

VISITA A ALCESA (28-11-2017)

ALCESA

Alcesa es una empresa de restauración colectiva española que se crea en 1983 y lleva más de 30 años dedicándose y especializándose en el mundo escolar y ampliándose a otros sectores. A día de hoy también se dedica a la restauración para centros empresariales, catering para empresas y eventos, centros sociosanitarios, hospitales y geriátricos y otros complementarios. Por su larga trayectoria, en los últimos años han decidido modificar y ampliar sus instalaciones adaptándose tanto a la nueva legislación como a la evolución de la propia empresa.

En la actualidad posee dos establecimientos: por un lado una cocina central en Madrid que lleva un catering de comida elaborada que produce 6000 comidas diarias aproximadamente y por otro lado tiene otra cocina en Sevilla que elabora líneas frías pasteurizadas.

En la cocina central de Madrid, en la cual realizamos la visita, el personal se organiza en turnos de trabajo desde 2:30 am hasta 7:30 pm, que es la hora de cierre de la empresa. En este establecimiento se trabajan tres líneas de producción que son las siguientes:

- Línea en caliente: elaboración de comidas que se consumen en el mismo día. Sale a las 8:00 am y se destina a colegios especialmente.
- Línea fría: se cocina, envasan y abaten comidas preparadas que se pueden conservar hasta 5 días. Esto se destina a centros que se encuentran en Madrid.
- Línea fría pasteurizada: se realiza para dietas especiales como alérgicos, astringentes, etc. Elaboran, envasan, pasteurizan y abaten la comida preparada para conservarla en frío, pudiéndose mantener hasta 3 semanas. Estos alimentos se destinan a establecimientos fuera de Madrid.

A su vez, Alcesa trabaja en dos líneas de actuación: cocinando en las propias instalaciones del centro, o bien por servicio de transporte desde las cocinas centrales a los establecimientos. La empresa cuenta con un Departamento de Nutrición que se encarga de elaborar los diferentes menús en función de las necesidades de los consumidores a los que vaya destinado el alimento: niños, ancianos, enfermos, alérgicos, etc.

También es importante destacar que Alcesa cuenta con un Sistema Integral de Gestión conforme a las normas ISO 9001:2000 (Gestión de Calidad) e ISO 14001:2004 (Gestión Medioambiental).

DESARROLLO DE LA VISITA

La visita se desarrolla siguiendo el flujo que llevaría el alimento desde la recepción de las materias primas hasta la salida de los alimentos ya elaborados:

1.- Zona de recepción de materias primas: es el primer punto de control de alimentos, donde se realiza la toma de temperatura por parte del responsable y el control de etiquetas y albaranes. Se considera una zona sucia.

2.- Almacén de productos no perecederos: conectado con la zona de recepción de materias primas. También considerado zona sucia. Aquí los alimentos se identifican por número de lote, ruta y destino. Las puertas deben permanecer cerradas y deben controlarse las fechas de caducidad y rotación de productos. En este punto es muy importante el control de plagas, realizado por una empresa externa.

3.- Cámara de refrigeración de frutas, verduras y postres lácteos: contigua a una sala con diferentes equipos para realizar las tareas de pelado de patatas y zanahorias, lavado de verduras, etc. Es considerada una zona sucia.

4.- Pasillo de preparaciones y Zona de paso: conectado con diferentes cámaras: una cámara de descongelado para productos congelados en bandejas para recoger el líquido de descongelación (máximo cuatro días), presenta un mantenimiento anual. Encontramos también una cámara refrigeradora de carne, embutidos y lácteos, la cual se limpia diariamente y se guardan durante cinco días muestras de la línea caliente para su análisis. A continuación se encuentra el congelador (- 18°C) para productos congelados de catering. La cámara limpia se corresponde con la cámara de refrigeración de productos de 4ª y 5ª gama para su uso al día siguiente (Ej: patatas cortadas, chorizo, cebolla, etc).

En esta zona se encuentran los registros de trazabilidad con las etiquetas de trazabilidad, además de registro de control de limpiezas.

El pasillo dispone de un armario de cuchillos con radiación ultravioleta para su desinfección. Al fondo presenta un cuarto frío (8°C) considerado una zona de manipulación de alimentos. Consta de máquina de vacío, loncheadora, lavamanos, armario de cuchillos e insectocaptos situados en el techo.

5.- Zona caliente – Cocina: para la elaboración de alimentos. Presenta varios emplazamientos según el destino de la comida (alérgicos, profesores, escolares, etc) en los que se cocina en diferentes tiempos. Dentro de la cocina se distinguen diferentes áreas: hornos (también empleados para la pasteurización, a 80°C), marmitas, freidoras en cinta (la velocidad de la cinta es un punto de control crítico puesto que se debe alcanzar la temperatura correcta en el interior del alimento y además una vez por semana debe hacerse el control de los compuestos polares en aceite). Por último la cocina dispone de armarios calientes para almacenar la comida en caliente en el interior de bandejas en carros.

Al tratarse de la línea caliente, se requiere de controles de temperatura antes de su envío. Para ello la cocina dispone de dos ventanas (primeros platos y segundos platos) por donde sale el alimento en bandejas y se realiza el control (la temperatura no puede ser inferior a 75°C). A continuación las bandejas con el alimento preparado se introducen en termos, se etiquetan y a través de una cinta transportadora se introducen en camiones isoterms (zona de expedición de línea caliente).

6.- Sala de envasado: situada próxima a la cocina. Mediante la termoselladora se envasan los productos elaborados en línea fría (pasteurizados o sin pasteurizar). El proceso de termosellado sigue un orden, siempre se envasan primero los productos para alérgicos previo control de alérgenos con test rápidos para determinar si la limpieza ha sido adecuada.

Los primeros platos pueden envasarse en caliente, pero los segundos platos deben abatirse y posteriormente envasarse, por esa razón esta sala cuenta con abatidores de temperatura. Por otro lado, cuenta con una cámara de refrigeración para productos envasados en barquetas clasificadas por colores (color salmón para alérgicos, beige para línea pasteurizada de dietas o purés para guarderías y blancas para la comida basal).

Finalmente, los productos en línea fría ya envasados son subidos en montacargas a la cámara de expedición de línea fría (2°C) donde también se encuentran muestras testigo. Los camiones que distribuyen estos productos son diferentes a los de la línea caliente.

7.- Almacén de menaje y Office de lavado: en el almacén de cubertería se guardan las bandejas y cubiertos limpios que previamente han pasado por los túneles de lavado del office.

La visita concluyó en este punto una vez finalizado el flujo de alimentos.

CONCLUSIONES

- A la hora de diseñar una cocina central destinada a la restauración colectiva es necesario tener en cuenta a profesionales de la Seguridad Alimentaria, para la aplicación correcta de los principios de higiene.
- En la mayoría de los casos en las industrias alimentarias hay que adaptar las instalaciones construidas previamente para cumplir los principios de higiene, e incluso en ocasiones evaluar el riesgo cuando no sea posible realizar alguna buena práctica de higiene como ocurría en la empresa visitada con los palets de madera.
- La empresa visitada cumple con los principios de higiene, quedando muy claro el principio de marcha hacia delante ya que durante la visita seguimos el flujo del alimento desde que llega a la empresa hasta que se cargan en los camiones de reparto.
- Las empresas que se encargan de la elaboración de comidas para restauración colectiva de empresas o colegios, en ocasiones deben adaptar sus servicios a gusto del cliente. Aunque en ocasiones el adaptar tus servicios al gusto del cliente sea dar una peor calidad de servicio como ocurre en los colegios con los cambios de menú que se exigen a la empresa contratada.

En el siguiente Anexo, se incluyen imágenes de los diferentes equipos que emplean en Alcesa (fuente: internet, debido a la prohibición de realizar fotografías en las instalaciones).

ANEXO: IMÁGENES



Horno rational



Sartén basculante



Marmita de cocción



Freidora continua



Contenedor isotérmico



Abatidor de temperatura

GRUPO 4:

- Patricia Núñez Castellón
- María Manso Alonso
- Andrés Mata Calvete
- Marcos Merino Rogado
- María Beatriz Messia Cabrera