

Relevamiento de las Condiciones Higiénico Sanitarias y Bromatológicas del Mercado Municipal de Bahía Blanca

Agosto 2022 – Revisión de condiciones Higiénico Sanitarias y Bromatológicas

El objetivo de este informe es relevar e informar el estado actual en cuanto a las condiciones Higiénico Sanitarias del Mercado Municipal de Bahía Blanca con el objetivo de poder establecer, mediante una inspección visual, entrevista con referentes involucrados y captura de imágenes, el estado aparente de cada área especificada y su alineación con las normas, reglamentaciones y reglas del buen arte.

Índice

1. Generalidades	4
1.1 Introducción	4
1.2 Alcance de este informe.....	4
1.2.1 Materias Primas	4
1.2.2 Establecimiento	4
1.2.3 Personal	5
1.2.4 Higiene en la Elaboración	5
1.2.5 Almacenamiento y Transporte de Materias Primas y Producto Final	6
1.3 Procedimiento a Seguir	6
2. Legislación y/o Normativa	7
3. Sectores Relevados	9
3.1 Actividades Principales.....	9
3.2 Plano	10
3.3 Local 8	11
3.4 Local 11 - 12.	14
3.4.1 Sala de trozado y deshuesado de pollo	18
3.4.2 Sala de rebozado.	22
3.4.3 Cámara frigorífica subsuelo	25
3.5 Pasillo interno 4.....	27
3.6 Local 13 – 14 – 15 Carnicería	31
3.7 Pasillo interno 3 – carga y descarga.....	38
3.8 Local 18 Pescadería.....	39
3.8.1 Depósito entrepiso	43
3.8.2 Cámara frigorífica subsuelo.....	46
3.9 Local 20 – 21 Minimarket.....	47
3.10 Local 22 Lácteos.....	49

3.10.1 Cámara de refrigeración.....	53
3.11 Pasillo interno 2.....	60
3.12 Local 23 – 24 Verdulería	57
3.13 Local 26 Rebozados.....	60
3.14 Local 27 Pizzería.....	64
3.14.1 Entrepiso – sala de elaboración y pasillo	66
3.15 Local 30 – 31 Dietética	72
3.16 Local 32 Encurtidos	76
3.17 Pasillo interno 5.....	78
3.18 Local 34 – 35 Verdulería.....	81
3.19 Local 36 – 37 Pescadería	83
3.19.1 Entrepiso - depósito.....	87
3.20 Local 38 Pescadería.....	89
3.20.1 Entrepiso - depósito.....	93
3.21 Local 39 – 40 Dietética.	95
3.22 Local 41 Pollería.....	97
3.23 Local 42 Sala de elaboración	101
3.24 Local 43 Panadería.....	103
3.25 Local 44 – 45 Carnicería	105
3.25.1 Cámara de refrigeración – subsuelo	110
3.26 Pasillo interno 6	111
3.27 Local entrepiso desocupado con problemas de plagas.....	112
4. Conclusiones y Recomendaciones	115
5. Bibliografía.....	116

1. Generalidades

1.1 Introducción

El presente informe describe la situación actual relevada por el Departamento de Ciencias Básicas - Laboratorio de Química de la Universidad Tecnológica Nacional, Facultad Regional Bahía Blanca, acerca de las condiciones Higiénico Sanitarias de las instalaciones y/o locales comerciales del Mercado Municipal de Bahía Blanca. Durante el mes de junio y julio de 2022 se realizaron visitas al lugar, con el objetivo de recopilar información y realizar investigación de campo, donde a partir de las observaciones y registros fotográficos sobre los diferentes aspectos del grado de cumplimiento exigido por la legislación o norma vigente. Así mismo este estudio revela las condiciones y explica la actual situación de las actividades desarrolladas.

1.2 Alcance de este Informe

El alcance de las tareas se determinó con la observación visual de los siguientes aspectos

1.2.1 Materias Primas

La calidad de las Materias Primas no debe comprometer el desarrollo de las Buenas Prácticas.

Si se sospecha que las materias primas son inadecuadas para el consumo, deben aislarse y rotularse claramente, para luego eliminarlas. Hay que tener en cuenta que las medidas para evitar contaminaciones químicas, física y/o microbiología son específicas para cada establecimiento elaborador.

Las Materias Primas deben ser almacenadas en condiciones apropiadas que aseguren la protección contra contaminantes. El depósito debe estar alejado de los productos terminados, para impedir la contaminación cruzada. Además, deben tenerse en cuenta las condiciones óptimas de almacenamiento como temperatura, humedad, ventilación e iluminación.

El transporte debe prepararse especialmente teniendo en cuenta los mismos principios higiénico-sanitarios que se consideran para los establecimientos.

1.2.2 Establecimientos

Dentro de esta incumbencia hay que tener en cuenta dos ejes:

a. Estructura

b. Higiene

a. Estructura

El establecimiento no tiene que estar **ubicado** en zonas que se inundan, que contengan olores objetables, humo, polvo, gases, luz y radiación que pueden afectar la calidad del producto que elaboran.

Las **vías de tránsito** interno deben tener una superficie pavimentada para permitir la circulación de camiones, transportes internos y contenedores.

En los edificios e instalaciones, las **estructuras** deben ser sólidas y sanitariamente adecuadas, y el material no debe transmitir sustancias indeseables. Las **aberturas** deben impedir la entrada de animales domésticos, insectos, roedores, mosca y contaminante del medio ambiente como humo, polvo, vapor.

Asimismo, deben existir tabiques o **separaciones** para impedir la contaminación cruzada. El **espacio** debe ser amplio y los empleados deben tener presente que operación se realiza en cada sección, para impedir la contaminación cruzada. Además, debe tener un **diseño** que permita realizar eficazmente las operaciones de limpieza y desinfección.

El **agua** utilizada debe ser potable, ser provista a presión adecuada y a la temperatura necesaria. Asimismo, tiene que existir un desagüe adecuado.

Los **equipos** y los **utensilios** para la manipulación de alimentos deben ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores. Las **superficies** de trabajo no deben tener hoyos, ni grietas. Se recomienda evitar el uso de maderas y de productos que puedan corroerse.

La pauta principal consiste en garantizar que las **operaciones** se realicen higiénicamente desde la llegada de la materia prima hasta obtener el producto terminado.

b. Higiene

Todos los utensilios, los equipos y los edificios deben mantenerse en buen estado higiénico, de conservación y de funcionamiento.

Para la limpieza y la desinfección es necesario utilizar productos que no tengan olor ya que pueden producir contaminaciones además de enmascarar otros olores. Para organizar estas tareas, es recomendable aplicar los **POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento)** que describen qué, cómo, cuándo y dónde limpiar y desinfectar, así como los registros y advertencias que deben llevarse a cabo.

Las **sustancias tóxicas** (plaguicidas, solventes u otras sustancias que pueden representar un riesgo para la salud y una posible fuente de contaminación) deben estar rotuladas con un etiquetado bien visible y ser almacenadas en áreas exclusivas. Estas sustancias deben ser manipuladas sólo por personas autorizadas.

1.2.3 Personal

Aunque todas las normas que se refieran al personal sean conocidas es importante remarcarlas debido a que son indispensables para lograr las BPM.

Se aconseja que todas las personas que manipulen alimentos reciban **capacitación** sobre "**Hábitos y manipulación higiénica**". Esta es responsabilidad de la empresa y debe ser adecuada y continua.

Debe controlarse el **estado de salud** y la aparición de posibles **enfermedades contagiosas** entre los manipuladores. Por esto, las personas que están en contacto con los alimentos deben someterse a exámenes médicos, no solamente previamente al ingreso, sino periódicamente.

Cualquier persona que perciba síntomas de enfermedad tiene que **comunicarlo** inmediatamente a su superior.

Por otra parte, ninguna persona que sufra una **herida** puede manipular alimentos o superficies en contacto con alimentos hasta su alta médica.

Es indispensable el **lavado de manos** de manera frecuente y minuciosa con un agente de limpieza autorizado, con agua potable y con cepillo. Debe realizarse antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los retretes, después de haber manipulado material contaminado y todas las veces que las manos se vuelvan un factor contaminante. Debe haber indicadores que obliguen a lavarse las manos y un control que garantice el cumplimiento.

Todo el personal que esté de servicio en la zona de manipulación debe mantener la **higiene personal**, debe llevar ropa protectora, calzado adecuado y cubrecabeza. Todos deben ser lavables o descartables. No debe trabajarse con anillos, colgantes, relojes y pulseras durante la manipulación de materias primas y alimentos.

La higiene también involucra **conductas** que puedan dar lugar a la contaminación, tales como comer, fumar, salivar u otras prácticas antihigiénicas. Asimismo, se recomienda no dejar la ropa de calle con la producción ya que son fuertes contaminantes.

1.2.4 Higiene en la Elaboración

Durante la elaboración de un alimento hay que tener en cuenta varios aspectos para lograr una higiene correcta y un alimento de Calidad.

Las **materias primas** utilizadas no deben contener parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas, descompuestas o extrañas. Todas las materias primas deben ser inspeccionadas antes de utilizarlas, en caso necesario debe realizarse un ensayo de laboratorio. Y como se mencionó anteriormente, deben almacenarse en lugares que mantengan las condiciones que eviten su deterioro o contaminación.

Debe prevenirse la **contaminación cruzada** que consiste en evitar el contacto entre materias primas y productos ya elaborados, entre alimentos o materias primas con sustancias contaminadas. Los manipuladores deben lavarse las manos cuando puedan provocar alguna contaminación. Y si se sospecha una contaminación debe aislarse el producto en cuestión y lavar adecuadamente todos los equipos y los utensilios que hayan tomado contacto con el mismo.

El **agua** utilizada debe ser potable y debe haber un sistema independiente de distribución de agua recirculada que pueda identificarse fácilmente.

La **elaboración** o el **procesado** debe ser llevada a cabo por empleados capacitados y supervisados por personal técnico. Todos los procesos deben realizarse sin demoras ni contaminaciones. Los recipientes deben tratarse adecuadamente para evitar su contaminación y deben respetarse los métodos de conservación.

El material destinado al **envasado** y **empaqué** debe estar libre de contaminantes y no debe permitir la migración de sustancias tóxicas. Debe inspeccionarse siempre con el objetivo de tener la seguridad de que se encuentra en buen estado. En la zona de envasado sólo deben permanecer los envases o recipientes necesarios.

Deben mantenerse **documentos** y **registros** de los procesos de elaboración, producción y distribución y conservarlo durante un período superior a la duración mínima del alimento.

1.2.5 Almacenamiento y Transporte de Materias Primas y Producto Final

Las materias primas y el producto final deben almacenarse y transportarse en **condiciones** óptimas para impedir la contaminación y/o la proliferación de microorganismos. De esta manera, también se los protege de la alteración y de posibles daños del recipiente. Durante el almacenamiento debe realizarse una inspección periódica de productos terminados. Y como ya se puede deducir, no deben dejarse en un mismo lugar los alimentos terminados con las materias primas.

Los **vehículos** de transporte deben estar autorizados por un organismo competente y recibir un tratamiento higiénico similar al que se dé al establecimiento. Los alimentos refrigerados o congelados deben tener un transporte equipado especialmente, que cuente con medios para verificar la humedad y la temperatura adecuada.

Este alcance, está condicionado por las siguientes limitantes:

- Para este trabajo no se realizaron ningún análisis físico, químico y/o microbiológico.
- Solo se relevaron instalaciones y/o locales comerciales que cuentan con venta, elaboración y/o procesamiento de productos alimenticios.

1.3 Procedimiento a Seguir

La metodología adoptada para el desarrollo de este informe es:

- Muestra de imágenes de las instalaciones y/o locales comerciales
- Relevamiento de información “in situ”, inspección visual y registros fotográfico de locales comerciales, elaboración y/o venta de alimentos.
- Entrevistas con personal a cargo del local comercial.
- Análisis de la legislación o normativa vigente
- Conclusiones finales acerca del estado actual

2. Legislación y/o Normativa

Todos los alimentos que la población consume deben tener la garantía de encontrarse en condiciones óptimas de ser consumidos.

A nivel nacional existen dos organismos que llevan adelante el control de alimentos: el Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA) y el Instituto Nacional de Alimentos (INAL), que depende de la ANMAT.

La Administración Nacional de Medicamentos, Alimentos y Tecnología Médica (ANMAT), a través del INAL, controla los productos importados y su exportación, siempre y cuando, sean productos procesados y listos para su consumo (porque los productos que no son procesados los regula el SENASA). Es un sistema complejo, donde las provincias, de acuerdo a cada estructura y decisión provincial, transfieren o no algunas facultades a sus municipios.

Una de las herramientas con que cuenta la ANMAT para ejercer su función de proteger la salud de la población es el **CODIGO ALIMENTARIO ARGENTINO (CCA)**.

El CAA es el instrumento legal vigente donde se encuentran las regulaciones oficiales de los productos alimenticios y establecimientos productores, elaboradores y comercializadores de esos productos, sus envases, aparatos y accesorios para alimentos. Fue puesto en vigencia por la Ley Nº 18284.

Este reglamento técnico está en permanente actualización y establece las normas higiénico-sanitarias, bromatológicas, de calidad y genuinidad que deben cumplir todos los establecimientos, las personas físicas o jurídicas y los productos que son de su incumbencia.

Tiene como objetivo primordial la protección de la salud de la población, pero también están involucradas cuestiones adicionales tales como la calidad, la genuinidad, la comercialización y la identificación de mercaderías, además de aspectos vinculados con las relaciones comerciales y los acuerdos internacionales.

Cuenta con 20 capítulos que incluyen disposiciones referidas, entre otras, a:

- Condiciones generales de las fábricas y comercio de alimentos.
- Conservación y tratamiento de los alimentos.
- Empleo de utensilios, recipientes, envases, envolturas.
- Normas para rotulación.
- Publicidad de los alimentos, especificaciones sobre los diferentes tipos de alimentos y bebidas, coadyuvantes y aditivos.

El Código se aplica en todo el país, porque cada una de las provincias adhirió a esta ley nacional. La normativa es la misma en todo el territorio nacional, y el nivel de calidad de los productos es el mismo: no hay diferencias entre una y otra provincia.

Así, el CAA es una unidad integradora de muy amplios alcances, y su correcta aplicación depende en buena medida de conocer e interpretar claramente sus objetivos.

El Código Alimentario es un código “positivo”. Esto significa que sólo está permitido “hacer” aquello que está taxativamente expresado en las reglamentaciones; es decir sólo están autorizadas aquellas prácticas, elaboraciones o adiciones que se mencionan en la norma. Por lo tanto, quedan excluidas, sin que medie prohibición expresa, las que no se encuentren listadas en el Código. Sin embargo, en el marco de este criterio general existen en el CAA algunas prohibiciones expresas.

Acorde con la orientación “positiva”, el Código define qué debe entenderse por alimento, bebida, aditivo, estimulante, frutivo, condimento, coadyuvante y demás productos y materias a los que alcanza esta codificación; también especifica las condiciones mínimas que aquellos han de reunir para denominarse como tales.

Debe señalarse que las prescripciones del Código no se refieren únicamente a los alimentos en sentido estricto, sino también a las materias primas involucradas en su elaboración, a los materiales que entran en contacto con ellos (tales como envases, recipientes, equipamiento industrial) al etiquetado o rotulado y a las condiciones y procedimientos de elaboración.

Puesto que se mantiene en estado de revisión permanente, el CAA permite la incorporación de nuevos productos y procesos, así como de disposiciones actualizadas a nivel internacional, a través de la **COMISIÓN NACIONAL DE ALIMENTOS (CONAL)**.

El CAA incluye en el Capítulo Nº II la obligación de aplicar las **BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS (BPM)**, son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación.

- Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación.
- Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano.
- Son indispensable para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), en sí mismo el HCCP no es más que un sistema de control lógico y directo basado en la prevención de problemas: una manera de aplicar el sentido común a la producción de alimentos seguros, de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9000.
- Se asocian con el Control a través de inspecciones del establecimiento.

Algunas consideraciones generales que nos permitirán comprender el rol y la importancia que las BPM adquieren bajo esta nueva mirada de las tareas de control de los alimentos y la prevención de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA). Este abordaje se constituye en fundamental para definir y alcanzar la misión de inocuidad alimentaria. La contribución participativa, motivadora y constructiva que con ello se logrará tener un sistema de control de alimentos más fortalecido.

Los **PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)** son aquellos procedimientos que describen las tareas de limpieza y desinfección destinadas a mantener o restablecer las condiciones de higiene de un local alimentario, equipos y procesos de elaboración para prevenir la aparición de enfermedades transmitidas por alimentos.

En las industrias y comercios alimentarios, los POES forman parte de las actividades diarias que garantizan la puesta en el mercado de alimentos aptos para el consumo humano y son una herramienta imprescindible para asegurar la inocuidad de los alimentos.

Cada empresa debe elaborar su propio **Manual POES**, en el cual se detalle el programa de limpieza planificado.

Este programa debe estar escrito en procedimientos que comprendan los métodos de limpieza y desinfección empleados, las periodicidades y los responsables. Siempre que las características de la empresa lo permitan, es aconsejable que los procedimientos sean elaborados y aprobados por personas diferentes. La aprobación de los mismos tiene que ser hecha por una autoridad responsable de la empresa. Estos procedimientos deben ser controlados, revisados y modificados en períodos regulares, actividades que también tienen que contar con personas responsables.

Si bien existen patrones a seguir, en líneas generales estas frecuencias serán variables en función de las condiciones y la actividad desarrollada por la empresa y en caso de elaboradores, por la naturaleza del producto elaborado.

La empresa tiene la responsabilidad de capacitar y entrenar a su personal, así como la de facilitar todo el material que sea necesario para llevar a cabo estos procesos.

El programa de limpieza debe estar bien documentado y ser aplicado estrictamente.

Los **procedimientos** deben ser elaborados indicando:

- El sector.
- Los equipos y utensilios.
- La frecuencia.
- Los métodos de limpieza y desinfección.
- Los productos químicos utilizados para la limpieza y la desinfección.

- Los responsables de la limpieza y de la vigilancia o verificación.
- Los registros necesarios.

3. Sectores Relevados

3.1 Actividades Principales

El establecimiento cuenta con un total de 55 locales en planta baja y entrepiso:

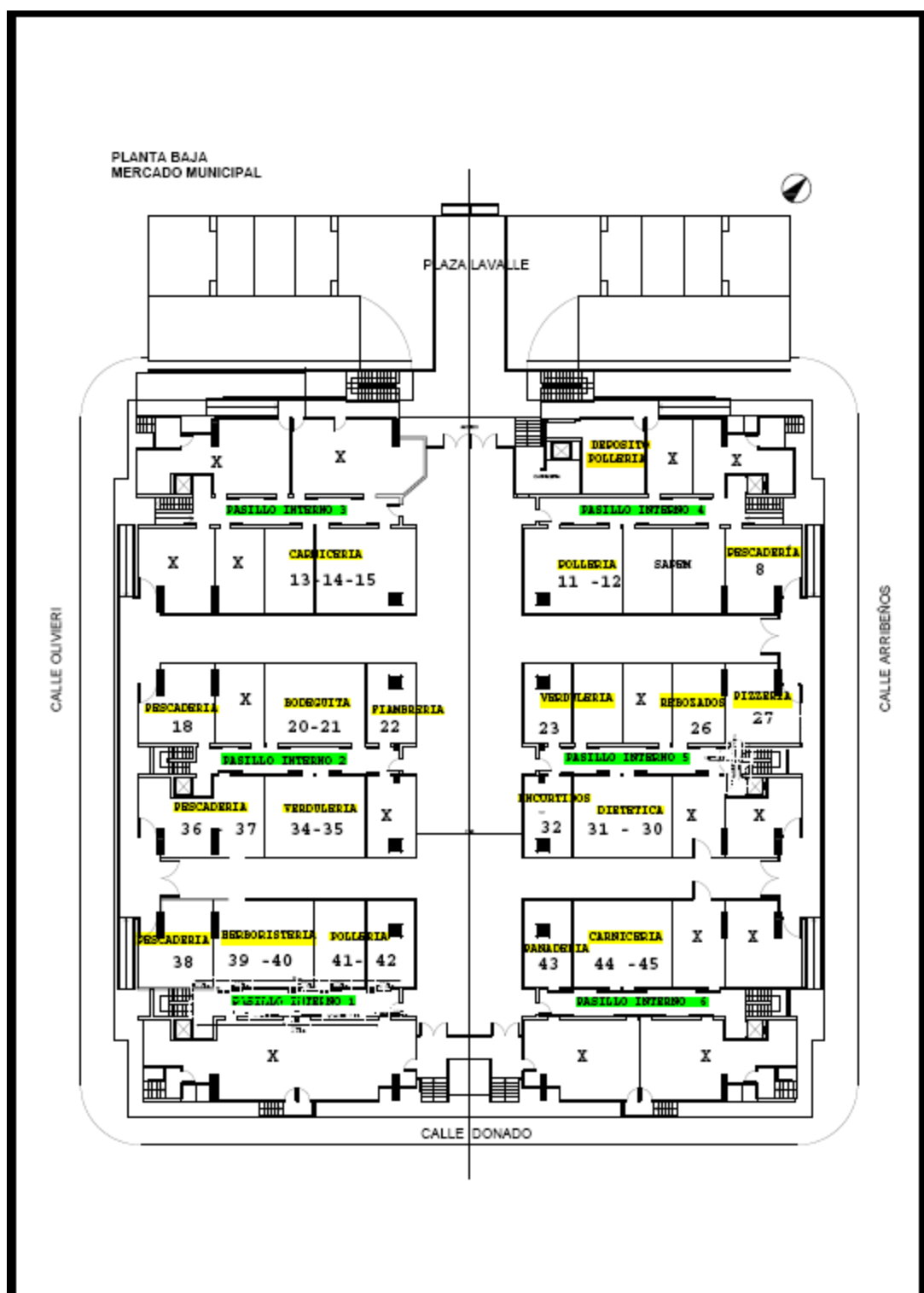
- Locales comerciales relevados:

Planta baja: 18 lugares de expendio, 1 sala de trozado y deshuesado, 1 sala de elaboración, 1 sala de rebozado, 6 pasillos internos,

Entrepiso: 3 depósitos - 1 sala de elaboración

Subsuelo (área cochera): 3 cámaras frigoríficas

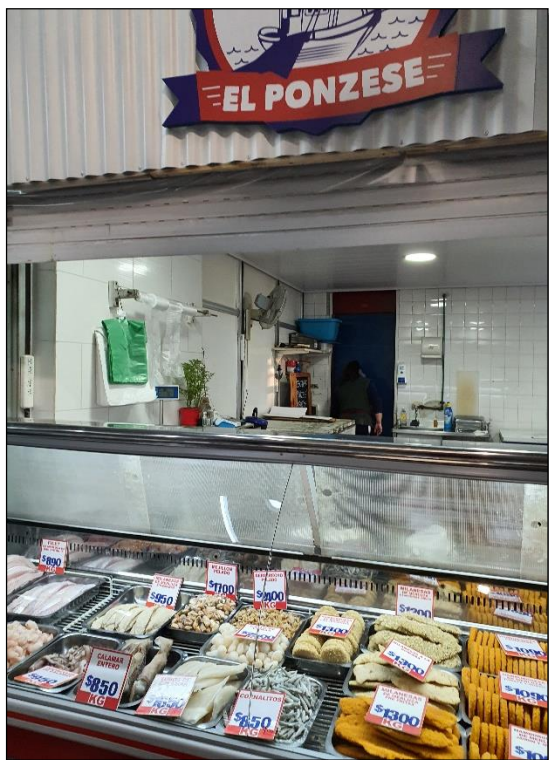
3. 2 Plano

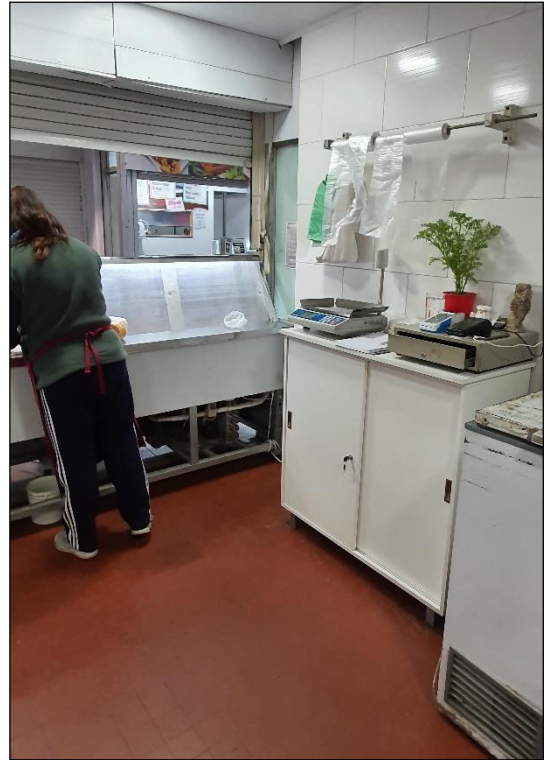


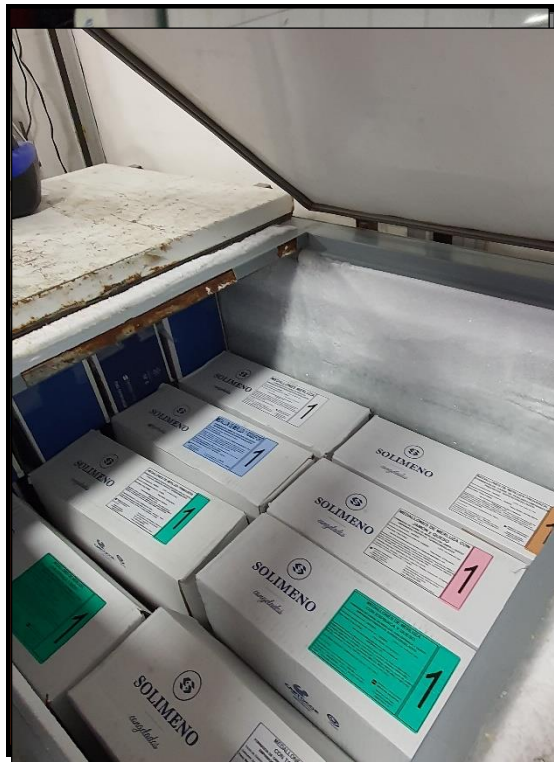
3.3 Local 8- Pescadería

Se observan condiciones de:

- Limpieza de zona de expendio y mesadas adecuadas
- Vestimenta de manipulador no adecuada
- Falta de separación de los elementos de limpieza
- Deterioro en amoblamientos
- No tienen provisión de agua caliente





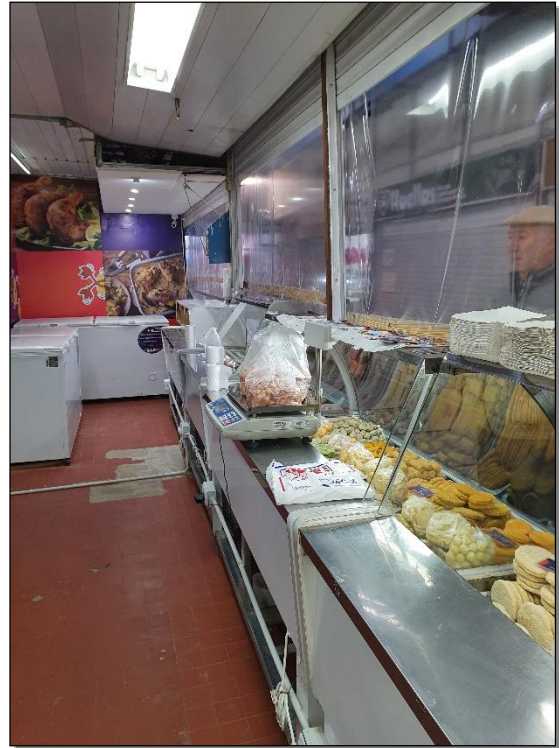


3.4. Local 11 – 12 Pollería

Se observan condiciones de:

- Heladeras de exhibición de mercadería presentan orden e higiene adecuadas
- Condiciones edilicias deficientes en pisos, pared, piletas de lavado deficientes
- Falta de orden y limpieza en sala de preparación de alimentos para la venta, en heladeras y en piso
- Mesadas no adecuadas para el trabajo correspondiente (tapa de freezer)
- Recipientes en las heladeras sin tapas
- Se observa un deterioro importante en los materiales de las cámaras de frío
- No presentan espacios adecuados para ropa y pertenencias personales











3.4.1 Sala de trozado y deshuesado de pollos

Se observan condiciones de:

- No cumple con las condiciones edilicias (pisos, cielorrasos, agua caliente, desagües) y medioambientales para la actividad (temperatura)
- Ropa no adecuada para la manipulación
- Falta de orden en la disposición de las materias primas
- No presentan separación de residuos







3.4.2 Sala de rebozado

Se observan condiciones de:

- Alimentos a temperatura ambiente
- Falta de limpieza en cámaras de frío (interior y exterior) y en recipientes









3.4.3 Cámara frigorífica subsuelo

Se observan condiciones de:

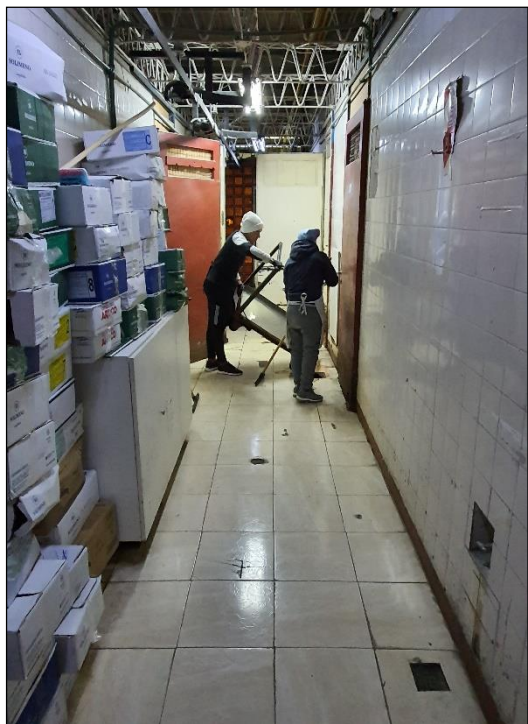
- Desorden, falta de rotulación o identificación en el material
- Falta de higiene
- Deterioro en el material de la cámara

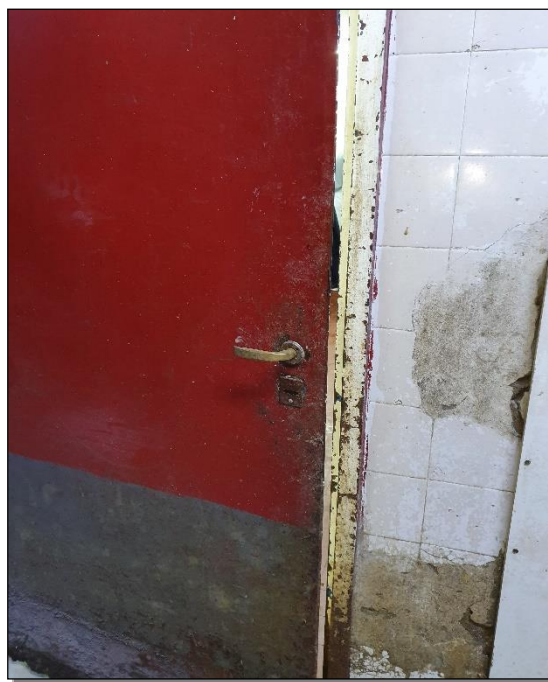


3.5 Pasillo Interno 4

Se observan condiciones de:

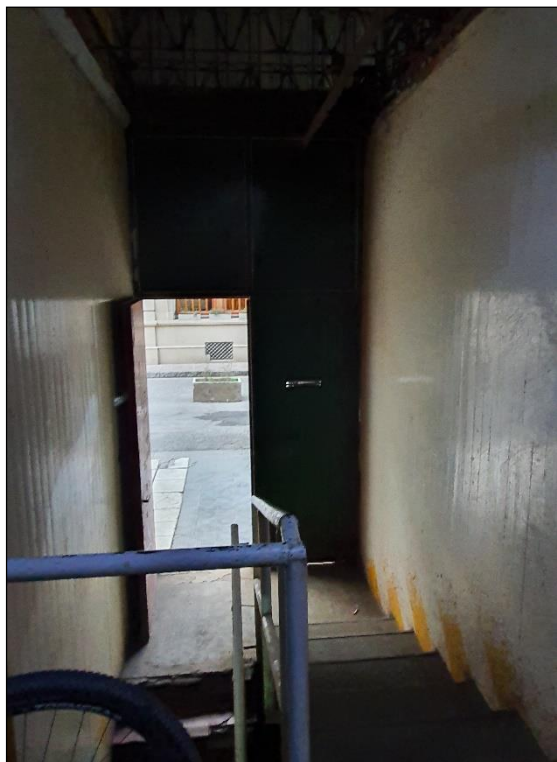
- Almacenamiento de envases vacíos, bicicletas y freezer
- Cámara de desagüe en la que se vuelcan los líquidos de la sala de deshuesado
- Falta de mantenimiento de pisos, paredes y puertas
- Falta de limpieza en cielorrasos
- No presenta un cielorraso de manera de evitar el ingreso de plagas como roedores, aves (palomas), murciélagos, etc.







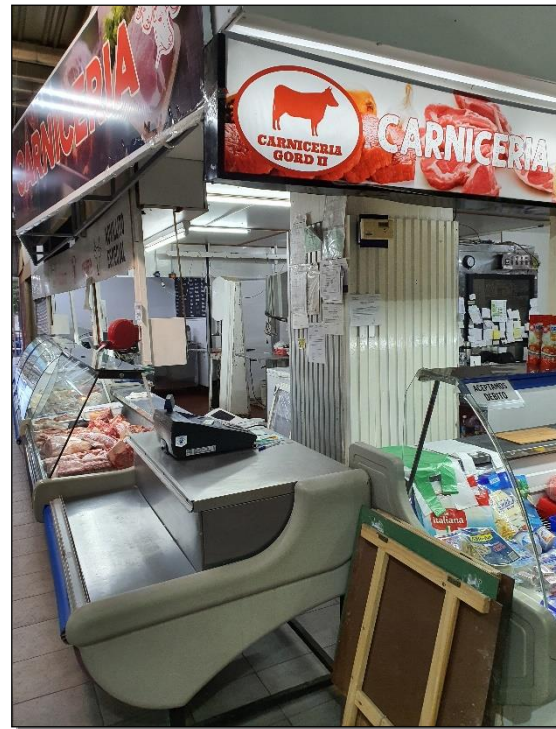




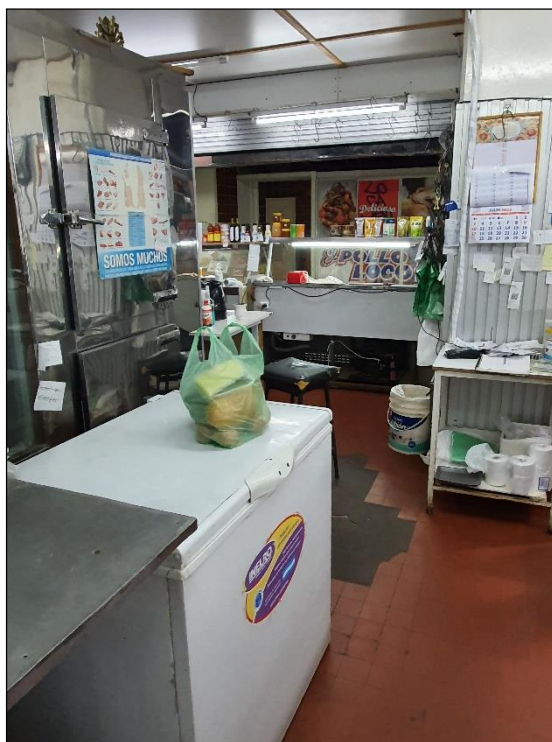
3.6 Local 13 – 14 – 15 Carnicería

Se observan condiciones de:

- Deterioro de material de cámaras de refrigeración
- No presenta separación de residuos
- No presenta separación de elementos de limpieza
- Deficiencias en piletas de lavado, pisos, persianas y paredes
- No tienen provisión de agua caliente
- No presenta espacios para almacenar elementos personales- desorden general









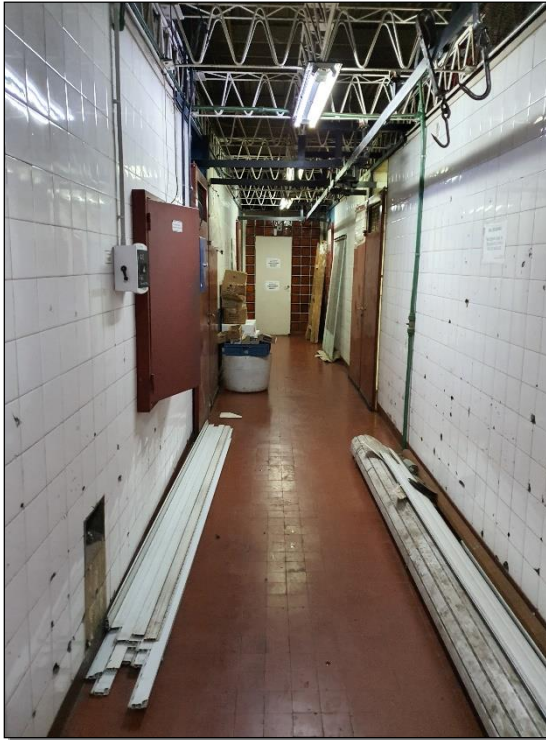




3.7 Pasillo interno 3 - carga y descarga

Se observan condiciones de:

- Almacenamiento de cajas, tachos de residuos y restos de persianas
- Falta de mantenimiento en general





3.8 Local 18 – Pescadería

Se observan condiciones de:

- Heladeras de exhibición de mercadería presentan orden e higiene adecuadas
- Bandejas almacenadas en lugares incorrecto
- No presenta separación de elementos de limpieza
- Vestimenta de manipulador no adecuada
- No tienen provisión de agua caliente









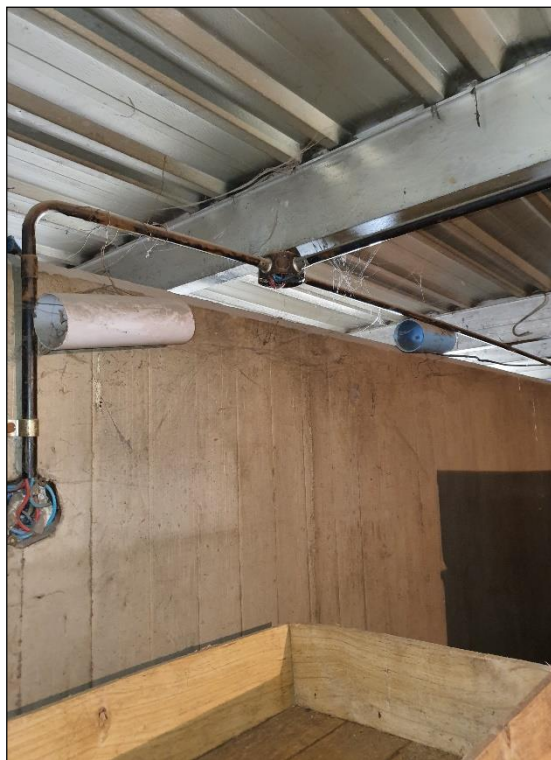
3.8.1 Depósito entrepiso

Se observan condiciones de:

- Desorden y falta de limpieza

- El depósito no se encuentra cerrado herméticamente, lugares donde pueden entrar plagas, como roedores, aves (palomas), murciélagos, etc.





3.8.2 Cámara frigorífica subsuelo

Se observan condiciones de:

- Pisos, higiene y orden adecuados
- Deterioro en el material externo de la cámara





3.9 Local 20 -21 Minimarket

Se observan condiciones de:

- Heladeras de exhibición de mercadería, góndolas de mercadería, presentan orden e higiene adecuadas
- No tienen provisión de agua caliente
- No posee pileta de lavado

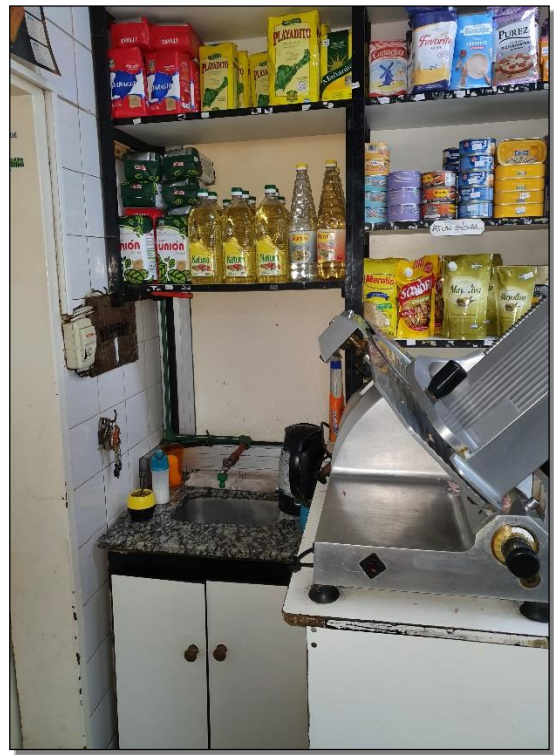
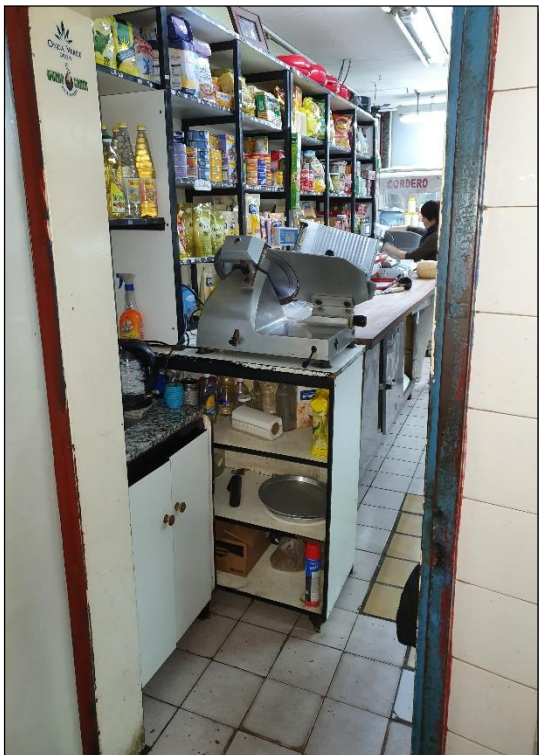


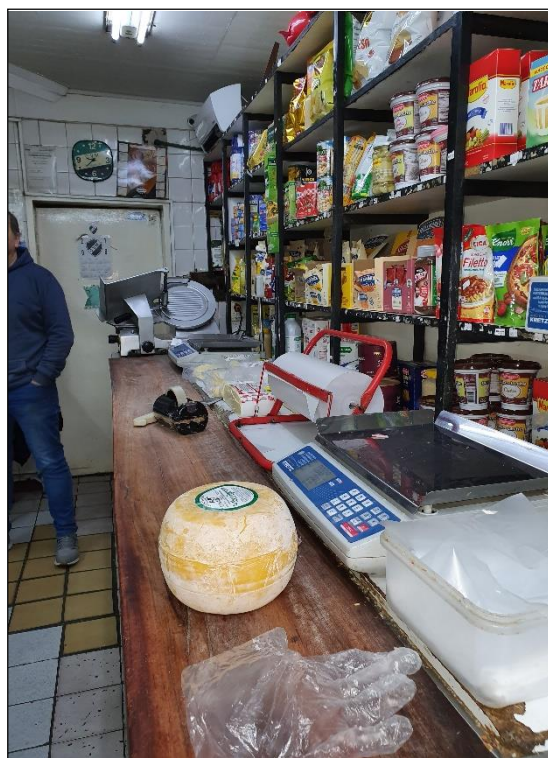


3.10 Local 22 – Lácteos

Se observan condiciones de:

- Heladeras de exhibición de mercadería, góndolas de mercadería, presentan orden e higiene adecuadas
- Heladeras en desuso utilizadas como deposito
- No tienen provisión de agua caliente



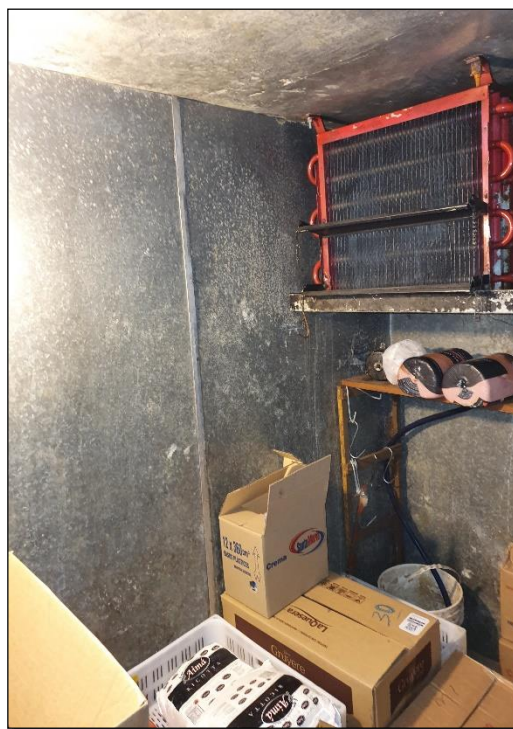




3.10.1 Cámara de refrigeración – subsuelo

Se observan condiciones de:

- Falta de orden
- Materiales adecuados en cámara de refrigeración

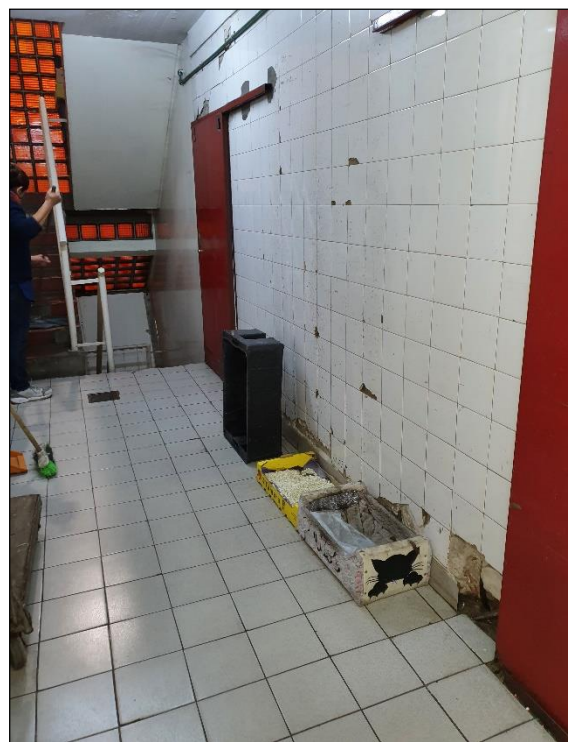
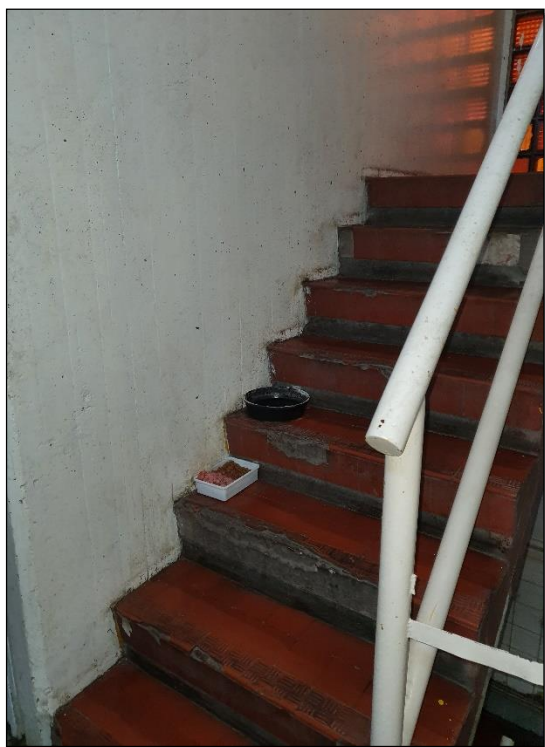


3.11 Pasillo interno 2

Se observan condiciones de:

- Deterioro en pisos y paredes
- Desorden, cajones vacíos, reducción de paso
- Alimentos y piedras higiénicos de mascotas







3.12 Local 23 – 24 Verdulería

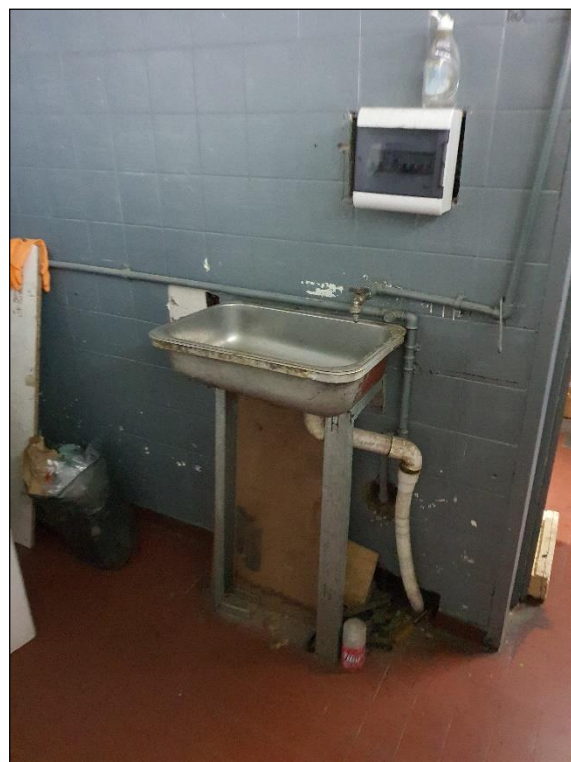
Se observan condiciones de:

- Heladeras de exhibición de mercadería, góndolas de mercadería, presentan orden e higiene adecuadas
- No tienen provisión de agua caliente
- Materiales y limpieza adecuados
- Desorden en zona de depósito, elementos personales, envases vacíos, materias primas y bicicleta





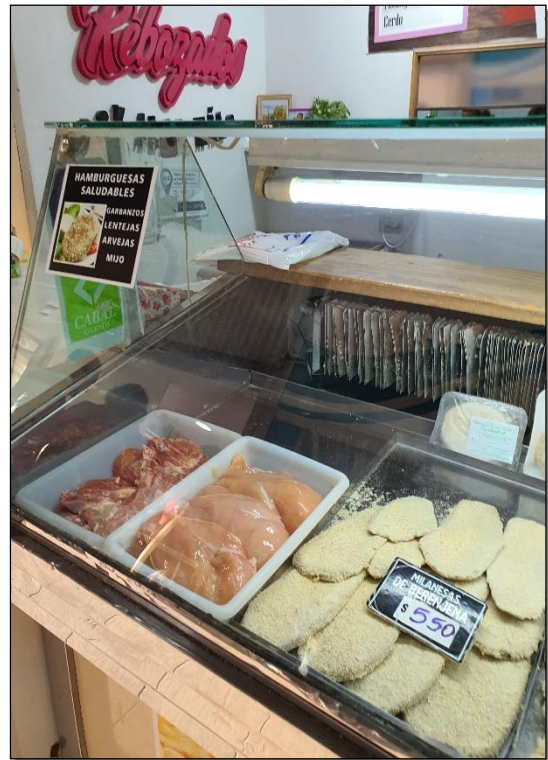


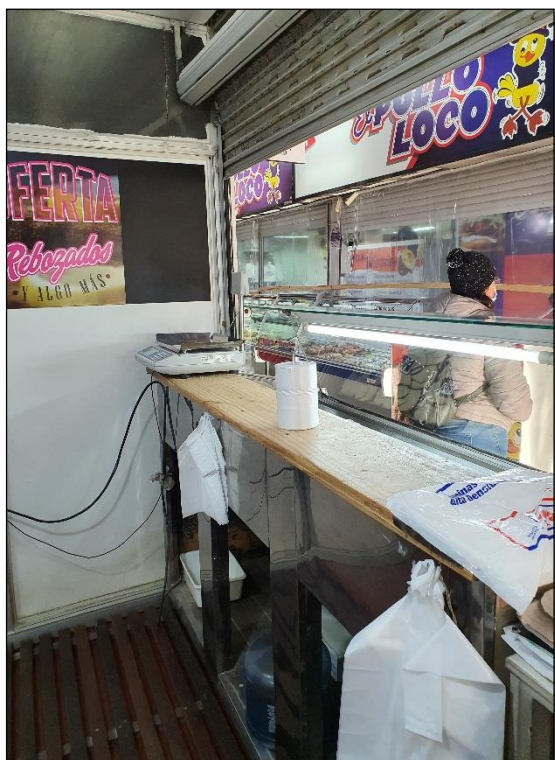


3.13 Local 26 Rebozados

Se observan condiciones de:

- No tienen provisión de agua caliente
- Presenta espacio adecuado para ropa y pertenencias personales
- Adecuada limpieza, orden y mariales en mesada de trabajo
- Heladeras de exhibición de mercadería presentan orden e higiene adecuadas
- Desorden en zona de lavado y elementos de limpieza



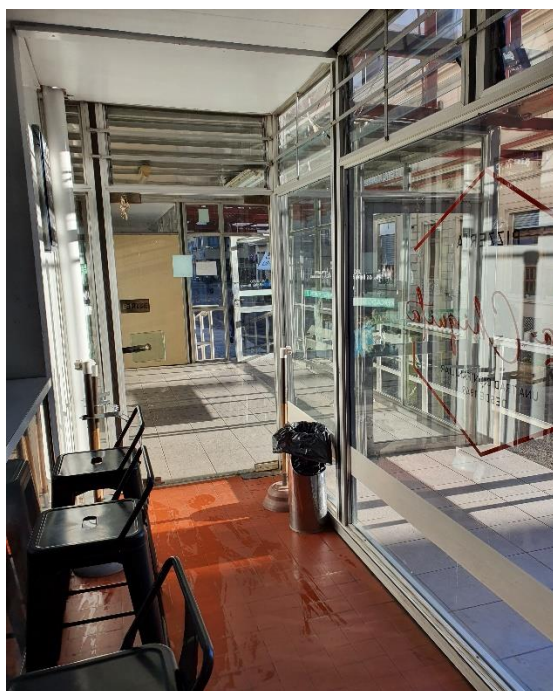


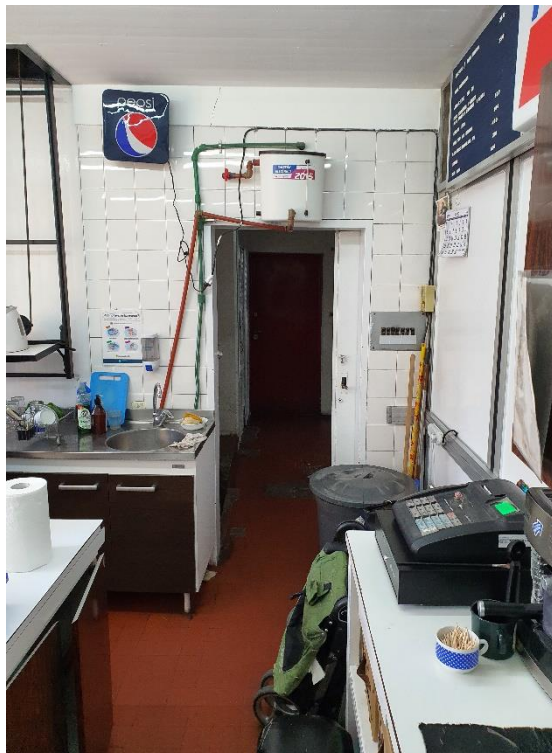


3.14 Local 27 Pizzería

Se observan condiciones de:

- Lugar de expendio presenta orden y limpieza adecuada
- No tienen provisión de agua caliente





3.14.1 Entrepiso – Sala de elaboración y pasillo interno

Se observan condiciones de:

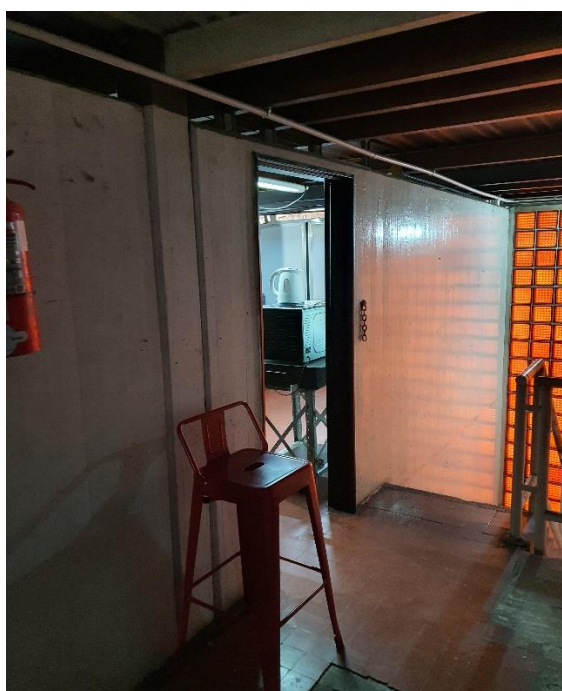
- Ventilación no apta para zona de elaboración
- Falta de higiene en cielorrasos
- Mesadas con materiales adecuados
- Presencia de elementos personales en zona de elaboración
- Piletas de uso común en pasillo con falte de higiene y mantenimiento
- Desagües sin mantenimiento
- Deterioros en pisos y paredes
- Presencia de embalajes y materiales de construcción
- Cielorraso no se encuentra cerrado herméticamente, lugares que permiten la entrar plagas, como roedores, aves (palomas), murciélagos, etc.











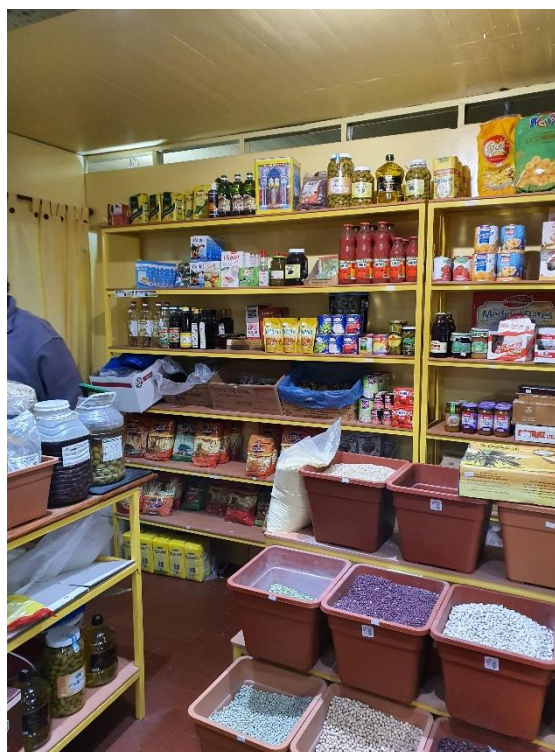




3.15 Local 30– 31 Dietética

Se observan condiciones de:

- Presenta orden y limpieza en zona de expendio
- Los productos de venta a granel se encuentran en recipientes sin tapa
- No tienen provisión de agua caliente
- Falta de orden y limpieza en zona de depósito, bolsas de mercadería abiertas junto con elementos personales
- No presenta separación de elementos de limpieza





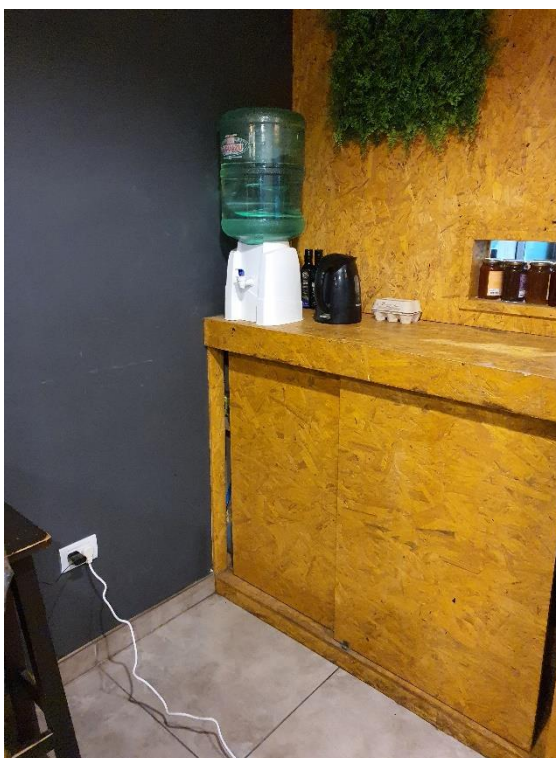




3.16 Local 32 Encurtidos

Se observan condiciones de:

- No tienen provisión de agua
- No posee pileta de lavado
- Presenta orden y limpieza en zona de expendio
- Freezer de mercadería, góndolas de mercadería, presentan orden e higiene adecuadas

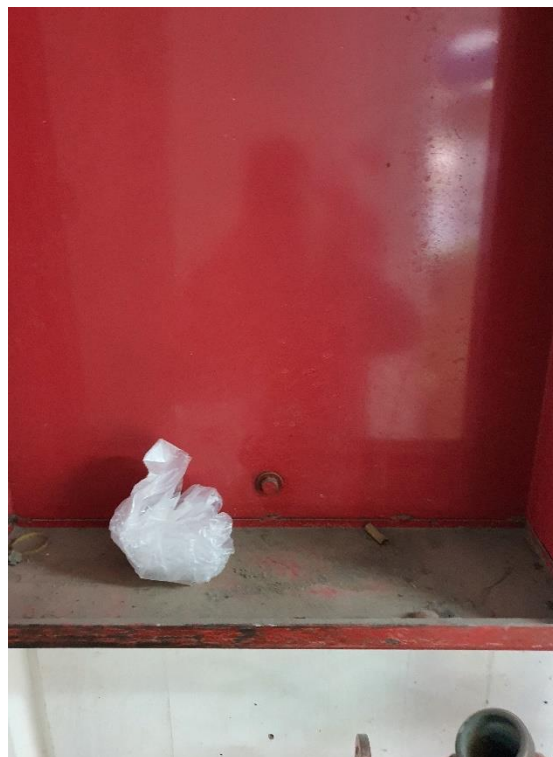




3.17 Pasillo interno 5

Se observan condiciones de:

- Cajones, cajas y mercadería en lugar incorrecto
- Falta de orden y limpieza en pasillo
- Heladera en lugar incorrecto
- Deterioro de paredes y ventilación





3.18 Local 34 – 35 Verdulería

Se observan condiciones de:

- Presenta orden y limpieza adecuada en zona de expendio
- No tienen provisión de agua caliente
- Condiciones edilicias deficientes en pisos y paredes







3.19 Local 36-37 Pescadería

Se observan condiciones de:

- Lugar de expendio presenta orden y limpieza adecuada
- No tienen provisión de agua caliente
- Condiciones edilicias deficientes en pisos, mesada y pileta de lavado
- Vestimenta de manipulador no adecuada
- Materiales adecuados en cámara de refrigeración
- Heladeras de exhibición de mercadería presentan orden e higiene adecuadas
- Deterioro en algunos materiales de cámara de frío y heladeras
- No presenta espacios para almacenar elementos personales









3.19.1 Entrepiso – Depósito

Se observan condiciones de:

- Falta de mantenimiento de pisos, paredes y puertas
- Freezer presenta orden e higiene adecuada
- El depósito no se encuentra cerrado herméticamente, lugares donde pueden entrar plagas, como roedores, aves (palomas), murciélagos, etc.

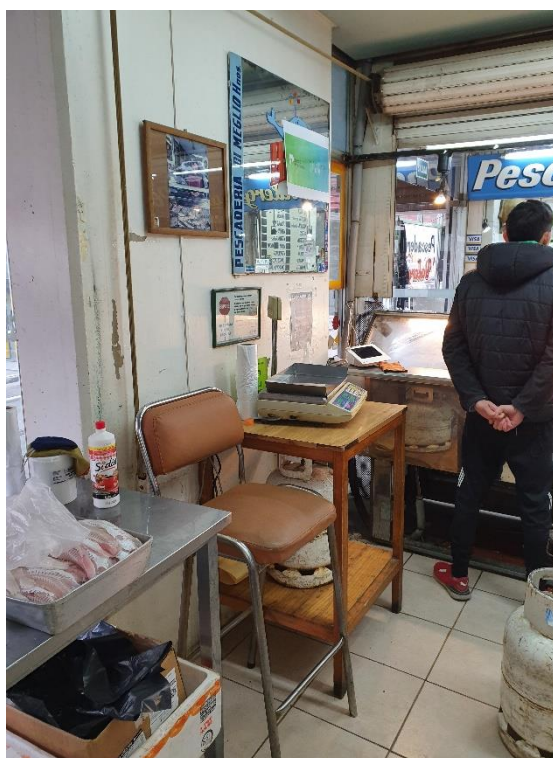


3.20 Local 38 Pescadería

Se observan condiciones de:

- Presenta orden y limpieza adecuada en zona de expendio
- Vestimenta de manipulador no adecuada
- Heladeras de exhibición de mercadería presentan orden e higiene adecuadas
- No tienen provisión de agua caliente
- No presenta separación de elementos de limpieza
- Bandejas almacenadas en lugares incorrecto
- No presenta espacios para almacenar elementos personales











3. 20.1 Entrepiso – Depósito

Se observan condiciones de:

- Falta de higiene, orden y mantenimiento en pisos, paredes y puertas
- Freezer presenta orden e higiene adecuada
- El depósito no se encuentra cerrado herméticamente, lugares donde pueden entrar plagas, como roedores, aves (palomas), murciélagos, etc.



3.21 Local 39 – 40 Dietética

Se observan condiciones de:

- Presenta orden y limpieza en zona de expendio
- Los productos de venta a granel se encuentran en recipientes sin tapa
- No tienen provisión de agua caliente
- No presenta espacios para almacenar elementos personales







3.22 Local 41 Pollería

Se observan condiciones de:

- Falta de higiene en el local de expendio
- Falta de higiene en mesada, heladeras y pileta de lavado
- Condiciones edilicias deficientes en pisos, pared
- No presentan espacios adecuados para ropa y pertenencias personales
- Bandejas almacenadas en lugares incorrecto
- Notable deterioro en haldera de exhibición, puertas rotas
- Vestimenta de manipulador no adecuada









3.23 Local 42 Sala de Elaboración

Se observan condiciones de:

- Cumple con las condiciones edilicias (pisos, cielorrasos, agua caliente, desagües) y medioambientales para la actividad (temperatura)
- Mesadas adecuadas para el trabajo correspondiente

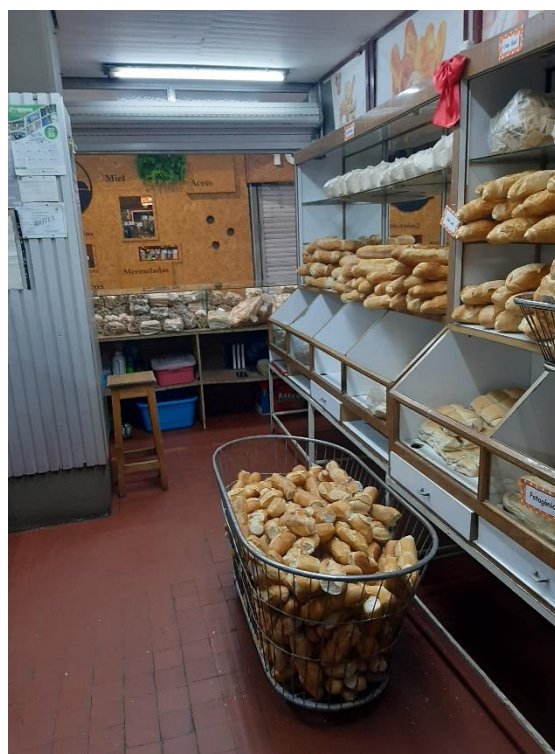


3.24 Local 43 Panadería

Se observan condiciones de:

- Condiciones edilicias deficientes en pisos, pared y puertas
- No tienen provisión de agua caliente ni pileta
- No presenta espacios para almacenar elementos personales
- Lugar de expendio presenta orden y limpieza adecuada







3.25 Local 44 – 45 Carnicería

Se observan condiciones de:

- No tienen provisión de agua caliente
- Poseen vestimenta adecuada
- Condiciones edilicias deficientes en pisos, pared y puertas
- No presenta espacios para almacenar elementos personales
- Notable deterioro en heladeras, desorden y falta de higiene
- Falta de higiene en paredes zona de desposte
- No presenta separación de elementos de limpieza









3.25. 1 Cámara de refrigeración – subsuelo

Se observan condiciones de:

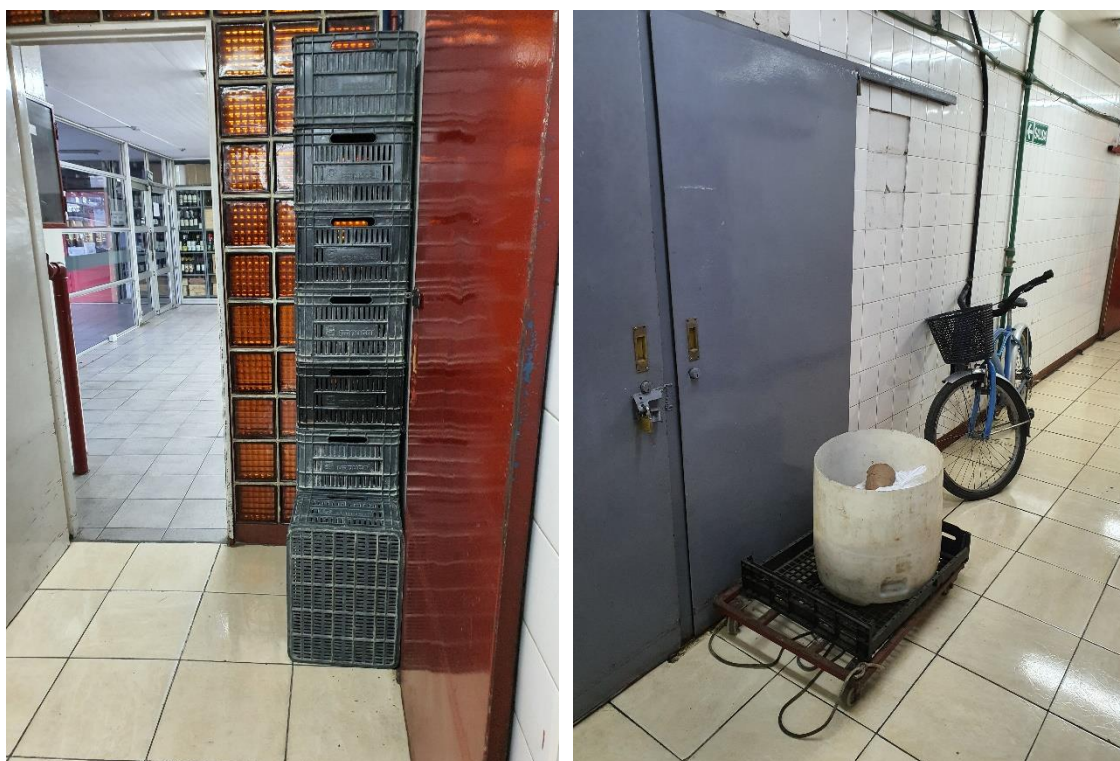
- Desorden en toda la cámara
- Depósito de elementos no adecuados para una cámara de refrigeración (garrafa, cocina, cajas, cajones, etc.)
- Reses de bovinos sin acondicionamiento ni refrigeración adecuada



3.26 Pasillo interno 6

Se observan condiciones de:

- Cajones plásticos y elementos (bicicleta) en lugar incorrecto
- Recipiente de residuos de carnicería sin tapa



3.27 Local entrepiso desocupado con problemas de plagas

Se observan condiciones de:

- El local se encuentra ubicado en el entrepiso sobre el local 43.
- Se observan excrementos de roedores y aves (palomas) que se podían filtrar por la parte de la persiana y paredes al local inferior







4. Conclusiones y Recomendaciones

Del relevamiento realizado se observa falta de mantenimiento y conservación, deterioro general en todo el edificio, estructura, pisos, paredes y aberturas que permiten el ingreso de plagas, olores degradables (cloacas), falta de gas. En muchos locales se observó la falta de separaciones para impedir contaminaciones.

En tal caso los comerciantes manifestaron un descontento por parte de las prestaciones para el desarrollo de las actividades llevadas a cabo.

No presentan adecuado diseño para la realización de operaciones de limpieza y desinfección, en los lugares con provisión de agua, solo en dos cuentan con temperatura adecuada.

Se observaron utensilios y equipos con superficies corroídas, en algunos casos falta de higiene, de conservación y funcionamiento (cámaras frigoríficas, picadoras, etc). Prácticamente ausencia de separaciones de los elementos y/o productos de limpieza.

En la mayoría de los locales el personal no contaba con la indumentaria correspondiente, como tampoco contaban con espacios destinados al guardado de la ropa de calle que son fuentes de contaminación. Además, se observó elementos de refrigerio en las zonas de elaboración y expendio. Es importante tener en cuenta la higiene en los manipuladores y la disponibilidad de agua para realizar el lavado de manos.

En muchos casos los recipientes donde se manipulan alimentos no se encontraban en los lugares ni en las condiciones para ello.

En ninguno de los casos los locales cuentan con la implementación de las buenas prácticas de manufactura de alimentos (BPM), los incumplimientos a las BPM se deben a tres causas: instalaciones precarias, áreas no definidas (áreas limpias y áreas sucias) y falta de espacio para permitir un flujo ordenado de proceso. Resulta fundamental a la hora de ser catalizadores de la implementación de las BPM poseer sólidos conocimientos técnicos generales y específicos según el alimento del que se trate.

Se deberá trabajar en conjunto con los comerciantes en las distintas instancias de encuentro para fortalecer la comunicación y que resulte en una implementación y mantenimiento de las BPM efectivo y eficiente. Es fundamental adoptar en estas instancias una mirada más estratégica para tomar un curso de acción consistente y planificada con la finalidad de asegurarnos el logro de los objetivos planteados: que todos los establecimientos elaboradores tengan buenas prácticas implementadas en su totalidad. Debemos considerar que el éxito de las estrategias abordadas depende de la inclusión de los distintos actores de la cadena: autoridades de control, elaboradores y consumidores.

Es así que queda establecido, para obtener un resultado óptimo en las BPM, y como los POES son requisitos para alcanzar la primera, queda de manifiesto su implementación en conjunto para lograr la calidad esperada en un alimento, garantizar la inocuidad y la genuinidad de los alimentos.

5. Bibliografía

Ley 18284: Declarase vigente en todo el territorio de la República, con la Denominación de Código Alimentario Argentino – Dto. Reglamentario Nº 2126/71.
CAPÍTULO II: CONDICIONES GENERALES DE LAS FÁBRICAS Y COMERCIOS DE ALIMENTOS NORMAS DE CARACTER GENERAL RESOLUCIÓN GMC Nº 080/96 Incorporada por Res MSyAS Nº 587 del 1.09.97

Organización Panamericana de la Salud. HACCP, Herramienta esencial para la inocuidad de los alimentos [En línea]. Buenos Aires: OPS, 2006. “BPA y BPM”. http://publicaciones.ops.org.ar/publicaciones/publicaciones%20virtuales/haccp_cd/bpm/Fas2.pdf.

FAO/OMS. Garantía de la inocuidad y calidad de los alimentos: Directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacionales de control de los alimentos. Estudio FAO Alimentación y Nutrición Nº 76. [En línea] Roma: FAO, 2003. <ftp://ftp.fao.org/docrep/fao/006/y8705s/y8705s00.pdf>

FAO/OMS. Manual de Inspección de los alimentos basada en el riesgo. Estudio FAO Alimentación y Nutrición Nº89. [En línea] Roma: FAO, 2008 <http://www.fao.org/docrep/011/i0096s/i0096s00.htm>

Codex Alimentarius. Higiene de los Alimentos- Textos básicos. [En línea] Cuarta edición Roma: FAO/ OMS 2009. ftp://ftp.fao.org/codex/Publications/Booklets/Hygiene/FoodHygiene_2009s.pdf

Ver http://www.anmat.gov.ar/Cuida_Tus_Alimentos/index.htm