



Te encuentras en Inicio /

La cocina en línea fría del Sant Pau, un referente en restauración hospitalaria

Antonio Martín, director de la cocina del Hospital Sant Pau en la zona de recepción, almacenes y cámaras. ©Rest_colectiva.

La cocina en línea fría del Sant Pau, un referente en restauración hospitalaria

Martes, 28 de octubre 2014

Clúster Alimentario de Mercabarna organizó el pasado 23 de octubre una visita a la cocina del nuevo Hospital de la Santa Creu i Sant Pau de Barcelona. Antonio Martín, director del centro, guió a la veintena de personas del grupo por las zonas de recepción, elaboración, cocción, emplatado y retermalización de esta moderna instalación que trabaja en línea fría.

Con la entrada del nuevo siglo, el Hospital de la Santa Creu i Sant Pau inició un importante proceso para establecerse en su tercer emplazamiento desde su nacimiento, hace más de 600 años. El nuevo recinto, un complejo sanitario situado en el extremo nordeste del conjunto modernista, se empezó a construir en el año 2000 y fue inaugurado en 2009. El nuevo centro incluye un bloque principal que acoge básicamente la actividad ambulatoria (36.022 m²), desde el que se despliegan cuatro bloques de hospitalización (46.878 m²). El diseño y la construcción de la cocina fue desarrollado por la firma Instalaciones Integrales de Hostelería Euroline conjuntamente con Arcasa, empresa operadora, encargada del servicio.

La comisión Foodservice del Clúster Alimentario de Mercabarna organizó el pasado jueves 23 de octubre una visita a la cocina del centro. Su director, **Antonio Martín**, acompañó al grupo en un recorrido a lo largo y ancho de una de las instalaciones en línea fría referentes no sólo en España sino en Europa; una cocina en la que trabajan actualmente entre 18 y 20 personas en horario de 7 de la mañana a 3 de la tarde (excepto las personas que están en la zona de emplatado que acaban a las 6 de la tarde), y de lunes a viernes. *“Una de las grandísimas ventajas del sistema en línea fría, —explicó Martín— es la conciliación de la vida laboral con la personal de todos los trabajadores, cosa que en línea caliente es imposible”*. Además de la conciliación, la línea fría elimina el estrés del horario de servicio, optimiza los recursos, incrementa la productividad y reduce los errores. La conciliación se ve reforzada en este caso, además, por el hecho de utilizar doble dotación de carros de distribución a planta, lo que permite emplatado de forma concentrada en un solo turno.

Actualmente la cocina no está funcionando a pleno rendimiento así que, además de dar el servicio a las 600 camas del hospital y a los comedores del personal y el público, se elaboran también 120 menús diarios para dos albergues y se complementa la oferta gastronómica de seis geriátricos operados también por Arcasa bajo el sistema 'Multi Plus Senior', de Apetito.

Recepción de producto y preparación de lotes

Como es lógico la visita dio comienzo por la zona de recepción, descartonajes, almacenes y cámaras. Tal como explicó Antonio Martín, en la cocina no entra tierra, se adquiere la materia prima lo más limpia posible y cuando llega a la zona de recepción se desechan todas las cajas de los proveedores para guardar los alimentos en cajas propias y con un código propio. El hospital trabaja con seis días de antelación para la solicitud de producción y las órdenes de compra.

Una vez identificados y etiquetados los productos, el seguimiento informáticos de los lotes y la trazabilidad está asegurada.

Los almacenes están dotados de estanterías móviles para optimizar el espacio disponible; en las cámaras frigoríficas, el sistema de almacenamiento en contenedores apilables también móviles y la desaparición de las estanterías eliminan riesgos en la manipulación de los envases y facilita la limpieza en cámaras. Junto a la zona de cámaras, preparaciones y descartonaje, hay también una zona de lavado de los propios contenedores.

En cuanto se llega a la zona de preparación salta a la vista otra importante innovación. Las cuatro salas de preparación tradicionales se sustituye por una grande dividida en dos zonas operativas, una inicial en la que se preparan aquellos productos de manipulación primaria, vegetales, carnes y pescados y otra destinada al ensamblaje, donde se ultima el montaje de los lotes de producción.

Esta zona esta refrigerada a una temperatura de trabajo de +12/+14 °C para mantener la línea fría durante el proceso de manipulación de los productos. Igualmente está dotada de armarios de conservación donde los productos aguardan hasta tener ensamblados todos los componentes del lote y ser trasladados a la cámara de lotes. La preparación en lotes optimiza el trabajo y permite concentrar la producción en la zona de cocción.

Casi mil dietas diferentes

Antonio Martín explicó que la cocina trabaja con 990 dietas diferentes. Los pacientes pueden elegir entre tres primeros platos y tres segundos y dado que el servicio está organizado con seis días de antelación para la solicitud de producción *“trabajamos con un histórico para calcular los menús que nos van a pedir. También contamos con el margen de las 40 bandejas que se sirven a diario en urgencias, servicio en el que no es posible la elección de menú”*.

El hospital cuenta con 600 camas cuyos pacientes desayunan, comen, meriendan y cenan *“aunque en la merienda se trabaja con un stock de producto que se organiza en planta –yogur, zumo...–”*.

En el centro de la unidad de producción en línea fría, se encuentra la zona de cocción. En ella se utilizan equipos de alta tecnología para aumentar la capacidad de producción y buscar los mejores resultados, cualitativamente hablando.

Según información de Euroline, la cocina basa su producción en cuatro marmitas basculantes con agitador y sistema de pre-abatimiento, dos grandes equipos multifunción y dos hornos mixtos. El bloque de cocción tradicional, se ha reducido al mínimo y su uso es testimonial. Tras su paso por los abatidores de temperatura, la producción pasa directamente a la cámara de producto elaborado, que permite almacenar la producción hasta el momento del emplatado.

Tras la zona de cocción, la visita siguió por la zona del emplatado, un espacio equipado con una cinta de emplatado y distintos tipos de carros de transporte.

Reentalización en planta

Finalmente, después del emplatado y con las bandejas montadas y dentro de los carros, se regenera la comida en las estaciones de reentalización situadas en las plantas de hospitalización; se utilizan carros de transporte de bandejas, neutros, sin tecnología, que son los enlaces entre emplatado y reentalización. La bandeja se traslada en el carro ya completa con postres, complementos, cubiertos, etc...

Tal como explicó Antonio Martín, *“para regenerar se utiliza un sistema por inducción que aporta energía al plato de forma natural desde el propio corazón del producto y que facilita, según la vajilla utilizada, que se caliente o no la comida según las necesidades”*. Se trata de un sistema muy dúctil que permite todas las posibilidades de servicio del primero y segundo plato ya dispuestos en la bandeja: frío-frío, frío-caliente, caliente-caliente y caliente-frío.

La regeneración de los alimentos justo antes de su consumo mejora la calidad organoléptica del producto, su presentación, composición, temperatura, etc.

Al final de este circuito de ‘marcha adelante’ de la cocina, se encuentra la zona de lavado en la que hay una cinta de transporte de bandejas que alimenta a dos túneles (uno para vajilla y otro para cubiertos y bandejas) y un triturador deshidratador de residuos orgánicos que convierte los restos de comida en una especie de bolas de serrín que se van almacenando automáticamente en bolsas.

La visita finalizó con un turno de presentaciones y preguntas en la cafetería del hospital, donde todos los presentes tuvieron la oportunidad de plantear sus dudas al responsable de la instalación. **Ana Turón**.