

ANEXO B
Normas de Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) para Comedores Escolares
Dirección General de Servicios a las Escuelas
Ministerio de Educación del GCBA

Índice

- 1-Introducción
- 2-Objeto y campo de aplicación
- 3-Establecimiento elaborador -requisitos edilicios
 - 3.1 Planta física de la empresa-cocina central.
 - 3.2 Planta física del establecimiento educativo-Cocina escolar.
- 4- Requisitos de higiene de la planta física de empresas y establecimientos educativos
- 5-Higiene personal y requisitos sanitarios
- 6-Materias primas seguras
- 7-Requisitos de higiene y prácticas sanitarias en la producción
- 8-Control de procesos
- 9 Procedimientos específicos para cada servicio
 - 9.1-Desayuno/merienda
 - 9.2-Refrigerios
 - 9.3- Libre de gluten (LG)
 - 9.4 lactario
 - 9.5- Jardines maternos.
 - 9.6 -Niños con capacidades diferentes.
- 10 Transporte de alimentos
- 11 Vehículos
- 12 Control de alimentos y preparaciones – Documentación
- 13 Gestión de residuos

1. INTRODUCCIÓN

La prestación alimentaria en comedores escolares del GCBA tiene como objetivo ofrecer a los niños una alimentación inocua, es decir que el alimento no cause daño a la salud de los consumidores, con una calidad nutricional que satisfaga las necesidades energéticas y nutritivas, que sea suficiente, adecuada, acorde a los diferentes grupos etarios y que contemple los hábitos de los niños escolarizados, considerando el marco económico preestablecido.

Teniendo en cuenta las Normas de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) 80/96 del MERCOSUR - incorporado en la legislación – Código Alimentario Argentino en el año 1997, se establece la presente “Norma específica para Servicios Alimentarios en Escuelas dependientes de la Dirección General de Servicios a las Escuelas del Ministerio de Educación del GCBA”.

En este Anexo se presenta la Norma BPM (Buenas Prácticas de Manipulación) indispensable para asegurar la calidad sanitaria.

Para asegurar la inocuidad, además de la higiene, se debe cumplir con los tiempos necesarios de producción y las temperaturas adecuadas. La aplicación de esta Norma requiere del diseño de un Manual de Calidad Integral donde se consideran ambos aspectos. Este documento debe producirse en el marco de la Norma de Aseguramiento de calidad certificada, adaptada a los estándares que se plantean en el PByC en vigencia. Cada empresa tiene que desarrollar la “cultura de la calidad e inocuidad”, incorporando los hábitos de comportamiento responsable en las tareas diarias de todos los integrantes de la organización.

La **capacitación del personal** es la herramienta para la aplicación de la Norma , debido a que se considera un punto crítico en el cumplimiento. Una capacitación adecuada implica el cumplimiento de las siguientes pautas:

- **Entrenamiento**
- **Aprendizaje consciente**
- **Evaluación continua**

Entrenar a los manipuladores de manera estricta, desarrollar mecanismos de evaluación continua. Aplicar estrategias que permitan evaluar la incorporación del conocimiento adquirido en la solución de problemas, que estimula el autoaprendizaje y la toma de decisiones, favorece el desarrollo de habilidades interpersonales y de trabajo en equipo.

Estrategias:

- **Observar:** procedimientos que realiza el personal técnico afectado en las empresas y las escuelas para detectar errores particulares de cada servicio.
- **Capacitar:** en función de las observaciones que requieren corrección. Asegurar la concientización de las mejoras necesarias. Recurrir a ejemplos y casos donde se puedan visualizar los conceptos adecuados, necesarios.
- **Evaluar:** la adquisición y aplicación de los conocimientos mediante exámenes breves.
- **Implementar:** en forma sistemática como parte de la práctica de la verificación por parte del profesional técnico.
- **Habilitar:** entrenar al personal de las escuelas en la cocina central del concesionario con supervisión estricta del técnico experto, para aportarles habilidades en el manejo de las producciones previstas. También puede realizarse la capacitación en una escuela de cocina que otorgue Certificado de las habilidades adquiridas. El personal de cocina deben estar capacitados en los procedimientos de las preparaciones de cocina tradicional como de regenerado.

2. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

Esta Norma de inocuidad considera las pautas básicas de higiene en base a las BPM adaptadas a las necesidades de comedores escolares considerando que la población infantil es particularmente vulnerable. El campo de aplicación de esta norma incluye plantas de elaboración de los adjudicatarios “cocina central” y las cocinas de los establecimientos educativos “cocina escolar” en todas las instancias del proceso de la prestación alimentaria.

3. ESTABLECIMIENTO ELABORADOR – REQUISITOS EDILICIOS

3.1 Planta física de la empresa – Cocina Central

3.1.1 Habilitación. Certificado de Inscripción del Establecimiento (según Art. 20° Inc. D del PByC) Registro Nacional de Establecimiento (RNE).

3.1.2 Características edilicias

3.1.2.1 Los edificios e instalaciones deberán ser de construcción sólida y sanitariamente adecuada con buen estado de mantenimiento. Todos los materiales usados en la construcción y mantenimiento no deben transmitir sustancias tóxicas a los alimentos.

Deberá disponer de espacios suficientes para cumplir de manera satisfactoria todas las etapas del proceso productivo.

El diseño debe permitir una limpieza fácil y adecuada, con la circulación necesaria para realizar la supervisión de las tareas.

Las estructuras e instalaciones de la planta deben permitir separar en forma física las operaciones susceptibles de causar contaminación.

Sectorizar las áreas por su operación en:

1. Almacenamiento de víveres secos.
2. Almacenamiento de víveres frescos en unidades de frío.
3. Preparaciones previas (Acondicionamiento de materias primas)
4. Cocina central sectorizando manejo de carnes separado del manejo de vegetales.
5. Elaboración de dietas.

6. Producción de refrigerios.

El mantenimiento preventivo y/o correctivo, continuo, de la planta física y sus instalaciones, debe ser realizado de modo que no afecte a la inocuidad de los alimentos y de las preparaciones.

3.1.2.2 Estructura edilicia en zonas de manipulación de los alimentos:

Los pisos deberán ser de materiales resistentes al tránsito, impermeables, lavables, antideslizantes, sin grietas, de fácil limpieza y desinfección.

Los líquidos deben escurrir hacia los sumideros.

Las paredes deberán ser construidas o revestidas con materiales no absorbentes y lavables, de color claro, hasta la altura mínima de 1,80 metros, establecida en el Art. 18 Inc. 15 del CAA. Deberán ser lisas, sin grietas, ni pintura descascarada.

Los ángulos entre las paredes y los pisos y entre las paredes y techos deberán ser de fácil limpieza.

Los techos y cielorrasos deberán ser contruidos de manera tal que impida la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación y la formación de mohos, los mismos deberán ser de fácil limpieza.

Las mesadas de trabajo deberán mantenerse íntegras y estar contruidas de materiales no absorbentes y lavables.

Las puertas deben ser de material no absorbente y de fácil limpieza. Constituir un fácil acceso. Las escaleras, montacargas y estructuras auxiliares, como plataformas y rampas, deberán estar situados y contruidos de manera que no sean causa de contaminación.

3.1.2.3 Elementos en desuso: Las zonas de elaboración y almacenamiento deberán estar libres de elementos en desuso para evitar eventuales focos de contaminación y anidación de insectos y plagas.

3.1.2.4 Abastecimiento de agua: Agua de uso y consumo

Debe cumplir con las normas microbiológicas para el agua potable establecida en el C.A.A (Capítulo 12º Art. 982). Suficiente volumen y/o presión de agua fría y caliente. De ser necesario deberá agregarse un termotanque eléctrico.

La limpieza del tanque debe realizarse cada 6 meses, por una empresa habilitada, con análisis de calidad microbiológica y fisicoquímica correspondiente. Deberán mantenerse los registros que acrediten dicho control en el establecimiento.

3.1.2.5 Desagües y rejillas deben ser suficientes para evacuar las aguas residuales y efluentes de producción, deben estar en correcto estado de funcionamiento e higiene. Deben tener protección contra vectores.

3.1.2.6 Ventilación – tiraje natural y/o forzada - adecuada y suficiente para evitar el calor excesivo, la condensación de vapores, la acumulación de polvo y olores extraños, que puedan afectar a los alimentos. La instalación de estos equipos debe realizarse de manera tal que asegure el cumplimiento de la norma. La dirección del flujo de aire sea natural o artificial debe provenir de una zona limpia. Las campanas de extracción y conductos de salida (de hornos y/o unidades de calor) ubicadas sobre las unidades de calor y/o los extractores de pared deben ser de fácil limpieza. Los conductos de salida que tengan contacto con el exterior deben tener protección contra vectores.

3.1.2.7 Las aberturas al exterior ubicadas dentro de la zona de elaboración y/o servicio estarán protegidas con mallas anti insectos, en buen estado de mantenimiento y limpieza.

3.1.2.8 Instalaciones para el lavado y secado de manos en zona de elaboración y en el área de almacenamiento -jabón líquido y toallas descartables- convenientemente situadas para ser utilizadas “siempre” que así lo exija la naturaleza de la operación.

3.1.2.9 Bachas en cantidad y capacidad adecuada y suficiente para el lavado de contenedores, enseres,

utensilios, manejo de alimentos. Definidas física o funcionalmente de acuerdo a la disponibilidad.

3.1.2.10 Vestuarios, sanitarios y cuartos de aseo: iluminados, ventilados y no deben tener comunicación directa con la zona donde se manipulen alimentos. Completos y diferenciados por sexo, con elementos de higiene personal. Deberán tener avisos en los que indique al personal que debe lavarse las manos luego de usar los servicios.

3.1.3 Equipamiento y utensilios

Todo equipo y utensilios empleados en la zona de manipulación de alimentos y que puedan entrar en contacto con los mismos deben ser de materiales no absorbentes y resistentes a la corrosión, capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Los mismos no deben transmitir sustancias tóxicas, olores, gustos ni colores. Deben mantenerse en óptimas condiciones de uso.

3.1.3.1 Unidades de frío:

a) Heladera/Freezer/Abatidor: en buen estado estructural, buen estado de los burletes, con dispositivos de registro de temperatura, para asegurar el mantenimiento de temperaturas y planillas de registros de temperatura que garanticen su óptimo funcionamiento.

b) Cámaras frigoríficas: el piso, las paredes y el techo serán construidos de material impermeable y lisos. En su interior deberá estar revestida con material sanitario, de colores claros. Los ángulos de las paredes entre sí y estas con los pisos y cielorrasos serán redondeados. Iluminación adecuada y cierre hermético accionado de adentro y de afuera. Debe contar con termómetro.

El agua de condensación de los equipos debe ser retenida por un dispositivo para evitar que se escurra en el suelo o sobre los alimentos almacenados.

3.1.3.2 Unidades de calor:

a) Unidades de calor suficientes, en buen estado estructural y de funcionamiento. En todos los casos deben responder a las necesidades específicas de la producción.

3.1.4 Instalación de gas adecuado según la autoridad competente.

3.1.5 Las instalaciones eléctricas deberán ser empotradas o exteriores, en este caso deben estar perfectamente recubiertas por caños aislantes y adosadas a paredes. Las luces deberán estar protegidas contra roturas.

3.1.6. Matafuegos suficientes considerando la superficie de la planta física acorde a la normativa vigente, tipo ABC y K específico para cocinas.

3.2 Planta física del establecimiento educativo – Cocina Escolar

3.2.1 Abastecimiento de agua potable. Se debe disponer de un suministro de agua a presión y temperaturas adecuadas. Notificar a la DGSE toda vez que no se haya realizado la limpieza del tanque y control bacteriológico del agua semestralmente.

3.2.2 Las aberturas al exterior deben estar protegidas o cerradas para evitar el ingreso de plagas.

3.2.3 Proveer elementos para el lavado y secado de manos en la zona de elaboración y vestuarios. Los dispensers de jabón y toallas de papel se encuentran fijos en la pared, en un sector definido de lavado de mano.

3.2.4 Unidades de frío: En buen estado estructural, buen estado de burletes, funcionamiento y capacidad suficiente, con instrumentos de medición de temperatura y planillas de registros de temperatura que garanticen su óptimo funcionamiento.

3.2.5 Unidades de calor: deben presentar buen estado estructural, y de funcionamiento.

3.2.6 Electricidad: cables cubiertos y luces protegidas contra roturas.

3.2.7 Matafuegos provistos por el GCBA, deberán estar controlados por el usuario para asegurar su aptitud.

3.2.8 Contar con vajilla suficiente para el total de raciones diarias y en condiciones adecuadas de mantenimiento según art. 34° del PByC.

3.2.9 Elementos en desuso: Las zonas de elaboración y almacenamiento deberán estar libres de elementos en desuso para evitar eventuales focos de contaminación y anidación de insectos y plagas.

4. REQUISITOS DE HIGIENE DE PLANTA FÍSICA DE EMPRESAS Y ESTABLECIMIENTOS EDUCATIVOS

4.1 Estandarizar un sistema de limpieza definiendo el responsable de cada operación, la frecuencia, los materiales adecuados, teniendo en cuenta el recambio de cada elemento para asegurar el uso adecuado de esponjas, trapos, secador de piso, entre otros. Registrar las operaciones en una planilla

4.2 Mantener limpias paredes, pisos, techos, luces, extractores, superficie de trabajo, estanterías de almacenamiento, equipos, termotanques, unidades de calor y de frío, carros, utensilios, vajilla y todo material utilizado en el servicio.

4.3 Los insumos y materias primas deberán ubicarse sobre tarimas plásticas en buen estado de conservación, no menor de 0.14 metros del piso y separados de las paredes para permitir la correcta higienización de la zona.

4.4 Utilizar artículos de limpieza (desengrasantes y sanitizantes) con rótulos habilitados por la legislación vigente. No está permitido utilizar sustancias odorizantes a los efectos de evitar la contaminación por los mismos y no enmascarar los olores. Las esponjas abrasivas utilizadas, no deben desprender material metálico. Los elementos de limpieza se deben almacenar de manera adecuada, acorde al espacio físico disponible y separados de los alimentos, lo suficiente para evitar contaminación cruzada .

4.4.1 Estandarizar el proceso de lavado de vajilla y utensilios: Separar funcionalmente el lavado de platos, cubiertos, jarras y vasos, para asegurarse que no migre grasa. Sumergir la vajilla limpia (sin residuos) en pileta o recipiente en agua caliente con detergente (porcentaje necesario para cumplir su función y frecuencia de recambio), remover la suciedad con esponja, enjuagar en agua corriente caliente. Escurrir. Asegurarse que no quede resto de agua en los recipientes, induce el desarrollo de mohos. En el caso de ser necesario sanitizar con agua a 80 °C.

4.4.2 Estandarizar el proceso de lavado y desinfección de termos. Hacer un lavado del recipiente con agua caliente y detergente, remover con esponja o cepillo, limpiar meticulosamente la canilla, se puede desarmar para optimizar la limpieza. Enjuagar, desinfectar con agua clorada, purgar. Guardar seco. Validar el proceso.

4.5 NO SE ADMITE el ingreso de animales domésticos al sector de elaboración y/o servicio.

4.6 Implementar un control integral de plagas: debe ser realizado por personal de una empresa habilitada por la autoridad competente, los mismos debidamente adiestrados bajo la estricta supervisión de un técnico especializado.

Se deberá evaluar los espacios físicos y objetos donde pudieran anidar vectores y/o plagas. Se deberán proteger todas las superficies, equipos, utensilios y alimentos antes de aplicar los productos químicos y al finalizar deberán limpiarse todas las superficies minuciosamente para asegurar que no queden residuos en los mismos.

4.7 No se admitirá la utilización de cortinas y manteles de tela en los sectores de elaboración y de servicio.

5. HIGIENE PERSONAL Y REQUISITOS SANITARIOS

5.1 Habilitación para manipular alimentos: Contar con Carnet de manipulador de alimentos vigente emitido por DGHySA

5.2 Higiene personal: Todos los manipuladores deben mantener un aspecto personal higiénico en todo momento, tener uñas cortas y sin pintura. No usar aros, ni piercing, pulseras u otro accesorio que pueda provocar contaminación física. Uso de uniforme limpio, que cubra la vestimenta, delantero y cofia. Calzado cerrado, antideslizante, exclusivo para el uso en producción. Toda la vestimenta deberá estar completa y en perfectas condiciones de presentación e higiene. La ropa y efectos personales de los operarios deberán permanecer correctamente guardados y alejados de la zona de elaboración, considerando que no representen un foco de contaminación, física o biológica.

5.3 Los manipuladores no podrán trabajar en el servicio con enfermedades infecciosas, no podrán manipular alimentos o superficie presentando heridas que no hayan sido completamente protegidas con revestimientos de materiales impermeables (ej.: dediles de goma). El personal que presente cualquier dolencia o enfermedad transmisible por alimentos no deberá trabajar hasta tanto exista la posibilidad de que pueda contaminar los alimentos y/o materiales que hayan de estar en contacto con los mismos, con organismos patógenos o toxigénicos.

5.4 Uso de guantes descartables adecuados según la tarea: deben utilizarse principalmente para manipular alimentos listos para el consumo (por ej., el sostén de carnes cocidas para su cortado, frutas o vegetales sanitizados, armado de sándwiches, cortado del pan, entre otros), fundamentalmente cuando se dificulta el uso de utensilios adecuados (pinzas, tenedores, cucharas). No exime del lavado frecuente de manos.

5.5 Lavado de manos: estandarizar el proceso de lavado de manos hasta los codos con agua y jabón por al menos 20 segundos y enjuague completo, secado con papel descartable, cuando se comienza la tarea de elaboración y cada vez que se cambie de procedimiento, inmediatamente después de hacer uso del baño y todas las veces que sea necesario. Considerando que las manos son el vector más importante de contaminación, se debe concientizar a los manipuladores de esta práctica sanitaria fundamental.

5.6 El uso de barbijo debe pautarse de acuerdo a los procesos realizados, es indispensable para el manejo de alimentos terminados y productos listos para el consumo en producciones especialmente en planta, donde evite que el manipulador sea vector de contaminación. El mismo debe cubrir nariz y boca sin excepción. El manipulador no debe comer, tomar mate, ni masticar chicle durante la elaboración de alimentos, no debe fumar en el horario laboral. El celular no debe utilizarse durante los procesos de elaboración y servicio.

5.7 Supervisión: deberá asignarse la responsabilidad a una persona específica dentro del plantel de cocina, sobre el cumplimiento de todos los manipuladores respecto de los requisitos señalados.

5.8 Toda persona que ingrese al sector de elaboración (cocina) deberá hacerlo con vestimenta adecuada, previo lavado de manos y cubriéndose el cabello.

5.9 Los instrumentos de medición de temperatura deben estar en perfecto estado de funcionamiento. Para su uso deberá capacitarse al personal en cuanto a la correcta utilización y sanitización del mismo.

6. MATERIAS PRIMAS SEGURAS

6.1 Los alimentos deberán adquirirse en proveedores habilitados, que cumplan con las BPM. Todas las materias primas deben estar rotuladas y controladas de acuerdo al CAA.

6.2 Los equipos de frío en cocina central deberán estar divididos de acuerdo al tipo de alimentos:

A- Lácteos, fiambres, sandwichería, postres.

B- Productos terminados listos para el consumo o para regenerar. Preparaciones previas (sanitizadas o precocidas)

C- Carnes crudas.

D- Alimentos congelados, separados crudos de cocidos.

E- Hortalizas y frutas, sin procesar.

F- Huevos

6.3- Heladeras y freezers: Si no es posible almacenar los alimentos separados físicamente en los establecimientos educativos, se deben almacenar separados funcionalmente. Lácteos, fiambres y preparaciones terminadas en la parte superior y alimentos crudos tapado o envueltos con materiales adecuados, en la parte inferior para evitar la contaminación cruzada.

6.4. Las carnes (vacuna, cerdo y pollo) se deben adquirir en frigoríficos habilitados por SENASA que realicen controles mensuales, mínimos, microbiológicos de acuerdo al Art.255 C.A.A y/o normativa vigente de la autoridad sanitaria competente. Las empresas deben presentar los certificados de ser solicitados por la Gerencia Operativa de Comedores.

En el caso de realizar el cubeteado o picado de carne en la cocina central, la misma,-para el servicio de cocina 45 solo se podrá utilizar en Gama 5 y debe ser elaborada dentro de un ambiente adecuadamente refrigerado, higiénico y exclusivo. Se deberá envasar en bolsas impermeables de 5 kg. máximo, con rótulo interno (fecha de elaboración, peso neto).

6.5. Los fiambres y quesos se deben adquirir en proveedores habilitados que realicen los controles de calidad de acuerdo a la legislación vigente (*6.1 de este anexo*) que aseguren la inocuidad de estos alimentos, que son de alto riesgo por ser listos para el consumo. La MP debe cumplir con los parámetros establecidos en el art 286 y 286 bis y las especificaciones de los art 294, 296 y 297 bis y Fiambres a base de cerdo según 360 bis-tris-cuater-quinto según corresponda. Los análisis de control del productor deben incluir los parámetros bacteriológicos del CAA y la cuantificación de nitrito.

Para quesos se define los estándares bacteriológicos en el Art.605 , considerando el tipo de producto de acuerdo a su humedad.

Las empresas deben disponer de los certificados para ser presentados en la Dirección General de Servicios a las Escuelas, según se solicite.

6.6 Almacenamiento de víveres secos en cocina central

Debe disponerse de un espacio exclusivo, aireado, suficiente para almacenar los víveres secos. Estibar en estanterías y/o tarimas separado del piso a no menos de 14 cm. y nunca apoyarlos contra la pared, para permitir un adecuado orden, con acceso para controlar los rótulos y la higiene, con criterios de uso para asegurar la renovación correspondiente de la mercadería.

Deberán realizarse registros de ingreso y egreso de mercadería para poder detectar lotes, esto asegura la identificación de los alimentos, para cumplir rápidamente con acciones correctivas si fuera detectada una modificación de algún parámetro de la calidad. Pudiendo definir si fue originada por la materia prima o por la manipulación incorrecta y hacer el reclamo con los datos precisos a la industria si fuera necesario.

6.7 Parámetros de calidad higiénico–sanitaria, bromatológica y organoléptica:

a) Los alimentos pre acondicionados y/o crudos deberán ser entregados en la cocina escolar el mismo día del consumo, a excepción de aquellos alimentos previamente autorizados por la Sub Gerencia de Nutrición de la DGSE. Si hubiera sobrantes, completos o incompletos deberán ser desechados para evitar riesgos sanitarios.

b) Todas las preparaciones realizadas en la cocina central y/o escolar, identificadas con rótulo interno con fecha de elaboración y/o vencimiento y almacenadas en refrigeración, no deberán exceder las 24 h

de elaboradas acorde al C.A.A (art 139).

c) Las caracteres organolépticos deberán ser satisfactorios y genuinos de cada ingrediente y preparación.

d) Especificaciones y Temperatura adecuada de conservación, distribución, servicio y cocción

Alimento	Temperatura en °C de conservación en el centro de los alimentos. El aire de la unidad de frío deberá ser igual o menor.	Temperatura de cocción mínima en el centro del alimento características visuales.	Especificaciones técnicas
-----------------	--	--	----------------------------------

Lácteos	2°C a 8°C Frescos		Leche en polvo: genuina, características sensoriales adecuadas. Envase de 1 kilo. Fluida: ultra pasteurizada o esterilizada. SENASA o Asuntos Agrarios. Manteca: presentación en envase individual o fraccionado con copia del rótulo original.
Carne vacuna fresca, pieza entera, carne para milanesas (para jardines)	0° a 5°C fresca Envasada al vacío de -1° a + 2°C (res SENASA 510/10)	Cocción: 80°C hasta desaparición de jugos rosados.	Carne cruda fresca: color púrpura en el interior, rojo brillante en presencia de oxígeno. pH 5,4 a 6, carne firme. Carnes envasadas al vacío, color púrpura oscuro, por la ausencia de oxígeno.
Carne picada	0° a 5°C Envasada al vacío según indicación del rótulo.	Cocción: 80°C hasta desaparición de jugos rosados	Carne cruda fresca: color púrpura en el interior, rojo brillante en presencia de oxígeno. PH 5,4 a 6,2. Carnes envasadas al vacío, color púrpura oscuro, por la ausencia de oxígeno. pH 5,4 a 5,6. Debe controlarse que el envase no posea pinchaduras o fugas. Máximo 15% de grasa, Sin aditivos. SENASA- análisis de aptitud.

Pollo	-2 a 2°C (CAA)	Cocción pollo entero: 95°C en la pata o muslo hasta que en las articulaciones no se observe sangre. Cocción pollo deshuesado: 80°C Carne tierna.	Pollo crudo: Piel blanca amarillenta parejo, olor agradable, textura suave. pH 5,5 a 6,4 SENASA
--------------	----------------	---	--

Carne de Cerdo	Fresca 0°C a 4°C envasada al vacío -1 a 2°C Congelada -18°C	Cocción: 80°C en el centro sin jugos rosas	Color rojo-rosada. Olor característico fresco. Carne fresca: pH 5.6 a 5.8
Productos congelados industriales preelaborados (medallón de carne, pescado rebozado, croquetas de vegetales)	-18°C en freezer. Transporte hasta -12°C La conservación refrigerada deberá realizarse cumpliendo las condiciones que sugiere el fabricante. Indicando con rótulo interno el día de ingreso del producto en la planta.	Cocción: 80°C Características según la naturaleza del producto.	Piezas duras. Sin cristales de hielo. SENASA Composición gral. Máximo 400 mg Na/porción (aprox. 1.6%). Medallones a base de carne: contenido mínimo 70%. Hierro/porción: mínimo 1.8 mg Croquetas de vegetales: mínimo 3 g de fibra alimentaria por porción
Fiambres/Salazones	2 a 8°C o según rótulo Para feteado 1° a 4°C	Listo para consumo	Salazón (paleta, lomo) Fiambrero (pollo) Fiambrero de cerdo o de paleta de cerdo Pieza: color, olor y estructura uniforme. Sin exudados ni nudos grasos. Envase hermético y limpio. SENASA. RNE-RNPA. Protocolo de calidad y liberación de productor. pH 6,2
Quesos barra, rallado, cremoso	2 a 8°C o según rótulo Para feteado de 1° a 4°C	Listo para consumo	Pieza: color, olor y estructura uniforme. Sin exudados ni agujeritos. Se debe utilizar queso sardo para el queso rallado. Envase hermético y limpio. SENASA. RNE-RNPA. pH 5,2 a 5,6. Protocolo de calidad y liberación de productor

Huevos	Refrigerados de 8 a 15°C	Cocción: 80°C(coagulación completa clara y yema)	Fecha de postura o vencimiento. Almacenados en maples de primer uso en buenas condiciones higiénicos. Limpios y sanos. SENASA
---------------	--------------------------	--	---

Hortalizas y frutas	Conservación frescas temperaturas 10°C- transporte a temperatura ambiente. Productos envasados al vacío y productos sanitizados deben transportarse refrigerados a temperaturas inferiores de 8°C	Cocción: 80°C. Ablandamiento y terniza	En el caso de tubérculos frescos conservar espacios frescos y ventilados. Envasados al vacío deben tener rótulo, RNE y RNPA. Sanos. Frescos deben tener número de RENSPA
Enlatados o Tetrapack	Ambiente 25 °C		Sin abolladuras, sin óxido, RNE y RNPA
Pan para sandwiches	Ambiente a 25°C	Tostación pareja, buena textura, buen olor.. Sin mohos, puntos negros de las bandejas. Tamaño acorde a la variedad. Resistente a la refrigeración (grasas plásticas suficiente para evitar migración de agua en el enfriamiento) Evitar fluctuación de temperatura cuando se elabora sandwiches..	Panes con salvado contenido entre 1 y 1,5 g de fibras por porción. RNE y RNPA

Helado de agua	-18° C, temperatura de ingreso menos de - 10°C.	Sin deformaciones ni cristales de agua que indiquen fluctuación de temperatura.	Con RNE y RNPA. Conservación en contenedores isotérmicos en buen estado de higiene y mantenimiento.
Postres/flan Elaborados	una vez elaborado conservar tapado a temperaturas inferiores a los 8°C.	textura homogénea, consistencia de gel, sin separación de fases. Sin grumos ni partículas extrañas.	Producto en polvo con RNE y RNPA. Se debe respetar las indicaciones de elaboración.
Cacao en polvo	la bebida láctea debe servirse dentro de los 30 minutos de elaborado.	bebida homogénea ,sin separación de fases.	Producto en polvo con RNE y RNPA. No debe contener en su composición almidones ni féculas.
Pan rallado	Ambiente 25°C		Con RNE y RNPA Se debe utilizar pan rallado industrializado para la elaboración de milanesas para jardín
Galletitas, barras de cereal	Ambiente 25°C	Color, olor y gusto agradable- Sin partículas ni elementos extraños.	Sellado correcto. Rotulado claro. RNE y RNPA. El vencimiento debe figurar en el envase individual.

Todas las materias primas utilizadas deben estar correctamente envasadas y rotuladas e identificadas en cualquier etapa del proceso de elaboración, desde el ingreso hasta su uso.

e) Vida útil estimada de los alimentos almacenamiento en plantas elaboradoras:

- Carne vacuna entera: hasta 4 días refrigerada 0° a 5°C / hasta 6 meses congelada.
- Carne vacuna picada: hasta 24 horas refrigerada 0°C 2°C/ 3 meses congelada.
- Carne envasada al vacío (-1 a 2°C) hasta 90 días (Res. SENASA 512/10)
- Pollos:-2 a 2°C 10 días-0° a 5°C hasta 3 días refrigerado o según rotulado/ 3 meses congelado.

- Congelados: industriales: según rotulado / preparaciones de elaboración propia: hasta un mes (con rótulo interno de congelación)
- Huevos: 21 a 30 días desde la postura o según el rótulo 8°C a 15°C.

El vencimiento de los alimentos estandarizados por la industria corresponde a las condiciones de almacenamiento que establece el elaborador. Si se almacena hasta la fecha establecida en el rótulo, deberá respetarse la temperatura de conservación recomendada en el rótulo.

7. REQUISITOS DE HIGIENE Y PRÁCTICAS SANITARIAS EN PRODUCCIÓN

Se deben tener en cuenta los procedimientos respecto de las materias primas, prevención de contaminación cruzada, elaboración, transporte y servicio.

7.1 Materias primas: se debe estandarizar la calidad con anterioridad a la compra. En el ingreso se realizará y registrará el control de la materia prima se puede utilizar un método estadístico estandarizado (CAA-ANMAT) para asegurar la calidad de la mercadería recibida, **Debe** almacenarse en condiciones adecuadas según la naturaleza del alimento para evitar su deterioro y asegurar su óptima rotación.

No se deberá aceptar el ingreso a planta y establecimiento educativo de materias primas o ingredientes que contengan parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas. Deberán ser inspeccionados y clasificados antes de su traslado a la línea de elaboración. Deberán ser utilizados aquellos que se encuentren limpios y en buenas condiciones.

Las materias primas y los ingredientes almacenados deberán mantenerse en condiciones que eviten su deterioro.

Depósito: deberá estar en perfecto estado de higiene, luminosos, aireados y exentos de humedad. estarán protegidos de la polución externa y del ingreso de insectos y roedores. Los vegetales no deben almacenarse con otras materias primas.

7.2 Prevención de la contaminación cruzada: se tomarán medidas eficaces para no provocar contaminaciones del alimento por contacto directo o indirecto.

7.3 Pauta Sanitarias generales para la producción:

1. Programar el uso de cloro en la limpieza. No realizar tareas con uso de cloro durante la cocción y servicio e identificar elementos de uso para estas funciones para evitar una contaminación cruzada por excedente de cloro en recipientes y en superficies.
2. Mantener los elementos de limpieza en buen estado y secos- (esponjas, rejillas, agarraderas)
3. Eliminar todos los recipientes en desuso o rotos.
4. Los productos de limpieza deben estar aprobados por autoridad sanitaria, conservarse en su envase original. **NUNCA TRASVASAR.**
5. No utilizar vajilla, utensilios ni otros elementos del servicio de desayuno/merienda, almuerzo/ cena o refrigerio para cualquier tarea ajena a ellos.
6. Programar mantenimiento y limpieza de equipos fuera del horario de elaboración para evitar contaminación cruzada.
7. Para evitar la contaminación bacteriana y virósica: Utilizar guantes descartables, barbijo y evaluar especialmente los procedimientos realizados en alimentos que no reciban tratamiento térmico posterior como preparación de sándwiches, feteado de fiambres y quesos, cortado de vegetales para ensaladas de verduras, hortalizas y frutas. Sostén de carnes cocidas para cortado (feteado o picado).
8. Se sugiere utilizar guantes también en el manejo de carnes crudas, si es posible, para evitar la contaminación innecesaria de las manos.
9. Batería de cocina: mantener las cacerolas, bandejas, utensilios y todo instrumental de cocina en perfectas condiciones, evitar posibles contaminaciones físicas, con desprendimientos de partes. Lavar y enjuagar asegurando la eliminación total de restos de productos cáusticos.

10. Mantener las tablas de picado diferenciadas y en perfectas condiciones de mantenimiento, limpias y secas.

7.4 Elaboración

Realizar los flujos de elaboración considerando las recetas estandarizadas, en el marco de las BPM, tanto para la cocina central de la concesionaria como en la cocina de las escuelas para procesos tradicionales y de regenerado- considerando los procedimientos adecuados para cada preparación, horarios de inicio de cada procedimiento, asegurando que prevenga la manipulación incorrecta, los tiempos de riesgo, la contaminación cruzada, que optimicen los caracteres organolépticos y la aceptación de la preparación final. Considerar los puntos críticos y determinar los PCC (puntos críticos de control) y detallarlos.

- a) Limpieza y sanitizado de MP (materia prima)
- b) Preparaciones previas o acondicionamiento en planta (Gama 4)
- c) Cocción tradicional
- d) Alimentos Gama 5 para regenerar en la escuela o en la planta elaboradora

a) Limpieza y sanitizado de MP

Acondicionar los vegetales eliminando desechos, lavar con agua corriente meticulosamente cada hoja, fruto (zanahoria, tomate) o frutas, en sector específico físico o funcional, donde no haya manejo de otro tipo de alimento (para controlar la contaminación cruzada con otros productos).

Utilizar coladores en contenedores, cacerolas, piletas exclusivas o lavadoras industriales continuas o discontinuas.

Completar el acondicionamiento de los vegetales sanitizados con centrifugadora para lograr mejor escurrido, o escurrir en colador, para optimizar la conservación puede abatirse a menos de 8°C. Se acondicionan en bolsas adecuadas y canastos para el transporte. Se transporta a la Cocina Escolar conservando la cadena de frío.

Sanitizado: Proceso de limpieza que tiene por objetivo disminuir la carga bacteriana presente en las superficies de alimentos a valores seguros. Se debe realizar en lechugas limpias, tomates, zanahorias antes y después de pelar, manzanas -naranjas y todo vegetal que se consuma sin cocción. Se realiza con agua fría con una solución de cloro estandarizada (50 a 100 ppm) u otro producto aprobado. Utilizar lavandinas concentradas pura (55 g/litro) aprobadas por el ANMAT. No utilizar lavandinas perfumadas o aditivadas para este propósito.

b) Preparaciones previas o acondicionamiento en planta

Los alimentos y preparaciones se clasifican de acuerdo al grado de elaboración:

- **Primera gama:** son los que se expenden en estado fresco.
- **Segunda gama:** son los que fueron sometidos a un tratamiento térmico para asegurar una mayor vida útil (conservas)
- **Tercera gama:** son los que compran y conservan congelados (vegetales, pescado) Alarga la vida útil.
- **Cuarta gama:** corresponden a las hortalizas y frutas preparadas mediante diferentes operaciones. Selección, lavado, pelado, cortado y envasadas, en atmósferas modificadas para alargar la vida útil y retardar el desarrollo microbiano y actividad enzimática.
- **Quinta gama:** corresponden a preparaciones cocidas, listas para el consumo, mantenidos refrigerados o congelados, conservando su textura y su gusto (se regeneran para el consumo en caliente).

En la Cocina Central podrán realizarse los siguientes acondicionamientos y preparaciones previas.; estos procedimientos minimizan los riesgos de una contaminación cruzada. utilizar equipos adecuados y cuchillos afilados correctamente. Por otro lado, favorece el control de inventario de materias primas disponibles.

→ **Pelado** de tubérculos, anco, batata, cebolla, zanahoria, ajos. Se recomienda optar por vegetales pelados industriales envasados al vacío.

→ **Lavado y sanitización de vegetales crudos** (lechuga limpia y centrifugada, tomate limpio, zanahoria entera, frutas).

→ **Procesado de vegetales:** Los procedimientos de rallado, cortado, feteado, pelado deben realizarse con máquina procesadora eléctrica o mecánica. Se transporta en recipientes adecuados.

→ **Cubeteado y picado de carne.** Selección de la carne según la receta, desengrasar, procesar en frío (temp. < 0°C) y envasar en bolsas de plástico impermeables y resistentes hasta 5 kg. Conservar hasta el transporte a temp. entre 2°C y -2°C.

c) Cocción tradicional- En escuelas o en planta enviado como viandas

La elaboración de preparaciones calientes

El proceso de elaboración de los menús debe planificarse, de acuerdo a las unidades de calor y los turnos de comida, considerando que no se pueden marcar los alimentos debido a que si quedan crudos en el interior existe mayor riesgo sanitario y perjudica las características organolépticas. Las pre cocciones y cocciones deben ser completas, a las temperaturas estipuladas para cada alimento que aseguran la eliminación de bacterias patógenas. Las preparaciones calientes no deben permanecer a temperatura de riesgo sanitario, podrán estar alejadas de fuentes de calor sólo el tiempo suficiente para manipularlas, considerando que las preparaciones siempre salen de la cocción a temperaturas superiores de 80°C. Se considerará aceptable una disminución acorde al acondicionamiento de las preparaciones para el servicio, como cortar las piezas o colocar en bandejas. Si el alimento disminuye su temperatura por estos procedimientos deberán ser re-calentadas a temperaturas de seguridad (superior a 74°C).

Los alimentos no deberían llegar a la temperatura del ambiente de la cocina, podría considerarse que el producto permaneció mayor tiempo que el seguro sin cadena de calor. Por lo tanto es indispensable regular el inicio de la cocción para cumplir con las pautas sanitarias. Las preparaciones se deben mantener calientes hasta el servicio con fuego bajo, en baños maría o en el horno, conservadas en recipientes adecuados provistos de tapas o protegido con papel aluminio o *papel sulfito* apto para el contacto con alimentos.

Recordar que no deberán encontrarse alimentos calientes entre 60°C a 30°C en el centro del alimento por más de 1 hora, para evitar la producción de toxinas bacterianas.

La elaboración de preparaciones frías

Se deben planificar para asegurar que puedan alcanzar la temperatura adecuada.

En cocina escolar: preparar a primera hora y acondicionar para su óptimo enfriamiento (usar heladeras o freezer para acelerar el enfriamiento) y mantenimiento en frío hasta el momento del servicio. De no poder asegurar este procedimiento, se acordará un nuevo procedimiento en forma previa con la Sub-Gerencia de Nutrición de la DGSE. Para la elaboración de ensaladas de hortalizas, verduras o frutas, deben estandarizarse la limpieza y sanitización de las mismas, el pelado y/o cortado se hará con guantes descartables, en superficies exclusivas y limpias.

En cocina central: las preparaciones que se sirven frías deben abatirse hasta 5°C y transportarse con cadena de frío hasta 8°C.

d) Alimentos Gama 5 para regenerar en la escuela o en la planta elaboradora

En el caso de que el adjudicatario opte por realizar preparaciones de tipo gama 5, la en la cocina central para ser regeneradas en la planta o en la cocina escolar, deben cumplirse los procesos de elaboración planificados, ser abatidas inmediatamente, y conservadas con cadena de frío.

Considerar que este proceso necesita de una tecnología específica de producción:

Precocción

Temperatura mínima completa para desnaturalizar proteínas, gelatinizar almidones y optimizar las características organolépticas, deberá quedar suficiente agua libre para poder abatir y regenerar correctamente. Las combinaciones de tiempo y temperatura de los tratamientos térmicos que se utilicen deberán asegurar la eliminación o reducción de bacterias patógenas y esporas a niveles que garanticen la seguridad sanitaria, según corresponda al sistema productivo que se utilice. Estas combinaciones de tiempo y temperatura estarán estandarizadas para cada tipo de alimento y sistema productivo que se utilice, y serán consideradas un punto crítico de control.

Abatido

El tiempo de enfriamiento tiene que evitar el desarrollo de bacterias o toxinas. Y la velocidad del aire del enfriamiento tiene que evitar que el agua libre se sublime (proceso estándar disminuye la temperatura de 90°C a 3°C en menos de 90 minutos) o enfriado por inmersión en agua fría y/o. congelado rápido se puede realizar *en el equipo ABATIDOR que también tenga la función CONGELADO RÁPIDO "SHOCK FREEZER" (+90°C / -18°C) - También puede encontrarse definido como ABATIDO NEGATIVO según el equipo.- El objetivo es bajar la temperatura de los alimentos de +90 C° A -18 C° en menos de 240 minutos.*

Almacenamiento y transporte

Conservar en cámaras exclusivas con temperaturas adecuadas. El tiempo de conservación dependerá de cada preparación, el tipo de procesamiento, tratamiento térmico al que haya sido sometida la misma y la temperatura de la cámara de conservación (refrigerado o congelado). Deberá estar validado por la empresa prestadora del servicio.

Regenerado

En escuelas realizarlo en contenedores adecuados en hornos convectores, temperatura interna mínima 74°C. En planta debe realizarse a temperatura mínima de 80°C porque requiere transporte con cadena de calor. El profesional técnico de cada empresa deberá validar las técnicas utilizadas en su proceso de regeneración, y presentar un manual de trabajo propio del mismo.

Las preparaciones pueden regenerarse una sola vez.

El profesional de la empresa deberá justificar los procesos si se modificara alguno de estos parámetros.

7.5 Transporte, Temperaturas mínimas.

- a) Temperatura de los alimentos calientes en el cargado de los contenedores isotérmicos: mínima 80°C en el centro del alimento.
- b) Mantenimiento en caliente: al llegar al servicio la temperatura no debe ser inferior a 65°C en el centro del alimento. - Temperatura de los alimentos calientes en el servicio en plato, no inferior a 60°C en el centro.
- c) Mantenimiento en frío: la temperatura debe ser inferior a los 8°C.

- Postres y ensaladas, transportar en contenedores isotérmicos, temperatura inferior a 8° C en el centro.
- Sandwichería, transportar en contenedores isotérmicos o camiones refrigerados, en canastos. T 8°C

d) Dietas especiales: se deben enviar en envase individual, correctamente identificadas, y adecuadamente mantenidas con cadena de frío o calor según corresponda.

e) Las temperaturas del aire de las unidades de frío deberá estar regulada para asegurar que los alimentos que se introducen para refrigerar disminuyan la temperatura de 21° a 5°C (o a la temperatura adecuada) en menos de 2 horas (recomendación de ANMAT) y que los alimentos refrigerados se mantengan a las temperaturas óptimas, evitando fluctuaciones de acuerdo al uso de los mismos

f) Preparaciones para regenerar: las mismas deben ser entregadas refrigeradas, con temperaturas entre 0°C y 8°C, en la cocina escolar donde se realizará la regeneración de acuerdo a lo indicado para cada preparación, alcanzando la temperatura mínima de 75°C.

7.6 Sobrantes.

Los sobrantes completos o incompletos deberán descartarse en el mismo establecimiento. No deben ser re-utilizados, ni repartidos entre el personal o niños tal como lo estipula el Art. 11° inc c) de las cláusulas particulares.

8. CONTROL DE PROCESOS

Sobre el flujograma de cada proceso deben marcar los indicadores medibles y definir los responsables de la evaluación y registro.

Tipos de indicadores:

- *Indicadores térmicos:* Toma de temperaturas: frío, cocción, abatido, almacenamiento, regenerado, mantenimiento
- *Indicadores de tiempo de riesgo:* Evaluación de los tiempos de preparación, enfriamiento, abatido, almacenamiento.
- *Indicadores bacteriológicos:* Muestreo y superficies. Análisis microbiológicos.
- *Indicadores visuales:* Cocción. Cambio de coloración. Machucones. Abolladuras. Podredumbres. Insectos.
- *Indicador nutricional:* Control de PB (peso bruto), PN (peso neto), PC (peso cocido), FC (factor de corrección).
- *Indicador de aceptación:* cumplimiento de las recetas estandarizadas, y evaluación sensorial continua.

8.1 Preparaciones frías: se deberá estandarizar y validar un proceso que garantice la seguridad sanitaria, deberá incluir lavado y sanitización de vegetales crudos. Estandarizar *y registrar temperaturas* y tiempos de enfriamiento para minimizar riesgos. Controlar el mantenimiento de la cadena de frío, de forma fehaciente.

8.2 Preparaciones calientes: se deberán estandarizar procesos de preparación y cocción de cada receta que garantice la seguridad sanitaria y la optimización de las características organolépticas. Registrar temperaturas de cocción, temperaturas en etapa de acondicionamiento para su transporte y/o servicio.

9. Procedimientos específicos para cada servicio

9.1 SERVICIO DE DESAYUNO/MERIENDA

a) Los componentes sólidos del desayuno deben entregarse protegidos en su envase original primario, industrial, cerrado, sano, poseer fecha de elaboración y/o vencimiento, lote y registros habilitantes legibles *en*

cada unidad. Con rotulación acorde a la resolución GMC.

- b) Puede transportarse en su caja original, envase secundario, o en canastos de acuerdo a normativa de conservación, evitando el deterioro por aplastamiento durante el transporte, en perfectas condiciones de higiene.
- c) El almacenamiento debe realizarse alejado de las unidades de calor para evitar su exposición a altas temperaturas **y deterioro de sus características genuinas.**
- d) Los componentes líquidos: la leche y el yogur del desayuno deben controlarse antes de su uso, protegidos en su envase original primario, industrial, cerrado, sano, limpio, con rótulos reglamentarios, poseer fecha de vencimiento vigente y conservarse según corresponda. Los productos que requieren refrigeración deben ser sanitizados previamente a su almacenamiento en frío o servicio. Se debe controlar la temperatura de las unidades de frío.
- e) El representante responsable de la dotación de personal deberá controlar la fecha de vencimiento y las características generales del producto recibido e informar al representante técnico cualquier irregularidad.
- f) Los utensilios que se utilizan deben ser de materiales **aptos para el contacto con alimentos** y en buen estado. No se permitirá utensilios de madera o materiales que puedan transmitir **sustancias** tóxicas.
- g) El filtro que se utilice para realizar mate cocido/té deberá estar íntegro y en buenas condiciones de conservación e higiene, nunca debe guardarse húmedo y debe renovarse cada vez que sea necesario.
- h) Las tazas y/o vasos que se utilicen deberán ser las provistas por la empresa concesionaria y deberán responder a lo estipulado en el art. 34º de las cláusulas particulares. No se permitirá que los alumnos utilicen vasos y/o tazas propias.
- i) Jarras: deben ser de uso exclusivo del servicio de desayuno. Si el servicio se debe realizar en las aulas las mismas deben tener tapa. Las mismas deben estar en perfectas condiciones.
- j) Contenedor plásticos: para el servicio que se realiza en el comedor del establecimiento se pueden utilizar contenedores plásticos para colocar el componente sólido en las mesas o se puede trasladar en canastos plásticos. No se debe repartir desde el envase secundario.
- k) Para el servicio que se realiza en las aulas deben utilizarse canastos plásticos o bolsas plásticas de primer uso para trasladar el componente sólido.
- l) Carro de transporte: el mismo debe encontrarse en buen estado y en perfectas condiciones de higiene y en cantidad adecuada para el servicio.
- m) Uso de guantes descartables: el personal deberá utilizar guantes descartables para manipular el componente líquido una vez preparado y durante el servicio.
- n) Lavado y sanitización de la vajilla: debe realizarse con productos autorizados. El procedimiento debe asegurar la eliminación de residuos que puedan generar olores no deseados. La vajilla, completamente seca, se debe mantener al resguardo en alacenas o contenedores plásticos con tapa.
- o) No se deberá apoyar ni cubrir la vajilla con trapos o repasadores.

9.1.1 PROCEDIMIENTO DE ALMACENAMIENTO DE VÍVERES FRESCOS (YOGUR) Y SECOS EN ESCUELAS.

- a) En los establecimientos educativos no está permitido almacenar víveres frescos, salvo autorización de la DGSE.

- b) En los establecimientos educativos que cuenten con una estructura adecuada, alacenas exclusivas, en buen estado de mantenimiento, puede almacenarse víveres secos para ser usados en casos de emergencia y en poca cantidad o almacenar mercadería para adelantar tarea para algún servicio, debida y fehacientemente justificada.
- c) Todos los víveres secos deberán estar correctamente rotulados, asegurando las BPM durante el proceso y con copia del rótulo original.
- d) Deben eliminarse en el sector de elaboración y servicio, cajas, cajones de verduras o frutas y bolsas que no contengan alimentos, frutas, hortalizas, verduras para evitar el ingreso o acumulaciones de vectores.

9.2 SERVICIO DE REFRIGERIO

- a) Elaboración del sandwich en cocina central
 - Se deberá elaborar en área limpia y sanitizada.
 - Deben higienizarse los envases de los fiambres y quesos antes de proceder al corte. - Utilizar equipos limpios y sanitizados para cortar la materia prima.
- b) Para su elaboración se deberá utilizar guantes descartables y barbijo considerando que son preparaciones listas para el consumo. *Este procedimiento no exime el lavado de manos.*
- c) La sandwichería debe mantener la cadena de frío por lo tanto debe transportarse: en contenedores isotérmicos que mantengan la temperatura hasta 8° C en el centro del sándwich o en canastos plásticos cubiertos que hayan sido transportados en un vehículo refrigerado.
- d) Las condiciones sanitarias de transporte y almacenamiento deben ser adecuadas, es decir:
 - Los contenedores deben estar íntegros, en perfectas condiciones de higiene y mantenimiento, nunca deben apoyarse directamente sobre el piso, cuando son entregados en la escuela se deben colocar sobre superficies limpias.
 - Las heladeras donde se almacenan los refrigerios, sean o no propiedad del adjudicatario, deben ser siempre controladas por personal del concesionario, deben estar en perfectas condiciones de higiene y funcionamiento (temperaturas inferiores a 5°C).
- e) Las condiciones de envasado deben ser adecuadas por lo tanto los refrigerios deben entregarse:
 - Cada sándwich debe estar envasado con sistema de presentación flow-pack (envasado automático) con los rótulos correspondientes.
 - Las reposterías y las frutas pueden llegar junto al sándwich. pero sin contacto directo, o pueden ingresar las reposterías separadas en la caja original y las frutas lavadas en un contenedor plástico en perfectas condiciones de higiene y cubiertos.
 - Las reposterías deben entregarse con sus envoltorios intactos, sin roturas y con los rótulos correspondientes según C.A.A.

Los sándwiches deben transportarse en contenedores de plásticos, limpios y sanos. Si se utilizan bolsas grandes como envase secundario deben ser transparentes y contener una cantidad necesaria de refrigerios, a fin de asegurar que los que estén en la parte inferior de la bolsa, no deben estar aplastados.

 - Debe figurar en cada envase, la fecha de elaboración y/o vencimiento.
 - Si no hay posibilidades de conservarlas en la heladera deben entregarse como máximo una (1) hora antes del consumo.
- f) Las características generales de los refrigerios deben controlarse en el ingreso:
 - El envase debe estar correctamente sellado.

- El pan debe estar tierno, sin desgranar, sin mohos en la superficie.
- El fiambre y el queso deben tener su color y olor genuino (original) de acuerdo a la variedad.

g) Los refrigerios se deben consumir dentro del establecimiento, en horario escolar establecido con las autoridades.

h) Fruta:

- La fruta debe estar en buenas condiciones con caracteres organolépticos satisfactorios y punto de maduración adecuado, sin golpes ni magulladuras que aumenten la susceptibilidad al ataque de microorganismos.
- Deberán ser lavadas y sanitizadas y conservadas en contenedores de plástico limpios y *protegidos* hasta el momento del servicio.

9.3 ELABORACIÓN DE PREPARACIONES LIBRES DE GLUTEN BPM/LG (BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA/LIBRE GLUTEN)

Las personas con Enfermedad Celíaca (EC) poseen sensibilidad variable al gluten, por lo tanto no se puede considerar un umbral de seguridad válido para todos los celíacos. Se debe cumplir con las BPM adecuadas y elaborarse de forma exclusiva para garantizar que las preparaciones ofrecidas sean libres de gluten. (CAA art 1383/11- LG= gluten menos de 10 mg/Kg).

- **Materias primas e ingredientes adecuados:**

- Alimentos naturalmente LG: vegetales frescos, carnes y pollos frescos. Aceites, vinagre, sal.
- Alimentos procesados industriales: deben declarar en el rótulo que son alimentos “libres de gluten”, “sin TACC” y/o la espiga cruzada. Figurar en la lista positiva de alimentos LG del ANMAT

- **Almacenamiento de las materias primas:** La vajilla, elementos de limpieza y los alimentos sin TACC deberán guardarse separados e identificados para tal fin en sus envases originales con su correspondiente rótulo oficial, debe capacitarse al personal.

- **Elaboración:** El espacio de elaboración debe estar delimitado física o funcionalmente, las superficies, utensilios y vajilla deben limpiarse antes del procesamiento. El agua o aceite que se utilice como medio de cocción debe ser exclusivo para preparaciones LG, con el propósito de evitar contaminaciones cruzadas.

- **Lavado de utensilios y vajillas,** se realiza separado del resto de material con esponjas exclusivas, en pileta o tiempos diferenciados. El personal deberá estar capacitado y ser exclusivo mientras se prepare y se sirve, para evitar el contacto con otros alimentos. Los platos terminados que no sean servidos inmediatamente deben ser cubiertos adecuadamente e identificarlos para evitar confusiones. Puede elaborarse antes de empezar el resto de las preparaciones y guardar correctamente hasta la hora de servicio.

9.4 PROCEDIMIENTO EN LACTARIO

9.4.1 Es importante garantizar un cuidado especial en el proceso de preparación y servicio de biberones, por tratarse de una población muy vulnerable, se debe prevenir cualquier tipo de contaminación que comprometa el estado de salud de los bebés y niños. Disponer de heladera (0° a 5°C) exclusiva y microondas en la sala de lactario.

Realizar un flujograma específico para esta tarea que debe estar avalado por el profesional técnico del adjudicatario.

9.4.2 Dentro de la dotación del personal se debe designar una persona responsable de todas las tareas

relacionadas a la manipulación de los biberones. Esta persona estará a cargo de:

- La manipulación de biberones para la sala de lactario y deambula.
- Preparaciones de biberones de leches; incluyendo las especiales.
- Servicio de alimentación en las aulas de lactario y deambula
- La Higiene de heladera, microondas, mesas, sillas de comer en las salas de lactario y deambula.
- De requerir, hervido de agua de consumo para sala de lactario y deambula.
- Registro de temperatura de heladera de lactario.
- Es muy importante que la persona encargada realice un lavado de manos hasta el codo exhaustivo y sanitización con alcohol antes de comenzar la actividad.
- Se deberá utilizar barbijo durante la preparación.

9.4.3 Área de elaboración:

El espacio y los equipos (procesadora, heladera) utilizados para preparar los mismos debe ser de uso exclusivo para la tarea y encontrarse en condiciones de higiene adecuadas, superficies limpias y sanitizadas.

Durante la elaboración cumplir con las BPM.

Delimitar física y funcionalmente el manejo de material esterilizado y preparaciones listas para el consumo del resto.

9.4.4 Procedimientos específicos para lácteos:

-La fórmula infantil que consuman los niños será provista por las empresas adjudicatarias de la licitación de leche.

-Si el niño requiriera una leche distinta a la fórmula infantil , por alguna patología, debe ser prescripta por el médico.

-No se admitirá el uso de leches provistas desde los hogares a excepción de la leche materna o formulas indicadas por el médico.

- Los biberones que se utilizan en los establecimientos escolares deben ser provistos por las empresas concesionarias.

*Como única excepción se admitirá el uso de biberones enviados desde los hogares cuando los mismos contengan leche materna. En estos casos, se debe enviar tantos biberones como tomas realice el niño en la institución, de esta manera, se evita el exceso de manipulación y se favorece su correcta administración. Se recepciona en forma refrigerada en un contenedor térmico con gel refrigerante para conservar la temperatura. Previo al consumo deberá calentarse a baño maría o bajo el chorro de agua caliente. No se deberá hervir ni calentar en el microondas. En caso que el niño/a no consuma todo el biberón se deberá descartar el contenido del mismo y en la próxima toma ofrecer un biberón nuevo.

Asimismo debe asentarse cada caso en el libro de órdenes ya que la empresa adjudicataria no se responsabilizará sobre las condiciones sanitarias de los mismos.

- Los biberones provistos por la empresa deben ser libres de BPA (bisfenol A) , con forma sanitaria que asegure la limpieza y contar con tapa. Se deben reemplazar cuando presenten desgaste (rayones, grietas, pérdida de color o transparencia).

- La empresa debe proveer cepillos destinados para la higiene de los biberones y para las tetinas de los mismos. Y debe enviar pinzas para retirar los biberones del recipiente de esterilización.

9.4.5 Preparación de biberones:

- Todos los biberones serán higienizados, esterilizados y llenados por el personal de cocina, respetando las normas establecidas; posteriormente serán refrigerados en heladera hasta el momento de consumo.

- El concesionario diferenciará los biberones para los dos tipos de leche disponible (de 0 a 6 meses y de 6 a 12 meses), así como también para las leches especiales según distintas patologías.

- Se deberá calentar el biberón, en microondas o bien en cacerola mediante baño maría, homogeneizar la

temperatura para evitar que haya puntos calientes o fríos. Comprobar la temperatura del biberón, dejando caer unas gotas sobre el dorso de la mano sin tocar la tetina.

- El personal docente podrá calentar el biberón en microondas al momento de consumo.
- Una vez preparado el biberón deberá ser brindado inmediatamente al niño, **nunca** debe utilizarse luego de los 30 minutos de preparado **a temperatura ambiente**.
- Los biberones listos para consumo pueden permanecer en la heladera durante toda la jornada escolar.
- No quedará leche en los biberones de un día para otro.
- La camarera retirará de las salas los biberones sucios toda vez que sea necesario.
- El personal de cocina debe realizar registros diarios de temperatura de la heladera destinada a refrigerar los biberones.
- El personal debe higienizar la heladera y microondas destinado a los biberones.
- La empresa se hará cargo del mantenimiento de la heladera y microondas destinados a las mamaderas.
- La empresa debe colocar heladera y microondas en la sala de lactario o en algún lugar cercano a la misma toda vez que sea necesario.
- Las heladeras y microondas ubicados en las salas o cercanos a las mismas deben ser de uso exclusivo para el servicio alimentario de los alumnos.

9.4.5.1- LIMPIEZA Y ESTERILIZACIÓN

Los biberones deben ser lavados aplicando una correcta técnica de limpieza, luego de cada utilización.

- Se deben lavar con agua caliente y detergente cepillándose en su interior y exterior con un cepillo adecuado y exclusivo que llegue a todas las cavidades y ranuras, luego se enjuagan con agua corriente para eliminar los productos de limpieza.
- Las tetinas deben ser lavadas con agua tibia y detergente, dándolas vuelta completamente y cepillándose, finalmente enjuagar bien con agua tibia quitando todos los residuos de leche y detergente.
- Para secar se dejará escurrir sobre una superficie, no se utilizarán toallas de tela.
- Estandarizar la limpieza, por ejemplo lavar y esterilizar todos los biberones a primera hora y una vez tratados térmicamente conservarlos vacíos y cerrados en una heladera, si fuera posible, de uso exclusivo o en su defecto, en recipientes cerrados protegidos separados de los otros alimentos almacenados, en el estante del medio para asegurar una temperatura uniforme y menor de 4°C, hasta su llenado para su utilización.
- La esterilización en equipo esterilizador ó se hará en cacerolas con agua, cubriendo las mamaderas limpias, deberán hervir como mínimo 5 minutos y luego se deben sacar del agua aún caliente, con las pinzas especiales diseñadas para este procedimiento. Se escurren y se arman, de forma sanitaria.
- Luego se colocarán en recipientes separados para este uso y limpios. - Los biberones rotos o dañados se deben descartar.

9.4.5.2 Llenado de biberones:

- Para llenar los biberones se abrirá el envase UAT de leche maternizada, previamente higienizado, con una

tijera exclusiva sanitizada y se cargará directamente en el mismo, sin que el envase contacte con el biberón.

- Se deberá calentar dentro del biberón, en microondas o bien en cacerola mediante baño maría. Homogeneizar la temperatura para evitar que haya puntos calientes o fríos. Comprobar la temperatura del biberón, dejando caer unas gotas sobre el dorso de la mano sin tocar la tetina.
- Los biberones deben ser identificados según el tipo de leche que contienen para evitar confusiones.
- Una vez preparado el biberón a temperatura de consumo deberá ser brindado inmediatamente al niño, no superar los 30 minutos.
- La leche que queda en el biberón debe ser desechada, no se podrá guardar ni recalentar, si ya fue utilizada ó los biberones pueden ser preparados conservándolos refrigerados y calentarlos previo al consumo.

En caso excepcional según lo solicite la Dirección General de Servicios a las Escuelas, se debe realizar una adaptación de la leche de vaca. La dilución de la misma será la siguiente:

Niños y niñas de 45 días a 6 meses de edad:

-1 biberón de 200 cc de leche entera fluida de vaca UAT enriquecida con vit A y D diluido al medio con 5% de azúcar de mesa y 2% de aceite.

Para la preparación del biberón, colocar 100 ml de leche entera y 100 cc de agua potable, agregar 10 gramos de azúcar de mesa y 4 ml de aceite. Agitar suavemente para mezclar bien.

Niños y niñas de 6 meses a 12 meses de edad:

- 1 biberón de 200 cc de leche entera fluida de vaca UAT enriquecida con vitamina A y D diluido a $\frac{2}{3}$ con agua potable. Para la preparación del biberón, colocar 130 ml de leche entera y 70 ml de agua potable.

9.4.5.3 Almacenamiento de leches envasadas

- Las leches almacenadas envasadas deberán estar en un sector ventilado, fresco y sobre estantes o tarimas de plástico limpias.
- Los envases dañados deberán descartarse.
- Se deberán rotar periódicamente las leches en stock según su fecha de vencimiento. - Antes de servir la leche se verificará la fecha de vencimiento de cada envase individual. Al finalizar el día, no deben quedar biberones preparados.

Aquellos biberones preparados que no hayan sido dados durante el día de su preparación deberán ser descartados.

9.5.5.4: Preparación del biberón con leche en polvo:

- Debe hervirse el agua durante 5 minutos, se introduce en el biberón estéril, y se incorpora la medida del polvo correspondiente según rótulo. Para tomar la cantidad justa del producto, utilizar siempre el medidor que trae el producto, no utilizar cucharas ni otros elementos para medir, enrasar la medida con la lata, nunca utilizar la mano o el dedo. Cerrar el biberón, homogeneizar, controlar la temperatura y utilizar.

9.5 ELABORACIÓN DE PREPARACIONES PARA JARDINES MATERNALES

Las preparaciones para bebés requieren de mucha manipulación, se deben estandarizar específicamente los procedimientos evaluando los puntos críticos. deben extremarse las condiciones sanitarias. Lavar

meticulosamente los vegetales antes de pelar y cocinar completamente antes de su procesamiento (molido o cortado). Preferentemente ingresar vegetales pelados y limpios en el área de elaboración de bebés. Las carnes utilizadas deben ser enteras. Si no se sirve inmediatamente luego del cortado recalentar a temperaturas superiores a 74°C.

Contar con una procesadora o licuadora exclusiva.

Sanitizar con agua hirviendo antes y después de su uso.

Consumo: Controlar que el enfriamiento no se realice con soplado, y el utensilio (cuchara o tenedor) sea exclusivo del niño.

9.6 Preparaciones para comedores para niños con capacidades diferentes - Blando masticatorio

En las Escuelas de Educación Especial que cuentan con alumnos con discapacidades múltiples con problemas motrices, se adapta el menú general teniendo en cuenta que gran parte de los mismos presentan dificultad para tragar tanto alimentos sólidos como líquidos y problemas en el aprendizaje de la alimentación en general. Razón por la cual, además de las pautas de procedimiento para el procesado que se detallan en el Anexo A del PByC, se debe tener especial atención en el tipo de preparaciones, combinación de alimentos, sus consistencias y características de los mismos utilizados; detallándose a continuación, algunos de éstos:

Cortes de carne: tierna, sin grasa intramuscular que impida entorpecer su procesado, implicando dificultad y/o riesgo en su deglución.

La presentación de los platos debe ser como se estipula en el mosaico general, y cada asistente o persona que acompaña al alumno en el momento del comedor realizará la mezcla o acondicionamiento necesario, utilizando los cubiertos para tal fin. No deben utilizarse las manos.

10 - TRANSPORTE DE ALIMENTOS

a) Viandas calientes: luego de la cocción completa o regenerado según las temperaturas correspondientes. Las preparaciones deben cargarse en recipientes individuales (aluminio o polipropileno) o contenedores aptos para el contacto directo con alimentos de acero inoxidable, policarbonato, polietileno o polipropileno. Estos deben transportarse en contenedores isotérmicos que permitan mantener la temperatura. Se debe precalentar el recipiente con agua hirviendo o vapor si el producto lo requiere, con el propósito de que no pierda el calor. o agregar refrigerantes para mantener la cadena de frío.

Si se envasara en forma directa en los contenedores isotérmicos de transporte, deberán validarse el procedimiento que asegure la calidad sanitaria, la organolepsia y la presentación.

El cargado de los contenedores debe realizarse a temperaturas superiores a 80°C. Cada empresa debe realizar los ensayos pertinentes para asegurar que el producto llegue a la escuela en las condiciones óptimas de temperatura- mayor 65°C- seguras y organolépticas satisfactorias.

b) Viandas frías: Ensaladas y postres. Deben elaborarse con los procedimientos necesarios para que sean envasadas frías, en contenedores isotérmicos, manteniendo la cadena de frío.

En todos los casos el profesional técnico de la empresa debe realizar un flujo de elaboración para corroborar su óptimo procedimiento y realizar registros de temperaturas de cargado y servicio de todas las preparaciones.

c) Las condiciones sanitarias de transporte y almacenamiento deben ser las reglamentarias: - Los contenedores deben estar en perfecto estado de mantenimiento e higiene. - Nunca deben apoyarse directamente sobre el piso, cuando es recibido en la escuela deben colocarse sobre superficies limpias y protegidas.

d) La recepción de las viandas debe ser controlada y se debe verificar que se ha respetado las cadenas de frío y/o calor. Se deberá llevar registro de temperatura de contenedores de los diferentes turnos de almuerzo.

11- VEHÍCULOS

11.1 Los vehículos que se utilicen para trasladar alimentos y/o preparaciones deberán estar habilitados por todos los organismos técnicos pertinentes, en su área de competencia (Gobierno de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, SENASA).

11.2 Almacenamiento en vehículos cumpliendo con las BPM. Estandarizar y registrar procesos que garanticen la seguridad sanitaria. Contenedores de transporte, tarimas para estiba, higiene, sistemas de descarga

12 CONTROL DE ALIMENTOS Y PREPARACIONES – DOCUMENTACIÓN

12.1 Controles de laboratorio: según Art. 35° de las cláusulas particulares. Deben realizarse análisis bacteriológicos para corroborar el éxito de la aplicación de las BPM. Esto implica una evaluación de los resultados, por parte de los profesionales correspondientes, que permita realizar las acciones correctivas si fuera necesario. Los procedimientos deben ser debidamente documentados.

12.2 Control Bromatológico

Cada empresa deberá contar con un laboratorio de referencia y un profesional bromatólogo que tenga las incumbencias de realizar los análisis, la interpretación **y de ser necesarias las correspondientes acciones correctivas**. Debe contar con un laboratorio habilitado. Este debe realizar un muestreo representativo, según art. 35, para asegurar el buen funcionamiento del servicio.

12.3 Modelos de referencia de análisis bacteriológicos:

Para unificar criterios de control, el profesional a cargo del muestreo y del análisis *deberá basarse en la legislación del CAA Art. 156 tris. Tabla-2-Para alimentos cocidos listos para el consumo*

12.4 Protocolo de análisis recomendado según Art.156 tris tabla 1, del CAA para comidas preparadas sin tratamiento térmico, o preparaciones que lleven algún ingrediente sin tratamiento térmico (sándwiches, ensaladas)

12.5 Realizar controles bacteriológicos de biberones y preparaciones destinadas a bebés y niños de corta edad dentro del marco del Art. 35 del PByC considerando la legislación sanitaria para alimentos destinados a lactantes: **Art 1340 D** del CAA para confirmar la BPM.

12.6 Validación de los procedimientos con riesgo sanitario, entre ellos el sanitizado de vegetales, la producción de alimentos gama 4 y gama 5 y el proceso de regeneración de alimentos. La validación consiste en demostrar que las medidas de control como ser el control de las materias primas, las temperaturas y tiempos de procesos, los tiempos de riesgo, el proceso lavado y de sanitización tienen la capacidad de eliminar o reducir a un nivel aceptables los peligros identificados para cada tipo de preparación. Este proceso debe aplicarse para estandarizar un procedimiento.

12.7 Intervención ante un incidente alimentario en el marco de la prestación: la empresa debe recuperar los alimentos o materias primas que puedan servir de muestra para analizar en su laboratorio de referencia y a disposición de la AGC. Revisar y controlar las materias primas, rótulos, características organolépticas, características de almacenamiento de todos los alimentos involucrados en la producción. Rever el proceso de producción, limpieza, tiempo de riesgos, actitud del personal afectado. Se realizarán hisopados de superficies si fuera necesario. La detección del vector que produjo el evento sanitario, es indispensable para evitar otro.

Especificaciones:

Considerando que la población a la que va dirigida la prestación alimentaria es vulnerable se recomienda la

inclusión en el control de:

Bacterias Aerobias mesófilas: $m=10^4$ ufc/g - $M=10^5$ ufc/g

Estas determinaciones constituyen una referencia de gran utilidad para evaluar las BPM en un servicio de alimentos.

Para vegetales sanitizados se puede además considerar como parámetro orientativo: Recuento de hongos y levaduras: $m=10^3$

Los valores de recuento de mesófilos y hongos y levaduras se tomaron valores promedio de las recomendaciones.

En el caso que los resultados estén muy cercanos al límite se considerará aceptable – siempre que no se detecten patógenos.

Cabe aclarar que en el caso de la sandwichería en la que se exige el uso de fiambres y quesos controlados y no se utilizan otros ingredientes como ser aderezos o vegetales crudos, los valores de recuentos totales y enterobacterias, deberían ser inferiores a “m”.

13- Gestión de residuos

En el marco de las leyes N°1.854 y N°4.859, Ley de Basura Cero y de Generadores Especiales respectivamente, se establece la obligatoriedad del adjudicatario de realizar la separación de residuos en basura y reciclables o residuos húmedos y secos.

En cocina central

Dado que la generación de residuos se produce a partir de las actividades realizadas, todos los espacios donde se elabore el servicio deben contar con cestos diferenciados para la basura y los envases reciclables. Los mismos deberán contar con tapa, y ser diferenciados por color: “negro” y “verde”. La cantidad será la necesaria de acuerdo al servicio y deberán ser identificados con leyendas descriptivas de “Basura” y “Reciclables”. Dentro de las posibilidades del espacio los cestos serán ubicados uno al lado del otro para facilitar las tareas de separación. En caso que, por la dinámica de trabajo, se decida otra distribución la misma será informada al momento de la inspección para su aprobación.

El cesto negro llevará bolsa de residuo negra y el verde llevará bolsa de residuo verde, ambas resistentes. Puede ocurrir que el cesto verde no lleve bolsa en caso que el material que allí se coloque posteriormente sea ubicado en contenedores de acopio más grandes. Esto dependerá de la metodología de retiro de reciclables adoptada por la planta.

La separación de residuos se realizará respetando los criterios de “basura” y “reciclables”. Se entiende por basura a todos los restos orgánicos, servilletas o papeles que hayan absorbido aceites o hayan sido utilizados para la higiene personal. Se entiende por reciclables a todos los envases compuestos por los siguientes materiales: vidrios, bolsas y films plásticos, envases tetra brik, telas, latas, botellas, envases, plásticos, metales, poliestireno expandido, papeles y cartones que se encuentren vacíos, limpios y secos. Aquellos envases reciclables que contengan restos de comida deberán ser enjuagados y escurridos antes de proceder a su separación. Estas tareas se realizarán una vez finalizado cada servicio y mientras se ejecutan las tareas de limpieza. En el tiempo intermedio los mismos serán ubicados en un espacio que no entorpezca el normal funcionamiento de las actividades ni se encuentren dentro de la zona de elaboración.

Al finalizar la jornada los materiales reciclables separados podrán ser ubicados en el contenedor verde para su acopio y hasta el retiro o serán gestionados individualmente dependiendo de la metodología de retiro de reciclables adoptada por la planta. En el caso de las bolsas de basura las mismas serán gestionadas de la manera habitual.

Asimismo, será obligación del adjudicatario adecuarse, en lo que respecta a la gestión de residuos, a la normativa que pudiera sancionarse en el plazo correspondiente a la vigencia de este contrato.

En cocina escolar

El servicio alimentario es uno de los generadores de residuos dentro del ámbito escolar por tal motivo es importante que se realice la separación diferenciada.

En caso que, por la dinámica de trabajo, se decida otra distribución la misma será informada al momento de la inspección para su aprobación.

El cesto de desperdicios no reciclables llevará bolsa de residuo resistente mientras que el cesto de reciclables no llevará bolsa dado que el material que allí se coloque deberá estar limpio y seco. El reciclado de mayor volumen deberá ser trasladado en los contenedores verdes de 240 lts dispuestos para tal fin, dentro del ámbito escolar.

La separación de residuos se realizará en “basura” y “reciclables”. Se entiende por basura a todos los restos orgánicos, servilletas o papeles que hayan absorbido aceites o hayan sido utilizados para la higiene personal. Se entiende por reciclables a todos los envases compuestos por los siguientes materiales, bolsas y films plásticos, envases tetra brik, telas, latas, botellas, envases, plásticos, metales, poliestireno expandido, papeles y cartones que se encuentren vacíos, limpios y secos.

Aquellos envases reciclables que contengan restos de comida deberán ser enjuagados antes de proceder a su separación. Esta tareas se realizarán una vez finalizado cada servicio y mientras se ejecutan las tareas de limpieza. En el tiempo intermedio los mismos serán ubicados en un espacio que no entorpezca el normal funcionamiento de las actividades ni se encuentren dentro de la zona de elaboración.

Aquellos envases reciclables que contengan restos de comida deberán ser enjuagados antes de proceder a su separación. las tareas de separación no deben demorar el servicio habitual pudiendo completarlas al finalizar el servicio.

Los que permanezcan en el tiempo intermedio serán ubicados en un espacio que no entorpezca el normal funcionamiento de las actividades ni se encuentren dentro de la zona de elaboración.

Al finalizar la jornada los materiales reciclables separados podrán ser ubicados en el contenedor adecuado de la institución educativa para su acopio y posterior retiro por el servicio de recolección diferenciada. En el caso de las bolsas de basura las mismas serán gestionadas de la manera habitual. Asimismo, será obligación del adjudicatario adecuarse, en lo que respecta a la gestión de residuos, a la normativa que pudiera sancionarse en el plazo correspondiente a la vigencia de este contrato.



GOBIERNO DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES
"2022 - Año del 40° Aniversario de la Guerra de Malvinas. En homenaje a los veteranos y caídos en la
defensa de las Islas Malvinas y el Atlántico Sur"

Hoja Adicional de Firmas
Informe gráfico

Número:

Buenos Aires,

Referencia: ANEXO "B" NORMAS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 26 pagina/s.