyen ingredientes crudos agregados posteriormente, los PCC se centran en la cocción completa de los alimentos a temperaturas superiores a 74°C, en la correcta aplicación del mantenimiento en caliente y en la prevención de fluctuaciones de temperatura durante la

conservación. Los PUNTOS CRITICOS incluyen la higiene de equipos y utensilios, la verificación del envasado en caliente o en frío y el control de almacenamiento inmediato en cámaras adecuadas.

En la **Categoría IV**, que corresponde a comidas preparadas listas para el consumo inmediato, como sándwiches, ensaladas frescas o productos de pastelería sin tratamientos térmicos adicionales, los PUNTOS CRITICOS DE CONTROL se enfocan en la sanitización de las materias primas, el control de temperaturas de almacenamiento por debajo de 5°C y la prevención de contaminación cruzada en el armado y envasado. En este caso, los PC incluyen la higiene del personal, la limpieza de superficies de contacto y el uso de utensilios exclusivos para productos crudos y listos para consumo.

En conclusión, el conjunto de procedimientos aplicados por Olivia Catering SRL, junto con las memorias descriptivas operativas que identifican los PCC y PC por categoría de producto (I, II, III y IV), conforman un sistema integrado que asegura la inocuidad de los alimentos elaborados, permite una trazabilidad completa desde la recepción hasta la entrega de las viandas, y sostiene una gestión de calidad en línea con las normativas vigentes. La empresa reafirma su compromiso con la seguridad alimentaria y con la confianza de sus clientes, asegurando que cada producto elaborado cumple con los más altos estándares sanitarios y legales.

Atte.



D'AMATO JUAN CARMELO
Socio Gerente
OLIVIA CATERING Y EVENTOS S.R.L.

CARGA DOCUMENTAL DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS OLIVIA CATERING SRL

1. Introducción

Olivia Catering SRL desarrolla sus actividades en cumplimiento estricto del **Código Alimentario Argentino (CAA, Ley 18.284, Capítulo II – Condiciones Generales de los Establecimientos)** y de la **Resolución GMC N° 80/96**, garantizando que todos los procesos productivos, desde la recepción de materias primas hasta la entrega final de viandas, cumplan con los requisitos bromatológicos, higiénico-sanitarios y legales.

Este documento consolida los **Procedimientos Operativos (PO)** de la empresa, destacando las medidas sanitarias implementadas en cada etapa.

2. Procedimientos Operativos

2.1 Recepción y almacenamiento de materias primas (PO ALIM 01)

- Control de **temperatura de transporte y producto**.
- Verificación de **documentación, rótulos, fechas de vencimiento, n° de lote y condiciones organolépticas**.
- Aplicación de criterios de aceptación/rechazo según CAA.
- Cumplimiento del sistema **PEPS (Primero Entrado, Primero Salido)**.
- Almacenamiento en cámaras con separación de crudos y listos para consumo.
- Prohibición de almacenar alimentos desnudos.
- Rechazo o decomiso de productos no conformes.

Medidas sanitarias: previenen contaminación cruzada, garantizan cadena de frío y evitan el ingreso de alimentos adulterados o vencidos.

2.2 Control de temperatura en equipos de frío (PO ALIM 02)

- Registro de temperaturas **dos veces por día**.
- Parámetros aceptados: carnes 0–5°C, aves -2–2°C, lácteos 0–5°C, frutas/verduras 5–8°C, congelados ≤ -18°C.
- Verificación semestral de termómetros contra patrón.

Medidas sanitarias: cumplimiento de la cadena de frío según RGM 80/96, evitando proliferación microbiana.

2.3 Limpieza y desinfección de infraestructura y equipos (PO ALIM 03)

Procedimiento integral que define responsabilidades de gerencia, supervisión y personal operativo, estableciendo protocolos de sanitización preoperacional, operacional y postoperacional. Incluye un patrón colorimétrico de utensilios de limpieza para prevenir contaminación cruzada entre sectores, especificaciones de productos químicos autorizados, su concentración, tiempos de contacto y frecuencias de aplicación. Cada equipo y superficie cuenta con metodología detallada de limpieza y desinfección.

Medidas sanitarias: sostienen condiciones higiénicas en todas las áreas de trabajo, reducen riesgos de contaminación y aseguran trazabilidad de las tareas mediante registros asociados.

2.4 Gestión de vehículos para transporte de alimentos (PO ALIM 04)

Regula el uso de UTAs, estableciendo requisitos de higiene, mantenimiento, habilitación sanitaria y documentación. Define normas de estiba y conservación de la cadena de frío o calor durante el traslado. Los choferes son capacitados en seguridad alimentaria y vial, y los vehículos son sometidos a limpieza y desinfección rutinaria.

Medidas sanitarias: aseguran que los alimentos no sufran alteraciones ni contaminaciones durante el transporte y se entreguen en condiciones aptas de consumo.

2.5 Control de temperatura en caliente (PO 05)

- Cocción mínima: $\geq 74^{\circ}\text{C}$.
- Mantenimiento en caliente: $60\text{--}80^{\circ}\text{C}$.
- Recalentamiento: alcanzar nuevamente $\geq 74^{\circ}\text{C}$.
- Tiempo máximo de mantenimiento en caliente: 4 horas.

Medidas sanitarias: evita que los alimentos permanezcan en la “zona de peligro” (5°C – 60°C), cumpliendo parámetros de inocuidad exigidos en CAA.

2.6 Higiene personal de manipuladores de alimentos (PO ALIM 06)

Define hábitos de higiene y conducta obligatoria del personal que manipula alimentos. Incluye criterios sobre estados de salud, prohibición de ingreso de personas con enfermedades transmisibles, manejo de heridas y notificación obligatoria de síntomas. Exige la tenencia del **Carnet de Manipulador de Alimentos** vigente, regulando su renovación, resguardo y notificación de vencimientos. Establece normas estrictas de conducta en zonas de producción, prohibiendo prácticas antihigiénicas y regulando el uso de indumentaria laboral exclusiva, elementos de protección y accesorios. Describe con precisión el **lavado y desinfección de manos**, uso de guantes, medidas para evitar contaminación cruzada y protocolos de higiene personal durante toda la jornada laboral.

Medidas sanitarias: garantizan que el personal no constituya un vector de contaminación, reforzando la inocuidad en todas las etapas de manipulación y elaboración de alimentos.

2.7 Procedimiento para la toma de muestras de alimentos (PO ALIM 07)

Define el método de selección, recolección y resguardo de muestras testigo, incluyendo frecuencia, volumen, rotulación y conservación en condiciones controladas. Permite realizar análisis en caso de sospecha de incumplimiento o emergencia sanitaria.

Medidas sanitarias: asegura trazabilidad y disponibilidad de material válido para verificar inocuidad de los alimentos elaborados.

2.8 Enfriamiento, congelación y descongelación de alimentos (PO ALIM 08)

- Enfriamiento de 70°C → 5°C en menos de 120 min (abatidor).
- Método alternativo: enfriamiento en baño invertido (máx. 3 hs).
- Descongelación segura: en refrigeración ≤ 5°C, bajo agua fría corriente, microondas u horno.
- Prohibido recongelar alimentos.

Medidas sanitarias: atraviesan la banda crítica bacteriana en tiempos controlados, cumpliendo RGM 80/96.

2.9 Lavado y desinfección de vegetales y envases primarios (PO ALIM 09)

- Uso de **hipoclorito de sodio** (50 ppm para vegetales crudos, 100 ppm para huevos/envases).
- Enjuague posterior con agua potable.
- Desinfección de envases con alcohol al 70%.
- Latas verificadas y desinfectadas antes de apertura.

Medidas sanitarias: eliminan contaminantes físicos, químicos y biológicos, garantizando aptitud para consumo directo o posterior procesamiento.

2.10 Elaboración de viandas y trazabilidad (PO ALIM 10)

- Aplicación de **Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**.
- Vida útil de viandas: **máximo 24 hs**.
- Rotulación obligatoria conforme CAA y GMC 26/03:
 - Denominación de venta, lista de ingredientes, lote, vencimiento, razón social y domicilio, país de origen, instrucciones de uso.
- Registros de producción y trazabilidad.
- Transporte en **Unidades de Transporte de Alimentos (UTA)** higienizadas, separadas de la cabina y con equipos de frío cuando corresponda.

Medidas sanitarias: aseguran trazabilidad total, cumplimiento legal en rotulado, y condiciones higiénicas en envasado y transporte.

2.11 Plan de emergencia ante posible ETA (PO ALIM 11)

- Encuesta epidemiológica individual (RO ALIM 11.01).
- Conservación y envío de muestras testigo a laboratorio.
- Comunicación inmediata a Seguridad Alimentaria y Supervisión.
- Coordinación con centros médicos y organismos competentes.

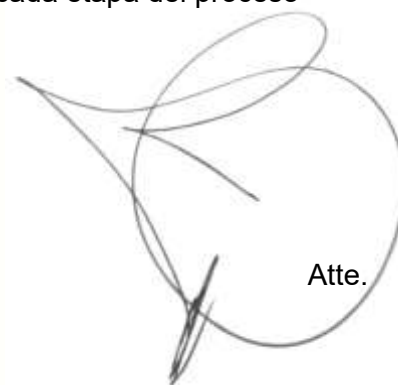
Medidas sanitarias: permite respuesta inmediata y control de riesgos frente a sospechas de ETA, en cumplimiento de la responsabilidad legal del establecimiento.

3. Conclusiones

Los procedimientos operativos de **Olivia Catering SRL** aseguran:

- Cumplimiento de **CAA Cap. II** (condiciones higiénico-sanitarias en elaboración y manipulación).
- Cumplimiento de **RGM 80/96** (temperaturas de conservación, transporte y manipulación).
- Implementación de **Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)** y **POES**.
- Prevención de riesgos de **ETA** mediante control integral de materias primas, procesos, almacenamiento y transporte.

Olivia Catering SRL mantiene un **sistema documentado de control sanitario y legal**, que permite garantizar alimentos **seguros, inocuos y trazables** en cada etapa del proceso productivo.



Atte.

D'AMATO JUAN CARMELO
Socio Gerente
OLIVIA CATERING Y EVENTOS S.R.L.