



MASTER INTERUNIVERSITARIO DE AGROALIMENTACIÓN

Industrias turísticas de Andalucía s.a.

Alumna: Elena Rayas Pérez

*Titulación: Master interuniversitario de
Agroalimentación*

Tutor laboral: Francisco Castro Baena

Noviembre 2009





INDICE

1. **DESCRIPCION DE LA EMPRESA:**
 2. **DEPARTAMENTO DE CALIDAD.**
 3. **INSTALACIONES.**
 4. **ACTIVIDADES REALIZADAS.**
 5. **VALORACIÓN PERSONAL Y AGRADECIMIENTOS.**
- 

¿Qué es INTURANSA?

- Industria dedicada al sector turístico y de la restauración colectiva cuya principal actividad es el servicio de catering y la formación hostelera.



Localización

- Sede principal ubicada en C/Ingeniero Torroja y Miret sn, polígono La Torrecilla (Cordoba)





¿Qué y a quién abarca los servicios de Inturansa?

- **Principales marcas:**



- **Presta sus servicios a:**

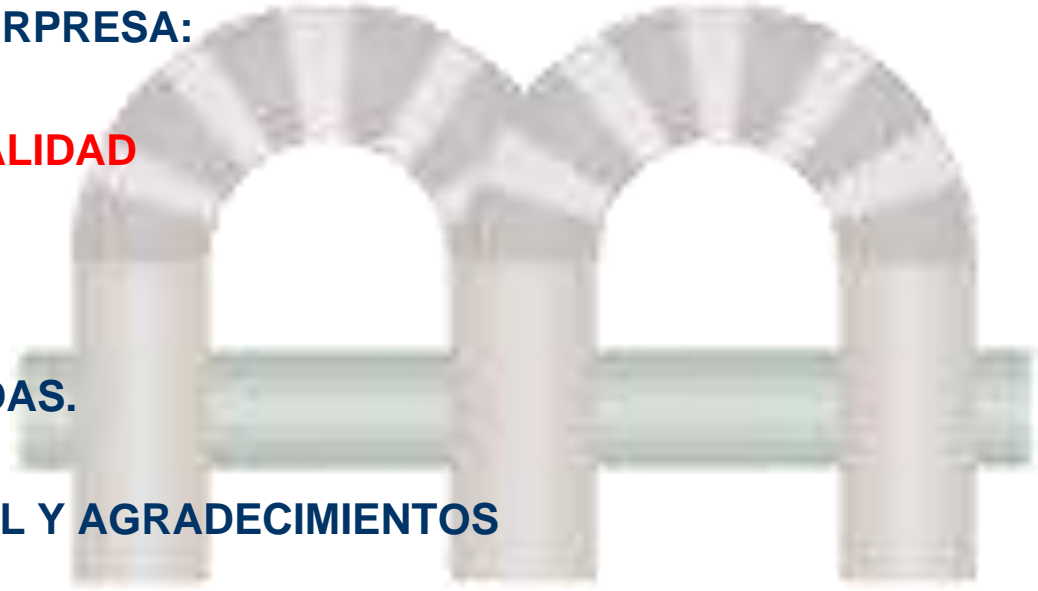
- Cafetería zoológico.
- Cafetería ciudad de los niños.
- Cafetería y restaurante Hospital Provincial.
- Cafetería y restaurante Hospital Los Morales.
- Cafetería Palacio de Congresos de Córdoba.
- Cafetería Judá Leví.
- Taberna La Alhama.
- Hotel Trip Los Gallos.
- Snack Bar Arenas.





INDICE

1. DESCRIPCION DE LA EMPRESA:
2. **DEPARTAMENTO DE CALIDAD**
3. INSTALACIONES.
4. ACTIVIDADES REALIZADAS.
5. VALORACIÓN PERSONAL Y AGRADECIMIENTOS





- El departamento de calidad, seguridad y medioambiente nace en el año 2004.
- Se desarrolla bajo la supervisión de su director Don Francisco Castro Baena.
- Desde el departamento de calidad se llevan a cabo labores de consultoría y asesoría hacía otros establecimientos. Siendo Francisco Castro Baena el que elabora y distribuye los documentos de autocontrol.

Certificaciones

Norma UNE EN ISO 9001:2008 para:

Diseño y Elaboración de Comidas Preparadas y Prestación de Servicios de Catering.

Norma UNE EN ISO 14001:2004:

Diseño y Elaboración de Comidas Preparadas y Prestación de Servicios de Catering.

Sistema de Calidad Integral Turística en Destino (S.I.C.T.E.D)

Certificados desde octubre de 2005.

.



INDICE

1. DESCRIPCION DE LA EMPRESA:
2. DEPARTAMENTO DE CALIDAD
3. **INSTALACIONES.**
4. ACTIVIDADES REALIZADAS.
5. VALORACIÓN PERSONAL Y AGRADECIMIENTOS.



- **Cocina central: 1500m² donde se desempeña todo el proceso productivo.**
- **Oficinas destinadas al desarrollo logístico y de gestión de la calidad.**
- **Nave anexada: almacén de materiales, administración y aulas de formación.**
- **Amplia zona de carga y descarga.**
- **Pasillo de distribución de materias primas y pasillo de productos acabados.**
- **Cocina y Pastelería.**



Fig1: Zona de carga y descarga



Fig2: Compras, logísticas y calidad



Fig3: Pasillo distribución de materias primas



- Cámaras de congelación de materias primas (B) y de aperitivos(A) y pastelería.
- Cámaras y antecámaras de refrigeración de : frutas y verduras, pescado y carne





Fig9: cuarto frío pastelería



Fig10: pastelería



Fig11: entrada a zona de cocción



Fig12: zona de cocción



Fig13: Hornos y abatidor



Fig14: Cuarto frío de cocina



Fig15: Envasadora al vacío

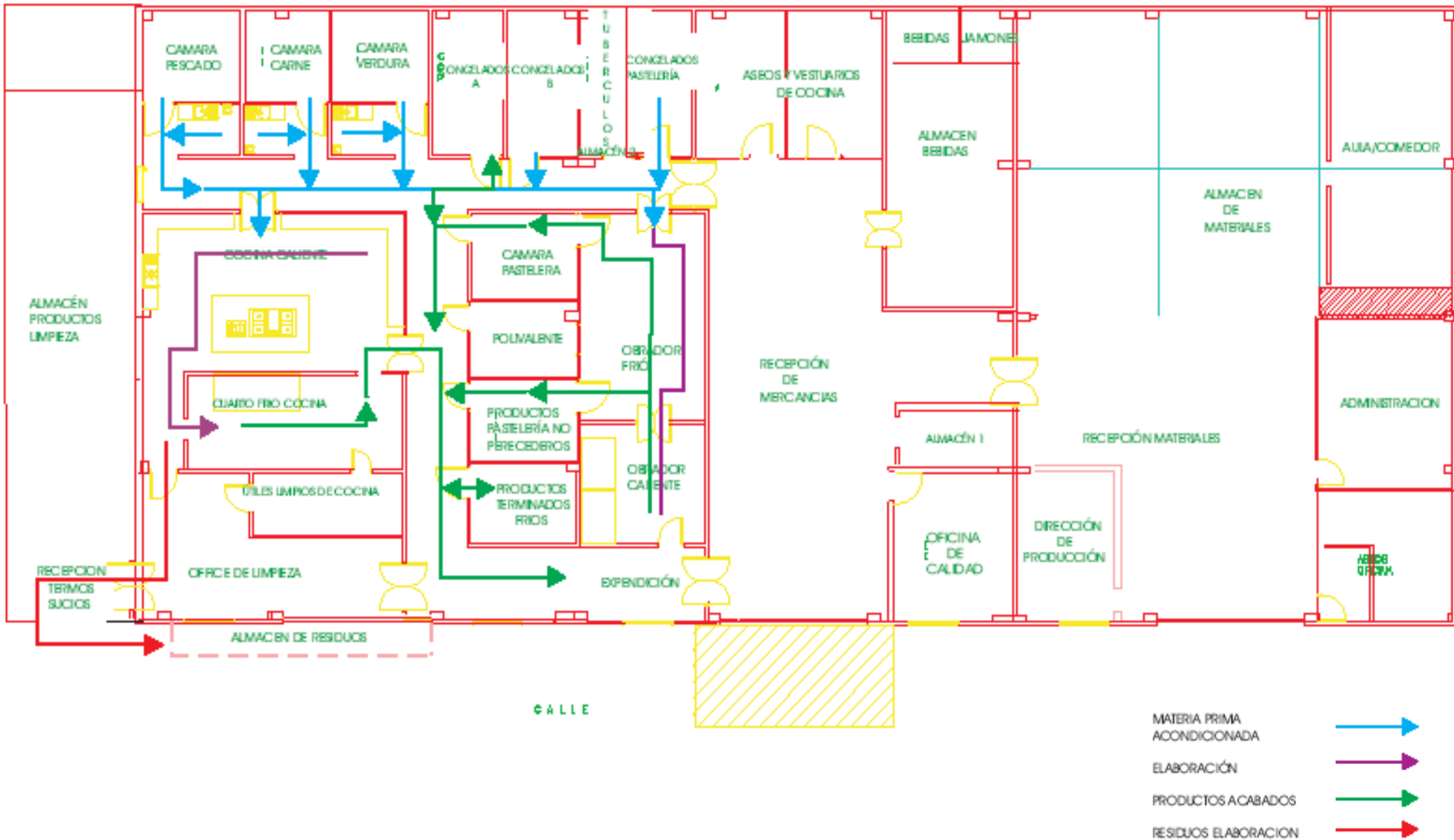


Fig16: Almacén de productos acabados



Descripción de la Instalación

FLUJO DE ELABORACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS ACABADOS





INDICE

1. DESCRIPCION DE LA EMPRESA:
2. DEPARTAMENTO DE CALIDAD.
3. INSTALACIONES.
4. **ACTIVIDADES REALIZADAS.**
5. VALORACIÓN PERSONAL Y AGRADECIMIENTOS.



- ❑ **Diversas tareas de control de la calidad:**
- ❑ **Actividad específica realizada: elaboración, supervisión de documentos del sistema de autocontrol.**





❑ **Diversas tareas de control de la calidad:**

- ❶ **Inspección a establecimientos:** visita a una taberna y tres cafeterías. Se hace entrega de documentos de autocontrol.
- ❷ **Inspección diaria de personal e instalaciones. Registro de incidencias:** cada día se verifica mediante la observación el correcto funcionamiento de los procesos.
- ❸ **Control diario de la temperatura de las cámaras y de las materias primas:** al inicio y al final de la jornada laboral. En cada recepción. Anotar incidencias en registro de temperaturas.
- ❹ **Toma de muestras:** cada 15 días se analizan alimentos y cada 30 días superficies.

- ⑤ **Control del nivel de cloro en el agua:** mediante el método colorimétrico, se analiza una toma de agua la día. El Cl residual libre debe permanecer entre 0,2 y 2mg.



Fig.17: Kit VISCOCOLOR ECO®

- ⑥ **Control de aceite de fritura (PCC4):** mide la cantidad de compuestos polares como indicadores de degradación del aceite.



Fig.18: Kit OLEOTEST®

❑ **Actividad específica realizada:**

Elaboración y revisión de la documentación para una auditoría del sistema de autocontrol con fecha el 14 de septiembre de 2009.

El SAS requiere la siguiente documentación:

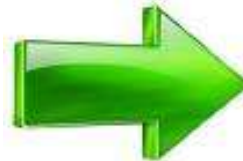
- Planos de instalaciones y diagramas de flujo.
- Plan APPCC.
- Elementos vinculados al APPCC: PGHs, manuales de operaciones.



El departamento de calidad supervisa mejora y actualiza anualmente su sistema de autocontrol, basándose en los siguientes criterios:

Criterios

- Ajustarse a la normativa vigente.
- Incluir mejora y cambios que hayan tenido lugar en el proceso de producción.
- Simplificar y unificar conceptos.





1

Revisión de PGHs: se estudian y revisan de forma pormenorizada


Cambios:

- **PGH 8: incluía una Guía de buenas prácticas de fabricación y un manual de operaciones. Documentos repetitivos. Nos quedamos solo con el manual, completándolo con la guía.**



Revisión APPCC

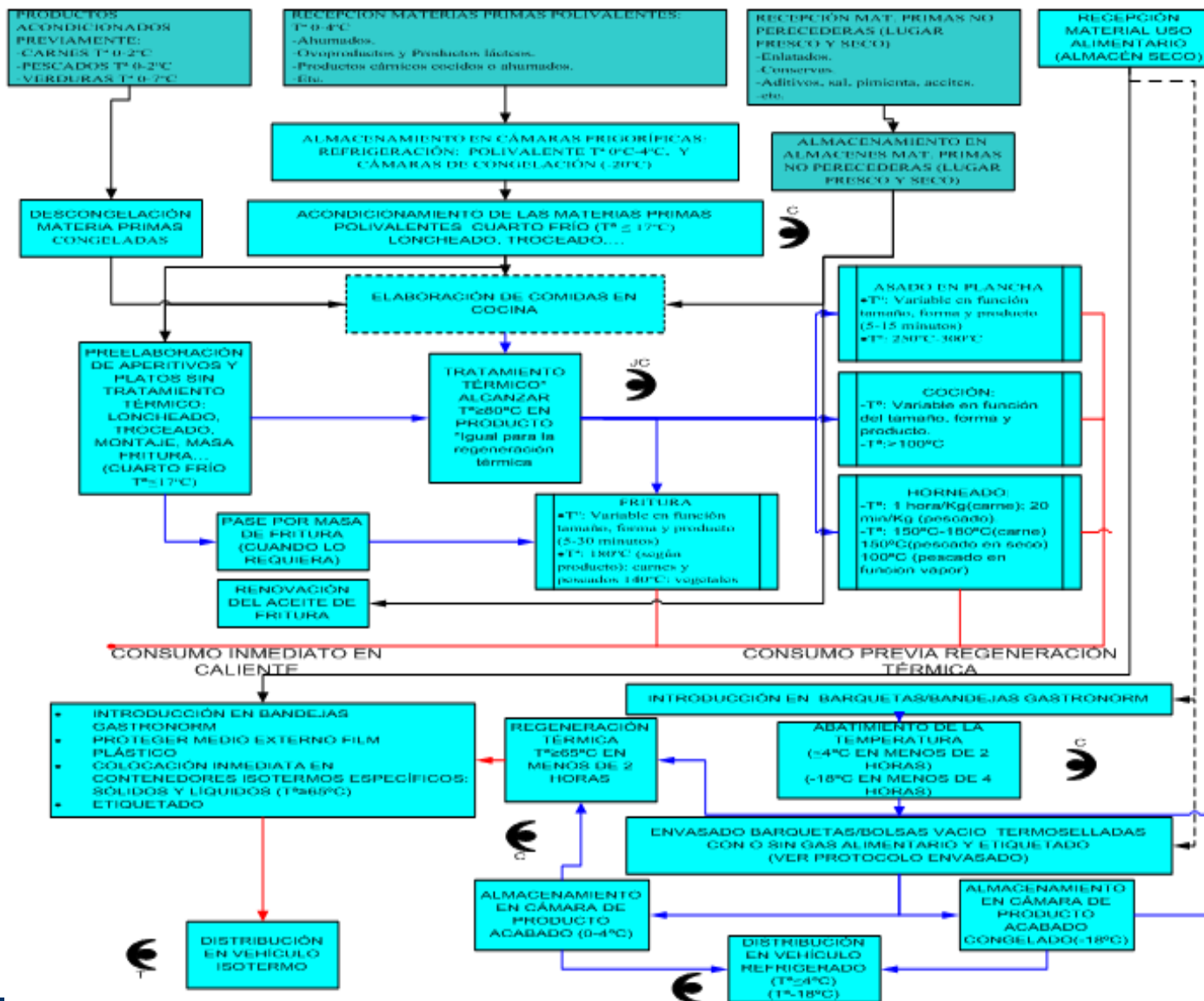


ANTES	DESPUES
<p>Flujos:</p> <ul style="list-style-type: none">-Carne- Pescado- Frutas y verduras- Comidas preparadas de consumo inmediato en caliente.- Comidas preparadas de consumo inmediato en frío.	<ul style="list-style-type: none">-Comidas preparadas de consumo inmediato elaboradas a partir de vegetales de consumo en crudo.  <ul style="list-style-type: none">- Bollería con y sin relleno.- Pastelería con tratamiento térmico.- Pastelería sin tratamiento térmico.



ANTES	DESPUES
<p>PCC:</p> <ul style="list-style-type: none">- PCC1: Control de la temperatura en la recepción de las materias primas.- PCC2: Desinfección de frutas y hortalizas.- PCC3: Tratamiento térmico. Cocinado.- PCC4: Control del aceite de fritura.-PCC5: Abatimiento de temperatura.- PCC6: Conservación en frío de alimentos-PCC7: Mantenimiento de alimentos en caliente.-PCC8: Control de la T^a en el recalentamiento-PCC9: Distribución	<ul style="list-style-type: none">-PCC1: Recepción de materias primas, control de parásitos Anisakis en pescado que no recibirá tratamiento térmico posterior. <p>- PCC8</p> <p>- PCC9</p> <div data-bbox="1221 786 1696 889" style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-left: auto; margin-right: auto;"><p>Porque aparecen recogidos en los prerequisites</p></div>

Comidas preparadas de consumo inmediato en caliente





Fase: Almacenamiento de materias primas

Peligros	Probabilidad			Gravedad			Peligro significativo	
	Alta	Media	Baja	Alta	Media	Baja	Si	No
Biológicos								
-Proliferación de microorganismos patógenos:		X		X			X	
• <i>Salmonella</i> .								X
• <i>E. coli</i> .			X		X			
• <i>C.botulinum</i> (conservas).		X			X		X	
• Anisakis (pescados ahumados en frío esp. Susceptibles).		X			X		X	
+ Carnes cocidas/curadas:								
<i>L. monocytogenes</i> .		X			X		X	
<i>S. aureus</i> .		X				X		X
<i>C.botulinum</i> (cocidas).		X			X		X	
-Incorporación microorganismos patógenos.			X		X			X
Químicos								
-Persistencia de residuos de productos de limpieza y desinfección en superficies.			X			X		X
Físicos. Presencia:								
-De materiales extraños			X			X		X



Peligro y causa	Medida Preventiva	P1. ¿Existen medidas preventivas para este peligro?	P2. ¿La etapa está específicamente diseñada para eliminar o reducir el peligro hasta un nivel aceptable?	P3. ¿Puede haber contaminación o puede aumentar el peligro hasta un nivel inaceptable?	P4. ¿Una etapa posterior puede eliminar o reducir el peligro hasta un nivel aceptable?	¿Es PCC?
Etapa: ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMA						
Biológicas						
-Proliferación de microorganismos patógenos: <ul style="list-style-type: none"> • <i>Salmonella</i>. • <i>C. botulinum</i>. • <i>L. monocytogenes</i> Temperatura de las materias primas por encima del límite establecido en almacenamiento, esto favorece la proliferación de dichos microorganismos.	-Seguir lo establecido en el PGH-007 apartado II ficha 4) normas y límites de almacenamiento de materias primas e ingredientes y en el PGII-004 apartado III de mantenimiento cadena de frío.	Si	No. Esta etapa permite inhibir la proliferación de dichos microorganismos pero no asegura la ausencia total de los mismos, para ello quedan diseñadas etapas posteriores de tratamiento térmico.	Si. En el caso de que no se almacene a temperaturas adecuadas se puede producir proliferación de dichos microorganismos principalmente de <i>L. monocytogenes</i> la cual comienza a crecer a partir de 3°C	Si. El tratamiento será sometido en etapas posteriores a un tratamiento de al menos 80°C que asegura la ausencia de los microorganismos señalados.	No
-Supervivencia del parásito <i>Anisakis</i> en pescados ahumados en frío de las especies susceptibles (salmón salvaje, espadín, etc.)	Seguir lo indicado en el PGH-007 apartado IIA, ficha 6: preparación y manipulación de alimentos, apartado de normas generales.	Si	Si. La etapa de almacenamiento en congelación a -20°C durante 24 horas asegura de forma eficaz la destrucción del parásito.	No es necesario responder a estas preguntas, ya que en la P2 ya hemos llegado a la conclusión de que la etapa es un PCC		Si (PCC1)
Químicos						
No son significativos						
Físicos						
No son significativos						



Tipo de peligro	Límite crítico	Vigilancia			Medidas Correctoras		Actividades de Comprobación		
		Procedimiento	Frecuencia	Responsable	Procedimiento	Resp.	Procedimiento	Frecuencia	Resp.
Biológico	Temperatura mínima de la cámara - 20°C. Tiempo mínimo de almacenaje 24 horas. Albarán proveedor especificando tipo de producto.	Registro de las temperaturas según PGH-004 apartado III. Registro o albaranes proveedores.	Diaria. 1ª 8 a 9 h. 2ª 20 a 21 h. A la recepción.	Responsable de termometría. Responsable de compras y almacén.	Seguir lo establecido en el PGH-004 apartado III, así como lo establecido en el PGH-007 apartado IIA, ficha 6 Congelar el producto en el abatidor a -20°C e introducir en cámara de congelación materias primas a -20°C 24 horas identificando en etiquetas fecha y hora.	R. de Calidad Jefe de Cocina	- Contrastar el termómetro que mide la temperatura de las cámaras mediante lo indicado en la IT-004 Verificación de Dispositivos de medición y seguimiento.	Semestral	R. de Calidad



INDICE

1. DESCRIPCION DE LA EMPRESA:
2. DEPARTAMENTO DE CALIDAD
3. INSTALACIONES.
4. ACTIVIDADES REALIZADAS.
5. **VALORACIÓN PERSONAL Y AGRADECIMIENTOS**





Bibliografía:

Documentación de la empresa

Valoración:

- Las prácticas refuerzan la teoría aprendida, principalmente de los módulos de seguridad y calidad Agroalimentaria.
- Permiten conocer la realidad del sector agroalimentario y las dificultades de su gestión.

Agradecimientos:

A Don Francisco Castro Baena, por su confianza y por permitirme la posibilidad de participar activamente en los procesos de control y de gestión de la calidad de INTURANSA

