

# UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA

## Ciclo Optativo de Especialización y Profesionalización en Gestión de Calidad Total y Productividad



## “ELABORACIÓN DE UN MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA EL RESTAURANTE AMOR PERUANO”

Trabajo de Titulación para Optar el Título Profesional de:

**Biólogo**

Cindy Elena Miranda Miranda

**Ingeniero en Industrias Alimentarias**

Katty Romina Rojas Gómez

**Lima – Perú**

**2015**

## **DEDICATORIA**

**Cindy Miranda**

*A mi mamá Lucía por haberme apoyado en todo momento, por sus consejos, sus valores, por la motivación constante y todo el amor que me brinda. A Jhulianita por ser mi fuente de motivación e inspiración. A todos aquellos que participaron directa o indirectamente en la realización de este trabajo de titulación.*

**Kattya Rojas Gómez**

*Con alegría y cariño dedico este trabajo a mi abuela Carmen, mi tío Fernando, mis padres y hermanos quienes con su esfuerzo y apoyo motivan mi crecimiento personal y profesional. A todas aquellas personas que me dieron ánimo y todo su apoyo incondicional para la elaboración y culminación del presente trabajo.*

## **AGRADECIMIENTO**

A nuestra asesora Mg. Sc. Jenny Valdez Arana por sus enseñanzas y el tiempo compartido en el desarrollo del presente trabajo, y por impulsar nuestra formación profesional.

A nuestro jurado Dr. Américo Guevara Pérez, Mg. Sc. Cecilia Nieto Aravena, Dr. Víctor Meza Contreras por su gran apoyo y motivación para la culminación de nuestro trabajo.

A todos nuestros familiares y amigos que con sus palabras de aliento nos impulsaron a concentrar nuestro objetivo profesional.



# ÍNDICE GENERAL

<b>I.</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>1</b>
<b>II.</b>	<b>REVISIÓN DE LITERATURA</b>	<b>3</b>
<b>2.1.</b>	<b>CONCEPTOS GENERALES DE CALIDAD</b>	<b>3</b>
2.1.1.	Calidad	3
2.1.2.	Control de Calidad	3
2.1.3.	Aseguramiento de la Calidad	3
2.1.4.	Gestión de la Calidad	3
<b>2.2.</b>	<b>INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS</b>	<b>4</b>
2.2.1.	Inocuidad de los Alimentos	4
2.2.2.	Contaminación de Alimentos	5
2.2.3.	Enfermedades de Transmisión Alimentaria	7
<b>2.3.</b>	<b>PROGRAMAS PRE-REQUISITOS EN GESTIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS</b>	<b>10</b>
2.3.1.	Buenas Prácticas de Manufactura	11
2.3.2.	Higiene y Saneamiento	13
<b>2.4.</b>	<b>SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS</b>	<b>14</b>
2.4.1.	Sistema HACCP	14
2.4.2.	Sistema de Gestión de Inocuidad ISO 22000	15
2.4.3.	Sistema British Retail Consortium (BRC)	15
2.4.4.	Sistema International Food Standard (IFS)	16
2.4.5.	Sistema Safe & Quality Food 2000 (SQF 2000)	16
<b>2.5.</b>	<b>SERVICIOS DE ALIMENTOS Y BEBIDAS EN RESTAURANTES</b>	<b>18</b>
2.5.1.	Servicios de Alimentación	18

2.5.2.	Definición de Restaurante	19
2.5.3.	Categoría de los Restaurantes	19
2.5.4.	Condiciones higiénicas en Restaurantes	19
2.5.5.	Manipuladores de Alimentos	21
<b>III.</b>	<b>MATERIALES Y MÉTODOS</b>	<b>22</b>
<b>3.1.</b>	<b>LUGAR DE EJECUCIÓN</b>	<b>22</b>
<b>3.2.</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>22</b>
3.2.1.	Documentación	22
3.2.1.1.	Normas y reglamentos	22
3.2.1.2.	Lista de Verificación	22
3.2.2.	Herramienta de calidad	23
3.2.3.	Materiales de escritorio y equipos	23
<b>3.3.</b>	<b>METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN</b>	<b>23</b>
3.3.1.	Entrevista con la Gerencia General	25
3.3.2.	Recolección de Información	25
3.3.2.1.	Revisión de documentos	25
3.3.2.2.	Visitas al Restaurante	25
3.3.2.3.	Aplicación de la Lista de Verificación	25
3.3.3.	Diagnóstico del Restaurante	28
3.3.4.	Identificación de Aspectos Deficitarios y Selección del Problema Principal	28
3.3.4.1.	Tormenta de ideas	28
3.3.4.2.	Matriz de selección de problemas	30
3.3.5.	Planteamiento de la Propuesta de Mejora	35
3.3.5.1.	Metodología para la elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento	35

<b>IV.</b>	<b>RESULTADOS Y DISCUSIÓN</b>	<b>37</b>
<b>4.1.</b>	<b>ENTREVISTA CON LA GERENCIA GENERAL</b>	<b>37</b>
4.1.1.	Antecedentes del Restaurante Amor Peruano	37
<b>4.2.</b>	<b>RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO DEL RESTAURANTE</b>	<b>38</b>
4.2.1.	Revisión de documentos	38
4.2.2.	Visitas al Restaurante	38
4.2.3.	Aplicación de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines	41
<b>4.3.</b>	<b>IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS Y SELECCIÓN DEL PROBLEMA PRINCIPAL</b>	<b>61</b>
4.3.1.	Tormenta de ideas	61
4.3.2.	Matriz de selección de problemas	71
4.3.3.	Propuestas de Mejora	73
4.3.3.1.	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	73
4.3.3.2	Plan de Higiene y Saneamiento	74
<b>4.4.</b>	<b>AVANCES DE LA IMPLEMENTACIÓN DE LOS PROGRAMAS PRE-REQUISITOS</b>	<b>75</b>
<b>V.</b>	<b>CONCLUSIONES</b>	<b>78</b>
<b>VI.</b>	<b>RECOMENDACIONES</b>	<b>79</b>
<b>VII.</b>	<b>REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS</b>	<b>80</b>

## ÍNDICE DE CUADROS

<b>Cuadro N°</b>	<b>Título</b>	<b>Pág.</b>
1	Ejemplos de peligros que pueden producirse en los alimentos	6
2	Principales casos de las manifestaciones de las ETAS	9
3	Análisis Comparativo de las Normas de Sistemas de Gestión de la Inocuidad	17
4	Escala de puntuación de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines	26
5	Criterios de Calificación de los Aspectos de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines	27
6	Criterios de Calificación del Restaurante	28
7	Escala de Calificación en la Fase de Multivotación	30
8	Criterios de Selección de la Matriz de Selección	31
9	Escala de Calificación para la Ponderación de los Criterios	31
10	Ponderación de Criterios de Selección	32
11	Asignación y descripción de los Niveles para medir los Criterios de Selección	33
12	Formato de Matriz de Selección de Problemas	34
13	Resumen de los resultados de la Lista de Verificación	42
14	Puntaje Normalizado de los aspectos evaluados en la Lista de Verificación	45
15	Listado de ideas o problemas en el Restaurante Amor Peruano	61
16	Resultados de la Fase de Aclaración y Agrupación	67

17	Resultados de la Fase de Multivotación	70
18	Resultados de la Fase de Ordenamiento Decreciente	71
19	Resultados de la Aplicación de la Matriz de Selección	72

## ÍNDICE DE FIGURAS

<b>Figura N°</b>	<b>Título</b>	<b>Pág.</b>
1	Factores que impulsan los cambios en los sistemas de inocuidad de los alimentos	5
2	Factores que más contribuyen a la aparición de los brotes	8
3	Secuencia de actividades para el desarrollo del Trabajo de Titulación	24
4	Diseño Gráfico del Restaurante Amor Peruano	39
5	Representación Gráfica del Porcentaje de Cumplimiento y la Calificación del Restaurante Amor Peruano según la Lista de Verificación	44
6	Representación Gráfica del Puntaje Normalizado de los Aspectos evaluados en la Lista de Verificación	46

## ÍNDICE DE ANEXOS

**Anexo  
N°**

**Título**

- |   |  |
|---|--|
| 1 | Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines elaborada en base a la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005) |
| 2 | Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para el Restaurante Amor Peruano   |
| 3 | Plan de Higiene y Saneamiento para el Restaurante Amor Peruano   |

## RESUMEN

El presente Trabajo de Titulación se realizó en el Restaurante Amor Peruano con el propósito de asegurar la inocuidad en el sistema de elaboración de alimentos y bebidas, y cumplir con las actuales exigencias sanitarias mediante el diseño de los Programas Pre-Requisitos. El trabajo se inició recopilando información a través de la revisión de documentos, visitas al restaurante y aplicación de la Lista de Verificación. Dicha lista fue elaborada considerando los requisitos de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA. Una vez analizada la información se realizó el diagnóstico, en el que se encontró que el restaurante cumple con el 73.86% de los requisitos obteniendo una calificación de *Buena*, es decir presenta buenas condiciones sanitarias. Sin embargo, de los 11 aspectos evaluados 3 aspectos (recepción y almacenamiento, preparación, y personal) calificaron como regular y un aspecto (control sanitario) calificó como deficiente, por ello se debían realizar mejoras y acciones correctivas inmediatas. Seguidamente se identificaron los aspectos deficitarios y problemas mediante la tormenta de ideas y la matriz de selección de problemas. A partir de ello se determinó dos problemas importantes: “No se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos” y “No se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento”. Por consiguiente se generaron las siguientes propuestas de mejora: Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento.

Palabras claves: Programas Pre-Requisitos, manual, plan, manipulación, higiene, restaurante.

## **I. INTRODUCCIÓN**

Debido al auge de la cocina peruana se ha incrementado los servicios de alimentación como restaurantes, cafeterías, servicios de catering entre otros; así como la demanda de comensales nacionales y extranjeros, los cuales en forma individual o colectiva corren el riesgo de sufrir enfermedades transmitidas por alimentos.

Más del 90% de las toxiinfecciones alimentarias son debidas a una inadecuada manipulación higiénica de los alimentos, donde 77% se producen en establecimientos de venta de comida preparada (restaurantes, comedores, etc.), 20% en los hogares y 3% en las industrias alimentarias (Ruiz de Lope, 2003). Por ello, cada vez son mayores las exigencias en la manipulación de los alimentos y bebidas, con el objetivo de evitar intoxicaciones en los consumidores (Madrid, 2012).

El logro de la inocuidad de los alimentos como medio de protección de la salud pública y promoción del desarrollo económico continúa siendo un importante desafío en los países tanto en desarrollo como desarrollados. Se han conseguido en muchos países considerables progresos en el fortalecimiento de los sistemas de inocuidad de los alimentos, lo que pone de manifiesto las oportunidades de reducir y prevenir las enfermedades transmitidas por ellos. No obstante, continúa habiendo todavía tasas inaceptables de ese tipo de enfermedades y se están introduciendo nuevos peligros en la cadena de suministro de los alimentos (FAO/OMS, 2007).

Una medida de prevención para controlar la contaminación de los alimentos y la posibilidad de ocasionar problemas de salud pública se da mediante el desarrollo de Programas Pre-Requisitos. Dichos programas garantizan una correcta manipulación en toda la cadena de elaboración de alimentos, disminuyendo los factores de riesgo que se generan en los procesos involucrados. La ausencia de estándares de condiciones sanitarias de trabajo, resulta perjudicial en la calidad e inocuidad de los platos y bebidas ofrecidos, lo cual tiene consecuencias en la salud de los comensales. Por ello, estos programas son

factores determinantes en el comercio de alimentos ya que repercuten en la percepción del cliente y la consecuente imagen de la empresa.

En el Perú, rige la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005), la cual contempla exigencias sanitarias que deben cumplir dichas organizaciones. Los restaurantes se ven en esta obligación debido a la variedad de productos y su incidencia en la salud del consumidor; sus productos y servicios deben tener todos los atributos de calidad e inocuidad.

En la búsqueda del cumplimiento de las actuales exigencias sanitarias y su compromiso con los consumidores, el Restaurante Amor Peruano es consciente de la necesidad del diseño y posterior implementación de los Programas Pre-Requisitos para asegurar las condiciones sanitarias en la elaboración de los alimentos y bebidas ofrecidos en este establecimiento.

En razón a lo señalado el objetivo principal del Trabajo de Titulación fue:

- Diseñar los Programas Pre-Requisitos en base a lo establecido en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (R.M. N° 363-2005/MINSA) en el sistema de elaboración de alimentos y bebidas del Restaurante Amor Peruano.

Los objetivos específicos fueron:

- Realizar el diagnóstico de las condiciones sanitarias del Restaurante Amor Peruano, aplicando la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines.
- Identificar los aspectos deficitarios relacionados con la inocuidad, aplicando herramientas de calidad.
- Elaborar un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y los Procedimientos Operacionales Estándares relacionados.
- Elaborar un Plan de Higiene y Saneamiento y los Procedimientos Operacionales Estándares relacionados.

## **II. REVISIÓN DE LITERATURA**

### **2.1. CONCEPTOS GENERALES DE CALIDAD**

#### **2.1.1. Calidad**

La calidad es el grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos (“inherente” significa que existe en algo, especialmente como una característica permanente) (ISO, 2005a).

#### **2.1.2. Control de Calidad**

El control de la calidad es un medio para detectar si se ha alcanzado la calidad o si se han tomado las acciones necesarias para corregir cualquier deficiencia (INDECOPI, 2008). En otras palabras, el control de calidad está orientado al cumplimiento de los requisitos de la calidad (ISO, 2005a).

#### **2.1.3. Aseguramiento de la Calidad**

El aseguramiento de la calidad consiste en todas las acciones planificadas y sistemáticas necesarias para proporcionar la suficiente confianza de que un producto o servicio cumple las exigencias de calidad (ISO, 2005a).

El aseguramiento de la calidad incluye la planificación y la vigilancia de todo lo que tiene que ver con la calidad en toda la empresa (INDECOPI, 2008).

#### **2.1.4. Gestión de la Calidad**

La gestión de la calidad son actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización (conjunto de personas e instalaciones con una disposición de responsabilidades, autoridades y relaciones) en lo relativo a la calidad (ISO, 2005b).

La gestión de la calidad incluye el desarrollo de prácticas, a partir de las cuales tanto los procesos como las personas se benefician, y permiten a la organización fabricar productos que aumenten el enfoque al cliente. La gestión de la calidad requiere la creación y mejora continua de los procesos, junto con otras actividades del aseguramiento de la calidad (INDECOPI, 2008).

## **2.2. INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS**

### **2.2.1. Inocuidad de los alimentos**

La FAO/OMS (2003a) define a la inocuidad de los alimentos como la garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se prepare y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan.

La pérdida de inocuidad es causa de múltiples problemas, de salud, reducción de vida útil, pérdida de valor comercial, sobrecostos por reprocesos, restricciones, retenciones, sanciones y otros problemas comerciales, impacto económico y efectos en la imagen de país (Díaz y Uría, 2009).

Los términos inocuidad de los alimentos y calidad de los alimentos pueden inducir a confusión. Cuando se habla de inocuidad de los alimentos se hace referencia a todos los riesgos, sean crónicos o agudos, que pueden hacer que los alimentos sean nocivos para la salud del consumidor. Mientras que el concepto de calidad abarca todos los demás atributos que influyen en el valor de un producto para el consumidor englobando, por tanto, los atributos negativos, como estado de descomposición, contaminación con suciedad, decoloración y olores desagradables, pero también atributos positivos, como origen, color, aroma, textura y métodos de elaboración de los alimentos (FAO/OMS, 2003b).

La inocuidad de los alimentos es un elemento fundamental de la salud pública. Por ello, se han de tener presente en todo momento los posibles efectos de las actividades de producción sobre la inocuidad y la aptitud de los alimentos. En particular, se debe identificar todos los puntos concretos de tales actividades en que pueda existir un riesgo elevado de contaminación y adoptar medidas específicas para reducir al mínimo dicho riesgo (FAO/OMS, 2003a).

Los cambios registrados en las pautas mundiales de la producción alimentaria, el comercio internacional, la tecnología, las expectativas públicas de protección sanitaria y muchos otros factores han creado un entorno cada vez más exigente para los sistemas de inocuidad de los alimentos (FAO/OMS, 2007).

Independientemente del nivel de sofisticación de los sistemas nacionales de control de los alimentos, hay una gran variedad de factores que plantean exigencias cada vez mayores a las autoridades nacionales responsables de la inocuidad de los alimentos (FAO/OMS, 2007).

En la Figura 1, se muestran los factores mundiales cambiantes que repercuten en los sistemas nacionales de inocuidad de los alimentos.



**Figura 1: Factores que impulsan los cambios en los sistemas de inocuidad de los alimentos.**

Fuente: FAO/OMS (2007).

### **2.2.2. Contaminación de Alimentos**

Se entiende por contaminación de los alimentos a la presencia en los mismos de cualquier agente biológico, físico o químico, ajeno a la composición normal del alimento, que puede comprometer su inocuidad o su aptitud para el consumo, independientemente de que estos agentes contaminantes provoquen o no alteraciones visibles (García y Benavente, 2007).

La contaminación de los alimentos no sólo depende del establecimiento donde se produce el producto, sino que también puede provenir de los manipuladores de estos productos, así como de los procesos de elaboración utilizados (Martínez, 2012).

Según el Equipo Vértice (2005), las etapas implicadas en el proceso de la cadena alimentaria que pueden ser contaminadas son:

- Recepción, almacenaje y conservación de las materias primas.
- Preparación culinaria de los alimentos.
- Higiene del personal
- Higiene de cualquier instalación, material o utensilio que pueda entrar en contacto directo con la persona o los alimentos.

En el Cuadro 1, se enumeran un conjunto de peligros transmitidos por los alimentos que son actualmente motivo de preocupación.

**Cuadro 1: Ejemplos de peligros que pueden producirse en los alimentos.**

<b>Peligros Biológicos</b>	<b>Peligros Químicos</b>	<b>Peligros Físicos</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bacterias infecciosas</li> <li>- Organismos que producen toxinas</li> <li>- Mohos</li> <li>- Parásitos</li> <li>- Virus</li> <li>- Priones</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Toxinas de origen natural</li> <li>- Aditivos alimentarios</li> <li>- Residuos de plaguicidas</li> <li>- Residuos de medicamentos veterinarios</li> <li>- Contaminantes ambientales</li> <li>- Contaminantes químicos resultantes del envasado</li> <li>- Alérgenos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Limaduras de metales y máquinas</li> <li>- Vidrio</li> <li>- Joyas</li> <li>- Piedras</li> <li>- Astillas de huesos</li> </ul>

Fuente: FAO/OMS (2007).

La contaminación de los alimentos puede ser evitada o al menos reducida a un mínimo si se toman precauciones especiales cuando se procesan los alimentos (Acosta, 2008). La FAO/OMS (2007) señala que muchos de los peligros han sido reconocidos desde hace

tiempo y han sido objeto de controles de inocuidad de los alimentos, pero los problemas que plantean quizá se hayan exacerbados por algunos de los factores mundiales descritos anteriormente en la Figura 1.

### **2.2.3. Enfermedades de Transmisión Alimentaria**

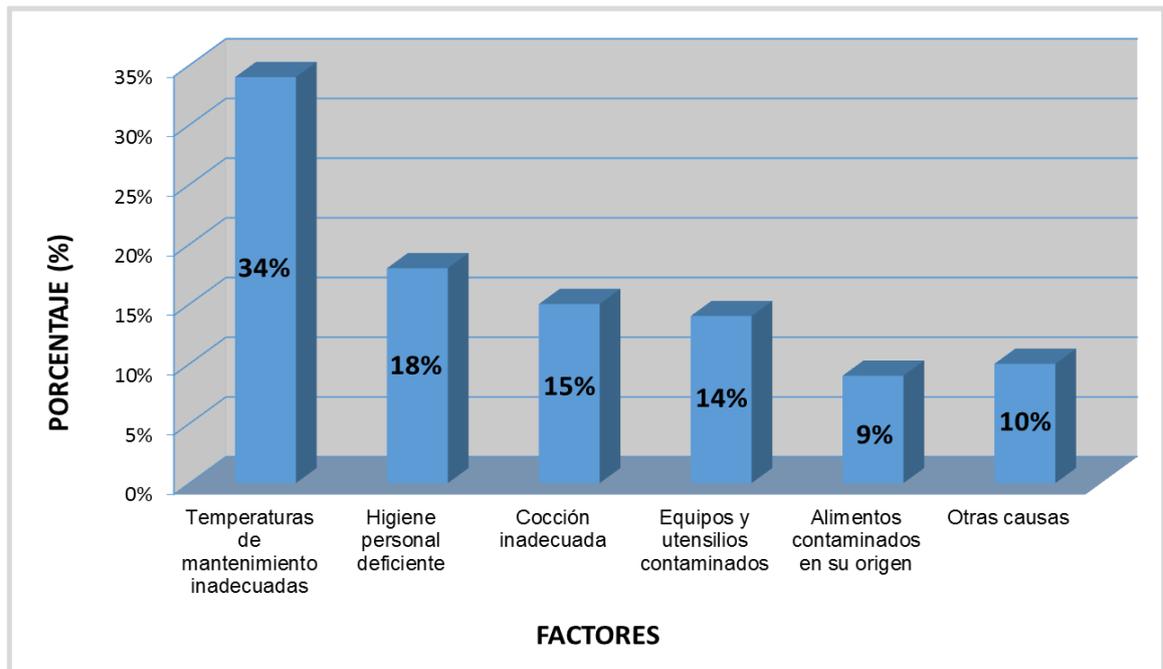
La Organización Mundial de la Salud (OMS) define a las enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS) como: “el conjunto de síntomas originados por la ingestión de agua y/o alimentos que contengan agentes biológicos (por ejemplo: bacterias o parásitos) o no biológicos (por ejemplo: plaguicidas o metales pesados) en cantidades tales que afectan la salud del consumidor en forma aguda o crónica, a nivel individual o de grupo de personas” (Rey y Silvestre, 2002).

Para algunas personas, la mayoría de las ETAS pueden representar enfermedades pasajeras que sólo duran un par de días y sin ningún tipo de complicación. Pero, en ciertos casos, pueden llegar a ser muy severas y dejar graves secuelas o incluso hasta provocar la muerte en personas susceptibles como los niños, los ancianos, las mujeres embarazadas y las personas con las defensas bajas (Durán y Dias, 2006).

Los síntomas varían entre los diversos factores que pueden incidir de acuerdo con el tipo de contaminación, así como también según la cantidad de alimento contaminado consumido. Sin embargo, existen malestares provocados por los alimentos que no se consideran ETA como las alergias que se manifiestan al consumir mariscos, pescados o a la leche, por ejemplo (Durán y Dias, 2006).

Un brote de ETA sucede cuando dos o más personas sufren una enfermedad similar, después de ingerir un mismo alimento y los análisis epidemiológicos o de laboratorio lo señalan como el origen de ese malestar. Mientras que un caso de ETA se produce cuando una sola persona se ha enfermado después del consumo de alimentos contaminados según lo hayan determinado los análisis epidemiológicos o de laboratorio (Durán y Dias, 2006).

Según el Equipo Vértice (2005), los factores que más contribuyen a la aparición de los brotes son: temperaturas de mantenimiento inadecuadas, higiene personal deficiente, cocción inadecuada, equipos y utensilios contaminados, alimentos contaminados en su origen y otras causas. En la Figura 2, se indican los porcentajes de los respectivos factores anteriormente mencionados.



**Figura 2: Factores que más contribuyen a la aparición de los brotes.**

Fuente: Equipo Vértice (2005).

Existe una gran variedad de ETAS, las cuales pueden manifestarse a través de: infecciones, infestaciones, intoxicaciones y toxiinfecciones (Martínez, 2012). A continuación, se detalla las definiciones y las características de las mismas dadas por dicho autor:

La **infección alimentaria** aparece cuando se ingieren alimentos que contienen microorganismos patógenos. Estos microorganismos se asientan en el tracto digestivo y causan una lesión de los tejidos del organismo, es decir, existe una invasión por los gérmenes como virus, bacterias o parásitos, sus productos (toxinas) o ambos a la vez. En la infección los microorganismos tienen como objetivo su reproducción en el organismo infectado.

Una **infestación alimentaria** es la invasión de un organismo vivo por agentes parásitos externos o internos. En la infestación el objetivo de los parásitos es la supervivencia a costa del huésped que parasitan.

Una **intoxicación alimentaria** es el resultado de ingerir alimentos que contienen toxinas producidas durante el crecimiento de los microorganismos en los alimentos, es decir, la ingestión de toxinas o venenos de las bacterias, mohos o algas que están presentes en el alimento.

La **toxiinfección alimentaria** es la combinación de una intoxicación alimentaria junto con la infestación, es decir, se consume alimentos con microorganismos patógenos, que más tarde producen el desarrollo de toxinas en el organismo.

Se puede estimar que un 90-95% de los casos de toxiinfecciones alimentarias son debidos a los alimentos preparados en el hogar, en el restaurante, en comedores escolares, en los hospitales, en las residencias de jubilados y del 5-10% de los casos a los productos alimenticios producidos en la industria (Moll y Moll, 2006).

En el Cuadro 2, se aprecia los microorganismos y la fuente de contaminación habitual en los principales casos de manifestaciones de las ETAS.

**Cuadro 2: Principales casos de las manifestaciones de las ETAS.**

	<b>Microorganismo</b>	<b>Fuente de contaminación habitual</b>
<b>Infecciones alimentarias</b>	<i>Salmonella</i>	- Huevos crudos y derivados, carnes (principalmente de aves), leche no pasteurizada, aguas.
	<i>Shigella</i>	- Vía fecal-oral, vía moscas.
	<i>Listeria monocytogenes</i>	- Productos lácteos.
	<i>Vibrio parahemolyticus</i>	- Mariscos y pescados.
<b>Infestaciones</b>	<i>Trichinella spiralis</i>	- Carnes de porcino.
	<i>Anisakis</i>	- Pescados.
<b>Intoxicaciones alimentarias</b>	<i>Bacillus cereus</i>	- Alimentos secos como harinas, cereales, etc.
	<i>Clostridium botulinum</i>	- En alimentos poco ácidos y que han sido tratados térmicamente de forma insuficiente, especialmente conservas.
	<i>Staphylococcus aureus</i>	- Piel, fosas nasales y garganta de animales y hombre.
<b>Toxiinfecciones alimentarias</b>	<i>Vibrio cholerae</i>	- Aguas contaminadas, mariscos y otros productos de origen marino.
	<i>Escherichia coli</i>	- Contaminación fecal.

Fuente: De las Cuevas (2006b).

### **2.3. PROGRAMAS PRE-REQUISITOS EN GESTIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS**

Según la ISO (2005b), los Programas Pre-requisitos (PPR) son las: “condiciones y actividades básicas que son necesarias para mantener a lo largo de toda la cadena alimentaria un ambiente higiénico apropiado para la producción, manipulación y provisión de productos finales inocuos y alimentos inocuos para el consumo”. Muchas de estas condiciones y prácticas son especificadas en las regulaciones y pautas internacionales, estatales y locales (Serra y Fernández, 2010).

Los Programas de Pre-requisitos son componentes esenciales de las operaciones de un establecimiento y tienen como finalidad evitar que los peligros potenciales de bajo riesgo se transformen en suficientemente serios como para poder afectar en forma adversa la seguridad del alimento producido (Stevenson y Bernard, 1999).

Con el objetivo de especificar los requerimientos de los Programas Pre-requisitos que controlen los peligros de la seguridad alimentaria, el Instituto de Normas Británicas (BSI, *British Standards Institute*) publicó el PAS 220:2008 (*Publicly Available Specification*) (Roda, 2011).

Según Appelhof y Heuvel (2011), citados por Van der Meulen (2011), el PAS 220:2008 especifica los requisitos en el establecimiento, implementación y mantenimiento de las condiciones previas para programas de seguridad alimentaria que los operadores alimentarios han de cumplir.

El PAS 220:2008 se ha actualizado y ahora se ha convertido en la norma ISO/TS 22002-1: 2009, denominada Programas Pre-requisitos sobre Inocuidad de los Alimentos - Parte 1: Fabricación de Alimentos (IFST, 2013). Este cambio es el primero de muchos en relación con la familia de Programas Pre-requisitos para la seguridad alimentaria (Newslow, 2014).

Es esencial que la gerencia de la empresa de alimentos entienda la importancia de tener Programas de Pre-requisitos bien escritos, que sean entendidos y llevados a cabo por el personal de operaciones y de control de calidad. A pesar del tiempo y recursos que implica la implementación de los Programas Pre-requisitos, el compromiso de la gerencia debe ser continuo para que se mantenga su efectividad. Sin el apoyo de la gerencia estos programas no se pueden aplicar eficazmente (Serra y Fernández, 2010).

### **2.3.1. Buenas Prácticas de Manufactura**

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de principios y recomendaciones técnicas que se aplican en el procesamiento de alimentos para garantizar su inocuidad y su aptitud, y para evitar su adulteración. También se les conoce como las “Buenas Prácticas de Elaboración” (BPE) o las “Buenas Prácticas de Fabricación” (BPF) (Díaz y Uría, 2009).

Las BPM son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación. Es indispensable que estén implementadas previamente, para aplicar posteriormente el Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o un Sistema de Calidad como ISO 9000 (Durán y Dias, 2006).

Las BPM se centralizan en la higiene y la forma de manipulación durante el empaquetamiento, almacenamiento, transporte y su industrialización; en caso de así requerirlo, con el fin de obtener productos seguros para el consumo humano (Mañes y Soriano, 2006; citados por Cameán y Repetto, 2006).

Según Serra y Fernández (2010), las BPM exigen:

- Que todos los procesos de fabricación estén claramente definidos y que se demuestre que pueden fabricar productos que tengan la calidad requerida para cumplir con las especificaciones.
- Que se validen las etapas críticas de los procesos de fabricación y todo cambio significativo que se haya introducido en dichos procesos.
- Que se disponga de todos los medios necesarios incluyendo los siguientes:
  - personal adecuadamente calificado y capacitado,
  - infraestructura y espacio apropiados,
  - equipos y servicios adecuados,
  - materiales, contenedores y etiquetas correctas,
  - procedimientos e instrucciones apropiados, y
  - personal, laboratorios y equipos suficientes para efectuar los controles durante el proceso de producción, bajo la responsabilidad de la Gerencia de Producción.

- Que las instrucciones y procedimientos se redacten en un lenguaje claro e inequívoco, que sea específicamente aplicable a las instalaciones disponibles.
- Que los operadores estén capacitados para efectuar correctamente los procedimientos.
- Que se mantengan registros durante la fabricación, para demostrar que todas las operaciones exigidas por los procedimientos e instrucciones definidas han sido las previstas; cualquier desviación significativa debe registrarse e investigarse exhaustivamente.
- Que los registros referentes a la fabricación y distribución, los cuales permiten averiguar la historia completa de un lote, se mantengan de tal forma que sean completos y accesibles.
- Que el almacenamiento y distribución de los productos sean adecuados para reducir al mínimo cualquier riesgo de la calidad.
- Que se establezca un sistema que haga posible la retirada de cualquier producto, incluso en la etapa de distribución o de venta.
- Que se estudie toda queja contra un producto ya comercializado, como también que se investiguen las causas de los defectos de calidad y se adopten medidas apropiadas con respecto a los productos defectuosos para prevenir que los defectos se repitan.

La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura a cualquier producto alimenticio, reduce significativamente el riesgo de originar infecciones e intoxicaciones alimentarias a la población consumidora y contribuye a formar una imagen de calidad, reduciendo las posibilidades de pérdidas de producto al mantener un control preciso y continuo sobre las edificaciones, equipos, personal, materias primas y procesos (Serra y Fernández, 2010).

El empleo correcto de unas Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos es verificado con continuas inspecciones higiénico-sanitarias (Mañes y Soriano, 2006; citados por Cameán y Repetto, 2006).

El manual de BPM describe la manera como una empresa de alimentos desarrolla la función de asegurar la calidad sanitaria de sus productos (Calderón y Castaño, 2005). Para ello, se elaboran Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) con el objetivo de describir las operaciones del proceso y se pueda proceder en orden para lograr obtener una producción que asegure la inocuidad y salubridad del producto (Serra y Fernández, 2010).

Los Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) son instrucciones obligatorias; que si se realizan cambios se deben documentar incluyendo quién ha dado la autorización para

ello y cual será exactamente el procedimiento completo. Además, el documento original debe guardarse en un lugar seguro, mientras que las copias de trabajo se deben autenticar con las firmas de las personas autorizadas (Serra y Fernández, 2010).

### **2.3.2. Higiene y Saneamiento**

El Codex Alimentarius define a la higiene de los alimentos como todas las medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria (FAO/OMS, 2003a). Estas medidas están encaminadas a prevenir la aparición de peligros, o a eliminarlos o reducirlos a niveles aceptables de modo que no produzcan efectos adversos -daños, lesiones o enfermedades- en la salud de quienes los consuman (Montes *et al.*, 2005).

Todos los procesos a los que se somete a un alimento pueden afectar a su seguridad. Así, durante la producción, manipulación, conservación y distribución puede surgir riesgo de contaminación. Pero la aplicación efectiva de las normas de higiene y saneamiento a lo largo de la cadena de producción puede eliminar este riesgo. Por tanto se puede decir que sin higiene no hay seguridad (Armada y Ros, 2007).

Los Programas de Higiene y Saneamiento son actividades que contribuyen a la inocuidad de los alimentos, mediante el mantenimiento de las instalaciones físicas del establecimiento en buena condición sanitaria (MINCETUR, 2008). Cabe señalar que sólo una cadena ininterrumpida de medidas higiénicas, operaciones de limpieza y desinfección eficaces, son capaces de evitar riesgos indeseable en toda la cadena alimentaria (Forsythe y Hayes, 2002).

Cada establecimiento debe tener un plan escrito que describa los procedimientos diarios que se llevarán a cabo durante y entre las operaciones, así como las medidas correctivas previstas y la frecuencia con la que se realizarán para prevenir la contaminación directa o adulteración de los productos. Es así que cada establecimiento tiene la posibilidad de diseñar el plan que desee, con sus detalles y especificaciones particulares (Acosta, 2008).

Según Acosta (2008), una manera eficiente y segura de llevar a cabo las operaciones de saneamiento es mediante la implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Los POES describen los métodos de saneamiento diario a ser cumplidos por el establecimiento y son aplicados antes, durante y después de

las operaciones de elaboración. En él se indican el cómo, cuándo y dónde, así como los registros y advertencias que deben respetarse (Durán y Dias, 2006).

Según Serra y Fernández (2010), los POES deben incluir como mínimo los siguientes programas: limpieza y desinfección, higiene y presentación personal, manejo integrado de plagas, disposición de desechos, suministro de agua, manejo de productos y trazabilidad.

Los POES y los procedimientos identificados en ellos, tienen que ser evaluados rutinariamente para verificar su efectividad en la prevención de la contaminación o adulteración de un producto (Serra y Fernández, 2010).

El mantenimiento de buenas prácticas higiénicas evita los peligros que ocurren con las prácticas inadecuadas, por ello, es conveniente que los trabajadores de la industria alimentaria las conozcan para realizarlas correctamente. Es indispensable en las empresas alimentarias disponer de personal cualificado y bien formado, para ello el empresario se encargará de que este personal se implique y actúe de forma responsable cumpliendo la legislación vigente (Martínez, 2012).

Todo establecimiento de alimentación, incluidos los minoristas, independientemente del riesgo que represente cada actividad diferenciada dentro de ellos, deberán garantizar la higiene de los productos alimenticios que expenden a sus clientes y es su responsabilidad adoptar todas las precauciones necesarias para asegurar que los productos que pone a disposición de los consumidores no van a provocarles enfermedades tras su consumo (De las Cuevas, 2006b).

## **2.4. SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**

### **2.4.1. Sistema HACCP**

El Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, de las siglas *Hazard Analysis and Critical Control Points*) es un sistema preventivo que permite asegurar la producción de alimentos inocuos (Santín y Feldman, 2010; citados por MINAGRI, 2011).

El sistema HACCP es un sistema de autocontrol que permite identificar los peligros específicos y las medidas para su control. Su implementación a lo largo de la cadena

alimentaria será decisiva para garantizar la seguridad y adecuación de los alimentos (De las Cuevas, 2006a).

Según FAO/OMS (2003a), el Sistema de HACCP se basa en la aplicación de 7 principios:

- PRINCIPIO 1: Realizar un análisis de peligros.
- PRINCIPIO 2: Determinar los puntos críticos de control (PCC).
- PRINCIPIO 3: Establecer un límite o límites críticos.
- PRINCIPIO 4: Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC.
- PRINCIPIO 5: Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado.
- PRINCIPIO 6: Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el Sistema de HACCP funciona eficazmente.
- PRINCIPIO 7: Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

Estos principios han adquirido carácter oficial a través del Comité del Codex sobre Higiene de los Alimentos, y ofrecen una estructura sistemática para la identificación y control de los riesgos transmitidos por los alimentos (FAO/OMS, 2003b).

#### **2.4.2. Sistema de Gestión de Inocuidad ISO 22000**

La ISO 22000:2005 es una norma que establece los requisitos de un sistema de gestión en materia de inocuidad aplicable a la cadena de abastecimiento de alimentos (ISO, 2005b). En ella se define y especifica los requerimientos para desarrollar e implantar un sistema de gestión de inocuidad de los alimentos, con el fin de lograr una armonización internacional que permita una mejora de la seguridad alimentaria durante el transcurso de toda la cadena de suministro de los productos alimenticios (Martínez, 2012).

#### **2.4.3. Sistema British Retail Consortium (BRC)**

En 1998, el *British Retail Consortium* (BRC, Consorcio de venta al por menor británico), respondiendo a las necesidades de la industria, desarrolló y lanzó la norma BRC para valorar a los fabricantes de productos alimentarios. Esta norma se desarrolló para ayudar a las compañías de distribución británicas con productos de marca propia para garantizar el cumplimiento de los requisitos legales de dichos productos y asegurar el alto nivel de

protección de sus clientes y consumidores. Dicha norma se ha ido implantando a lo largo de toda Europa (Martínez, 2012).

El formato y el contenido de la norma se han diseñado para permitir una evaluación de los locales, de los sistemas y procedimientos operativos del proveedor a cargo de una tercera parte competente, normalizando de este modo los criterios de inocuidad de los alimentos y los procedimientos de vigilancia (FAO/OMS, 2005).

#### **2.4.4. Sistema International Food Standard (IFS)**

La *International Food Standard* (IFS), creada en el 2003 por las grandes empresas de distribución alemanas y francesas, establece unos requisitos para los sistemas de gestión de calidad en empresas del sector de la alimentación con objetivo de lograr la máxima seguridad en la fabricación y manipulación de alimentos (Martínez, 2012).

Los países como Austria, Bélgica, Holanda, Polonia e Italia están apostando claramente por este modelo. En España está subiendo la implementación de esta norma debido a la importante presencia en las cadenas de distribución francesas (Martínez, 2012).

#### **2.4.5. Sistema Safe & Quality Food 2000 (SQF 2000)**

El *Safe & Quality Food 2000* es un sistema de calidad que incluye principios generales tomados de las normas ISO y códigos específicos del sistema HACCP, es decir, es un paquete internacional, de calidad y seguridad alimenticia (Ligia, 2013).

La SQF 2000 establece para el proveedor de alimentos, un programa de certificación para la seguridad alimentaria y manejo de calidad que se adapta a sus necesidades. Este les permite satisfacer la trazabilidad de un producto, las reglamentaciones, la seguridad alimentaria y los criterios de calidad comercial en una manera estructurada y eficaz en los costos (Martínez, 2012).

En el Cuadro 3, se muestra la comparación de las Normas que fueron mencionadas anteriormente, describiendo su enfoque, alcance de aplicación en la cadena alimentaria, la necesidad de certificación y reconocimiento regional o mundial.

**Cuadro 3: Análisis Comparativo de las Normas de Sistemas de Gestión de la Inocuidad.**

<b>Norma</b>	<b>Tipo de Fuente de la Norma</b>	<b>Enfoque de Requisitos</b>	<b>Alcance de los Requisitos</b>	<b>Certificable</b>	<b>Reconocimiento Geográfico Principal</b>
Codex CAC/RCP 1-1969 Versión 4, 2003.	Privado	Inocuidad Sanidad	Cualquier organización de la cadena alimentaria desde la producción primaria hasta el consumidor final	NO	Mundial
PAS 220: 2008	Privado	Sanidad	Cualquier organización de la cadena alimentaria	NO	Europa
ISO22000:2005	Privado	Inocuidad	Cualquier organización de la cadena alimentaria	SI	Mundial
BRC. Norma Mundial de Seguridad Alimentaria. Versión 5, 2008	Privado	Calidad Inocuidad Sanidad	Fabricación de Alimentos procesados, preparación, ingredientes destinados a empresas de servicio alimentario, fabricantes del sector alimentario.	SI	Europa, en especial Reino Unido, Holanda y países Nórdicos
IFS. Norma para la Realización de Auditorías de Productos Alimenticios con Marca de Distribuidor. Versión 5, 2007	Privado	Calidad Inocuidad Sanidad	Compañías fabricantes y envasadoras de productos alimenticios.	SI	Europa, en especial Alemania, Francia, Italia y España.
SQF 2000	Privado	Calidad Inocuidad Sanidad	Proveedores que participan en la producción, fabricación, transformación, transporte y almacenamiento	SI	América, en especial Estados Unidos, México, Canadá y Australia

Fuente: Roda (2011).

## **2.5. SERVICIOS DE ALIMENTOS Y BEBIDAS EN RESTAURANTES**

### **2.5.1. Servicios de Alimentación**

El servicio de alimentos y bebidas en restaurantes, es de especial importancia para el desarrollo de la actividad turística tanto interna como externa en nuestro país. Este servicio se enfrenta cada día a un consumidor más exigente, hecho que obliga a ofrecer servicios de mejor calidad, que respondan a las necesidades de buena comida nacionales e internacionales a extranjeros así como a los consumidores locales, garantizando la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas (MINCETUR, 2008).

En todo establecimiento de venta de productos alimenticios se ha de buscar, naturalmente, la selección de productos, su conservación y exposición para la venta siguiendo unas normas básicas de calidad, en lo que respecta tanto a su presentación, como a las características organolépticas y valor nutritivo. En definitiva, se trata de vender productos de calidad y de hacerlo de una forma agradable a los ojos y al paladar, a la vez que nutran adecuadamente a quienes los consuman (De las Cuevas, 2006b).

Sin embargo, desde un punto de vista sanitario, estos factores de calidad no bastan. Se hace necesario que, además, exista una garantía de salubridad comprometida con el desarrollo y salvaguarda de la salud pública, evitando que el consumo de aquellos productos alimenticios, agradables y nutritivos, represente el más mínimo peligro para el consumidor. Es decir, que ningún producto que sirva ningún establecimiento debe causar daño alguno al consumidor ni representar ningún riesgo de que pueda hacerlo. El derecho a la salud del consumidor es prioritario sobre cualquier otro (De las Cuevas, 2006b).

La competitividad en el servicio de alimentos y bebidas se sustenta tanto en los activos tangibles como intangibles. Así, activos intangibles como la reputación del establecimiento, la imagen de la empresa, la calidad del servicio brindado por los empleados, la organización interna del restaurante o sus servicios complementarios, no son fácilmente imitables. Por otro lado, algunos activos tangibles como la ubicación, el tamaño de los ambientes, comedores, baños o el equipamiento, entre otros, pueden ser fácilmente imitables por los competidores, aunque existen aspectos físicos diferenciales (como los criterios de construcción de un restaurante en armonía con la arquitectura y su entorno) que reflejan claramente un compromiso con la calidad (MINCETUR, 2008).

### **2.5.2. Definición de Restaurante**

El restaurante es un establecimiento que expende comidas y bebidas al público, preparadas en el mismo local, prestando el servicio en las condiciones que señala el Reglamento de Restaurantes (D.S. N° 025-2004-MINCETUR) y de acuerdo a las normas sanitarias correspondientes (MINCETUR, 2004).

### **2.5.3. Categoría de los Restaurantes**

En el reglamento D.S. N° 025-2004-MINCETUR se establecen las disposiciones para la categorización de los restaurantes. Corresponde al Órgano Regional Competente otorgar la categoría a los restaurantes, la cual puede ser de cinco (5), cuatro (4), tres (3), dos (2) o un (1) Tenedor. Dicha categoría es el rango dado por el reglamento a fin de diferenciar las condiciones de infraestructura, equipamiento y servicios que deben de ofrecer los restaurantes, de acuerdo a los requisitos mínimos establecidos (MINCETUR, 2004).

Por otra parte, la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (R.M. N° 363-2005/MINSA) señala que la calificación y certificación sanitaria de los restaurantes y servicios afines está a cargo de la Autoridad Sanitaria Municipal. Para que los restaurantes y servicios afines puedan ser calificados como “Aceptable”, deben cumplir con un mínimo de 75% de criterios sanitarios evaluados en la “Ficha de Evaluación Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines”, y, para la certificación como “Restaurante Saludable” o “Servicio Afín Saludable”, además de dicha calificación deben cumplir con siete condiciones establecidas (MINSA, 2005).

### **2.5.4. Condiciones higiénicas en Restaurantes**

Un establecimiento limpio y en buen estado sanitario es el resultado de un programa planeado que fue adecuadamente supervisado y cumplido de acuerdo con las previsiones acordadas (Marriot, 2003).

El estado de la higiene en los restaurantes debe cuidarse encarecidamente mediante una buena supervisión y constante vigilancia y, al mismo tiempo, mediante la verificación del lugar que ocupa el restaurante, de los empleados que laboran en él, de los alimentos desde que se sirven al comensal (Leonie, 1992). Para ello, se debe mantener un control estricto sobre todas las materias primas, sobre las instalaciones del establecimiento y sobre sus

procesos de conservación y elaboración de los alimentos (García y Benavente, 2007).

Padilla (2010) señala que el establecimiento debe estar localizado lejos de focos de contaminación y con una zonificación permitida por la municipalidad. El local deberá ser de uso exclusivo y con acceso independiente. La distribución de los ambientes (cocina, almacén, salón y servicios higiénicos) debe evitar la contaminación de los alimentos. Dentro de cada ambiente del establecimiento no debe haber objetos ajenos al mismo.

Por otra parte, según MINSA (2005) la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA señala que el diseño de la cocina debe permitir que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración, desde la preparación previa hasta el servido y los espacios en la cocina se distribuirán sucesivamente de la siguiente manera:

- a) Una zona de preparación previa, próxima al área de almacén de materias primas, donde se limpiarán, pelarán y lavarán las materias primas que requieran estas prácticas.
- b) Una zona de preparación intermedia destinada a la preparación preliminar como corte, picado y cocción.
- c) Una zona de preparación final donde se concluirá la preparación, servido y armado de los platos o porciones para el consumo en comedor.

Asimismo se debe tener en cuenta que todo el mobiliario debe ser de material resistente, liso, anticorrosivo y mantenerse en buen estado de conservación e higiene (MINSA, 2005).

Con respecto al local del comedor, debe ubicarse próximo a la cocina. Además al acceso a este ambiente, deber ser lo suficientemente amplio para garantizar el tránsito de los comensales, evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida (MINSA, 2005).

En el caso de los restaurantes que exhiban alimentos preparados en el comedor, éstos se conservarán en equipos o sistemas que permitan mantenerlos a temperaturas de seguridad y su distribución debe evitar la contaminación cruzada y el intercambio de olores (MINSA, 2005).

Una vez realizada la preparación del alimento, éste es distribuido normalmente en plato o fuente. En esta fase del proceso, ha de evitarse en todo momento que éste entre en contacto con las manos de los manipuladores, ya que los principales riesgos o peligros que los

alimentos pueden sufrir durante el servicio del alimento son la contaminación microbiana por malas prácticas de manipulación y por condiciones de limpieza deficientes (De las Cuevas, 2006b).

### **2.5.5. Manipuladores de Alimentos**

Los manipuladores de alimentos son todas aquellas personas que, por su actividad laboral, tienen contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio (Martínez, 2012). Ellos han de responsabilizarse de respetar y proteger la salud de los consumidores mediante una manipulación cuidadosa de los alimentos (Armada y Ros, 2007).

Acosta (2008) menciona que de acuerdo al riesgo sanitario que tiene cada actividad profesional del manipulador de alimentos, la Conserjería de Sanidad y Consumo del Gobierno Vasco (España) ha establecido los siguientes niveles de riesgo:

- Nivel I: *Profesionales de alto riesgo*, tales como los trabajadores de cocina y de elaboración de productos de pastelería y confitería, sandwicheros.
- Nivel II: *Riesgo medio*, como carniceros, fiambrosos, heladeros, camareros.
- Nivel III: *Bajo riesgo*, el resto de los sectores que trabajan en el rubro alimentario: panaderos, fruteros, transportistas de alimentos, etc.

Madrid (2012) indica que las empresas que manipulan y fabrican alimentos tienen que formar muy bien a sus empleados, para que las operaciones se realicen de forma segura e higiénica. El manipulador de alimentos debe tener buenos conocimientos sobre:

- Los alimentos (composición, producción, almacenamiento, distribución, etc.).
- Infecciones provocadas por microbios e intoxicaciones en general.
- Técnicas de limpieza y desinfección.
- Manipulación y elaboración de los distintos tipos de alimentos y bebidas.

La formación de los manipuladores de alimentos debe tener carácter continuo, tal y como marca la normativa vigente. Esta continuidad en la acción formativa tiene como objetivo proporcionar un conocimiento progresivo y la incorporación de prácticas y habilidades que ayuden a los establecimientos de restauración colectiva en su propósito de garantizar la higiene y seguridad alimentaria (Armada y Ros, 2007).

### **III. MATERIALES Y MÉTODOS**

#### **3.1. LUGAR DE EJECUCIÓN**

El presente trabajo se llevó a cabo en las instalaciones del Restaurante Amor Peruano, el cual se encuentra ubicado en la Av. La Marina 1018, Distrito de San Miguel - Lima.

#### **3.2. MATERIALES**

Los materiales que se emplearon para el desarrollo de la presente investigación fueron los siguientes:

##### **3.2.1. Documentación**

###### **3.2.1.1. Normas y reglamentos**

- Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA (MINSA, 1998).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS, 2003a).

###### **3.2.1.2. Lista de Verificación**

- Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines elaborada en base a la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).

### **3.2.2. Herramientas de calidad**

- Tormenta de Ideas (Brocka y Brocka, 1994).
- Matriz de Selección de Problemas (Oseki y Asaka, 1992).

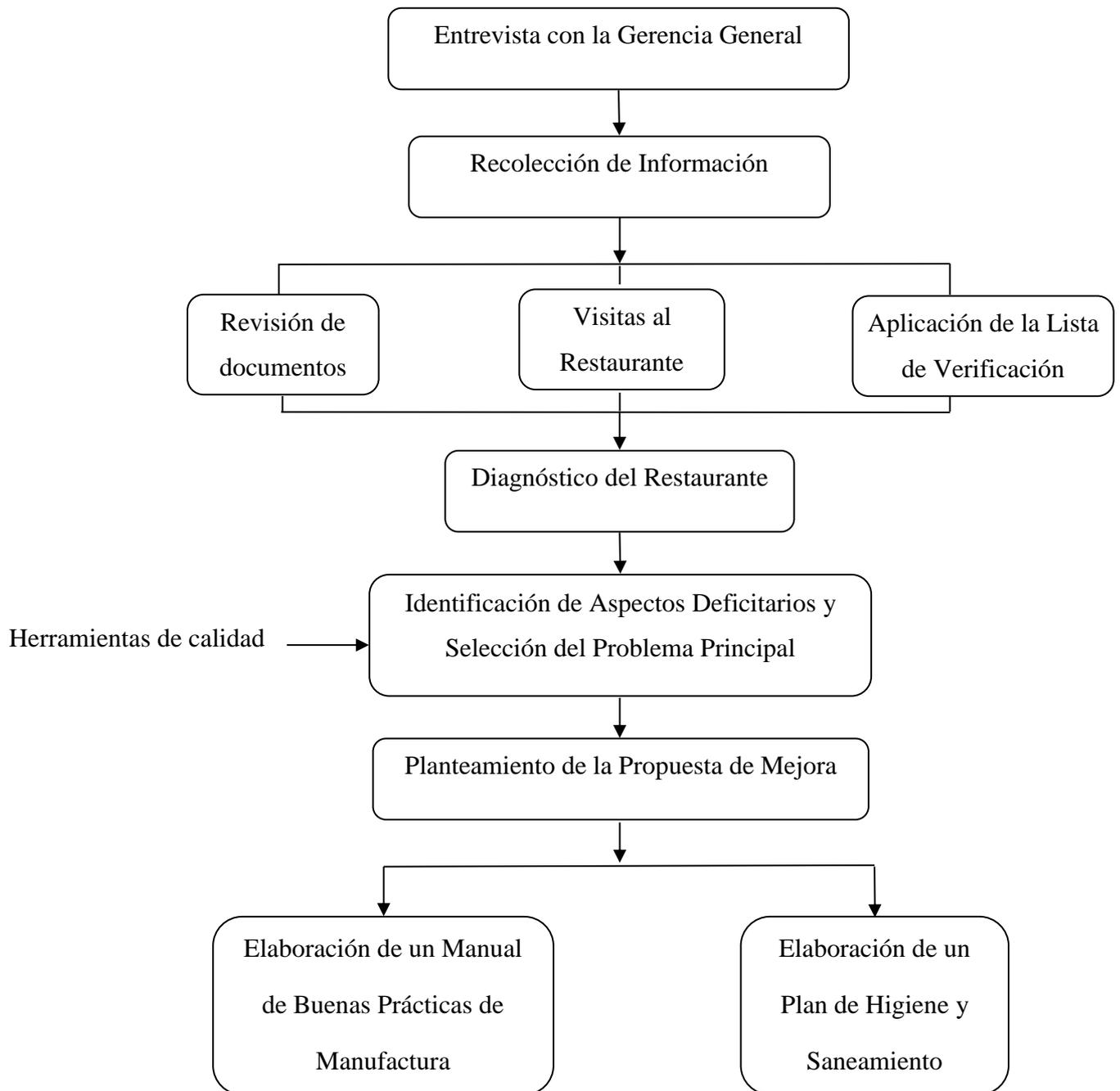
### **3.2.3. Materiales de escritorio y equipos**

- Hojas blancas y hojas bulky
- 2 cuadernos cuadriculados A4 – 100 hojas
- Folders y faster
- Micas A4
- Lapiceros
- Plumones
- Papelógrafos
- Pizarra
- 2 Laptop (SAMSUNG NP305E5 / SONY SVE141C11U)
- 2 USB 4GB (KINGSTON / SANDISK)
- Impresora Multifuncional BROTHER MFC-J615W
- 2 Cámaras digital (OLYMPUS VR-320 / SONY CYBER-SHOT™ DSC-WX200)
- 2 Calculadoras científicas (CASIO fx-570ES / HP 50 G)

### **3.3. METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN**

El Trabajo de Titulación consistió en la elaboración de Programas Pre-Requisitos que sustenten el cumplimiento sanitario en la elaboración de alimentos y bebidas que se ofrecen en el Restaurante Amor Peruano.

En la Figura 3, se muestra la secuencia de actividades que se realizó para la elaboración del presente Trabajo de Titulación.



**Figura 3: Secuencia de actividades para el desarrollo del Trabajo de Titulación.**

### **3.3.1. Entrevista con la Gerencia General**

Se realizó una entrevista con el Gerente General a fin de solicitarle su autorización para la ejecución del presente Trabajo de Titulación. Asimismo se buscó conocer en forma general las condiciones actuales del Restaurante Amor Peruano en los siguientes aspectos:

- Organización de la empresa.
- Identificación e interacción de los procesos que desarrollan.
- Características de las instalaciones e infraestructuras.
- Descripción de los platos brindados.
- Principales deficiencias que presenta.

### **3.3.2. Recolección de Información**

La recolección de información se realizó a través de:

- Revisión de documentos.
- Visitas al Restaurante.
- Aplicación de la Lista de Verificación

#### **3.3.2.1. Revisión de documentos**

Se solicitó al administrador los documentos internos concernientes al manejo de A&B (Alimentos y Bebidas) para la recopilación de datos relevantes del Restaurante Amor Peruano.

#### **3.3.2.2. Visitas al Restaurante**

Las visitas al Restaurante Amor Peruano se realizaron con la finalidad de obtener evidencia objetiva para el diagnóstico del establecimiento. Se buscaba conocer las condiciones reales en las que se encontraba el diseño de los ambientes, los procesos operacionales, el personal, los productos y los servicios ofrecidos entre otros.

#### **3.3.2.3. Aplicación de la Lista de Verificación**

Con la finalidad de conocer y evaluar el modo de operación del Restaurante Amor Peruano se aplicó la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines, la cual permitió evaluar las condiciones sanitarias del Restaurante Amor Peruano. Dicha lista se

elaboró a modo de preguntas, teniendo en cuenta los requisitos establecidos en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).

Para verificar el cumplimiento sanitario legal se consideró 11 aspectos: Ubicación e Instalaciones, Servicios, Equipos y Utensilios, Recepción y Almacenamiento, Cocina y Comedor, Preparación, Servido, Bebidas, Personal, Saneamiento, y Control Sanitario. Cada aspecto consta de varios acápite relacionados a los mismos. En cada uno de estos acápite se evaluaron los requisitos a modo de preguntas.

Para la calificación de los requisitos se utilizó una escala de puntuación de 0 a 1 tal como se aprecia en el Cuadro 4.

**Cuadro 4: Escala de puntuación de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines.**

<b>Puntuación</b>	<b>Significado</b>
0	No existe
0.25	Existe algo (deficiente)
0.50	Existe en grado mínimo aceptable (regular)
0.75	Existe en grado bueno (casi completo)
1	Existe en grado excelente (completo)

Fuente: Pola y Palom (1997).

La Lista de Verificación presenta preguntas con uno o más requisitos; para calcular el puntaje de la pregunta, se procedió a sumar los puntajes obtenidos en los requisitos. Las preguntas que consideran un requisito podían alcanzar un valor máximo de 1, mientras que las preguntas con más de un requisito podían obtener un puntaje máximo igual al número de requisitos. Es decir, el puntaje óptimo en cada pregunta guarda relación directa con el número de requisitos evaluados.

Una vez obtenidos los puntajes de cada pregunta, se sumaron los valores para cada uno de los aspectos y luego se normalizaron según la siguiente fórmula adaptada de Bonilla *et al.* (2010):

$$PN = PA \times 10 / PO$$

Donde:

PN: Puntaje normalizado en el aspecto

PA: Puntaje alcanzado en el aspecto

PO: Puntaje óptimo del aspecto

En función al puntaje normalizado se calificó el nivel de cumplimiento de cada aspecto empleando los criterios del Cuadro 5.

**Cuadro 5: Criterios de Calificación de los Aspectos de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines.**

PN	Calificación
< 9 – 10 ]	Muy Bueno
< 7 – 9 ]	Bueno
< 5 – 7 ]	Regular
[ 0 – 5 ]	Deficiente

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

Finalmente, para la obtención de la calificación general del Restaurante en cuanto a sus condiciones sanitarias, es decir para determinar su nivel de cumplimiento conforme a la Lista de Verificación, se sumaron los puntajes alcanzados para cada aspecto y con ello se obtuvo el porcentaje total de cumplimiento como se aprecia en la siguiente fórmula adaptada de Bonilla *et al.* (2010):

$$PC = \Sigma PA \times 100 / POL$$

Donde:

PC: Porcentaje de cumplimiento de la lista

$\Sigma PA$ : Sumatoria de los puntajes alcanzados para cada aspecto

POL: Puntaje óptimo de la lista

En función al porcentaje obtenido se calificó el nivel de cumplimiento del Restaurante Amor Peruano empleando los criterios del Cuadro 6.

**Cuadro 6: Criterios de Calificación del Restaurante.**

<b>PC</b>	<b>Calificación</b>	<b>Significado</b>
[ 90 – 100 ]	Muy Bueno	Muy buenas condiciones sanitarias
[ 70 – 90 >	Bueno	Buenas condiciones sanitarias
[ 50 – 70 >	Regular	Requerimiento de mejoras sanitarias
[ 0 – 50 >	Deficiente	Inadecuadas condiciones sanitarias

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

### **3.3.3. Diagnóstico del Restaurante**

Para conocer y definir, de forma general, las condiciones sanitarias del establecimiento se elaboró un diagnóstico basado en los resultados de la revisión de documentos, visitas al Restaurante y aplicación de encuesta; ello permitió detectar las áreas, procesos y condiciones deficientes del Restaurante Amor Peruano. Dicho diagnóstico se presentó a la Gerencia General en presencia de los jefes de área.

### **3.3.4. Identificación de Aspectos Deficitarios y Selección del Problema Principal**

Luego del diagnóstico se procedió a identificar y definir los aspectos deficitarios del Restaurante Amor Peruano, para lo cual se aplicaron las herramientas de calidad con la finalidad de conocer cuál de los procesos, o parte de ellos, del restaurante son realmente los deficientes y requieren una mejora inmediata.

Las herramientas de calidad que se utilizaron fueron las siguientes:

- Tormenta de ideas.
- Matriz de selección de problemas.

#### **3.3.4.1. Tormenta de ideas**

Se siguió la metodología descrita por Brocka y Brocka (1994). Este paso inicial de recolección de datos se realizó con el administrador, los jefes de área (cocina, salón, limpieza, almacén y control de calidad) y el grupo de investigación, considerando las siguientes fases:

**a. Fase de generación**

- Se seleccionó a un coordinador del grupo cuya labor era conducir el proceso metodológico.
- Una vez, que todos entendieron el problema de la misma forma, se le entregaron papelógrafos y plumones.
- Se generaron ideas individualmente y por turno.
- Las ideas fueron enunciados cortos y se registraron en el papelógrafo, se consideraron tantas como se pudo, sin considerar críticas ni juicios.

**b. Fase de aclaración y agrupación**

- El coordinador del grupo procedió a aclarar cada una de las ideas formuladas con el fin de que todos los participantes entendieran de igual manera los enunciados de las ideas.
- El grupo en conjunto escogieron las ideas afines y eliminaron las que no tenían relación.
- Las ideas ya aclaradas y agrupadas se volvieron a agrupar considerando su afinidad con el tema de partida.
- El coordinador del grupo planteó los problemas centrales considerando las ideas generadas.

**c. Fase de multivotación**

- Se explicó al grupo que debían seleccionar los problemas más relevantes mediante una votación.
- Para determinar los problemas de mayor importancia en la empresa se estableció una escala de calificación del 1 al 5 según lo presentado en el Cuadro 7, de manera que los problemas centrales fueron calificados según el grado de incidencia en los procesos del Restaurante Amor Peruano.

**Cuadro 7: Escala de Calificación en la Fase de Multivotación.**

<b>Valor</b>	<b>Calificación</b>
1	Insignificante
2	Baja importancia
3	Mediana importancia
4	Moderada importancia
5	Alta importancia

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

- Se procedió a la votación asignando el mayor valor al problema que se consideró con mayor incidencia y el menor valor al problema que se consideró menos importante.
- El resultado de la votación se obtuvo sumando los valores asignados por cada uno de los participantes a cada problema central.

**d. Fase de ordenamiento decreciente**

- Se ordenaron los problemas centrales en forma decreciente de acuerdo al puntaje obtenido en la fase anterior.
- Se seleccionaron los problemas que obtuvieron la mayor puntuación, tomando como criterio un número máximo de 5.
- Los problemas seleccionados fueron posteriormente analizados y priorizados con la matriz de selección para elegir el problema más conveniente a resolver.

**3.3.4.2. Matriz de selección de problemas**

Se siguió la metodología descrita por Oseki y Asaka (1992). Se trabajó con los problemas obtenidos en la herramienta anterior para seleccionar el o los problemas más importantes a solucionar.

- Para establecer los criterios de selección que permitirán la evaluación de los problemas, se consideraron los puntos relevantes que inciden en la elección del o los problemas a solucionar. En el Cuadro 8 se muestran los 5 criterios que se emplearán en la matriz de selección.

**Cuadro 8: Criterios de Selección de la Matriz de Selección.**

<b>Criterio</b>	<b>Descripción</b>
<b>Inversión estimada</b>	Cantidad estimada de dinero necesaria para desarrollar la propuesta de mejora.
<b>Tiempo estimado</b>	Tiempo necesario para desarrollar la propuesta de mejora.
<b>Reacción del personal frente al cambio</b>	Respuesta del personal frente a los cambios que producirá la implementación de la propuesta de mejora.
<b>Incidencia en la calidad del producto</b>	Influencia en la calidad del producto como consecuencia del desarrollo de la propuesta de mejora.
<b>Incidencia sobre la satisfacción del cliente</b>	Influencia en la satisfacción del cliente como consecuencia del desarrollo de la propuesta de mejora.

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

- Para determinar el factor de ponderación para cada criterio, se estableció una escala de calificación del 1 al 5 según lo presentado en el Cuadro 9, de manera que los criterios fueron calificados según el grado de incidencia en la resolución de los problemas.

**Cuadro 9: Escala de Calificación para la Ponderación de los Criterios.**

<b>Valor</b>	<b>Calificación</b>
1	Insignificante
2	Baja importancia
3	Mediana importancia
4	Moderada importancia
5	Alta importancia

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

- Se procedió a la votación con la participación del administrador y los jefes de área, asignando el mayor valor al criterio que se considere con mayor incidencia y el menor valor al criterio que se considere menos importante.
- El resultado de la votación se obtuvo promediando los valores asignados por cada uno de los participantes a cada criterio, tal como se muestra en el Cuadro 10.

**Cuadro 10: Ponderación de Criterios de Selección.**

Criterio	Puntaje de los participantes						Factor de Ponderación
	A	B	C	D	E	F	
<b>Inversión estimada</b>	5	5	5	5	5	4	4.83
<b>Tiempo estimado</b>	4	4	3	3	5	4	3.83
<b>Reacción del personal frente al cambio</b>	2	2	1	3	1	2	1.83
<b>Incidencia en la calidad del producto</b>	3	4	4	3	5	4	3.83
<b>Incidencia sobre la satisfacción del cliente</b>	3	5	5	3	5	4	4.17

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

Participantes:

**A:** Administrador

**B:** Jefe de cocina

**C:** Jefe de salón

**D:** Jefe de limpieza

**E:** Jefe de almacén

**F:** Jefe de control de calidad

- Además, se establecieron los niveles para medir los criterios, los cuales se adecuaron a la realidad del restaurante, tal como se muestra en el Cuadro 11.

**Cuadro 11: Asignación y descripción de los Niveles para medir los Criterios de Selección.**

<b>Criterio</b>	<b>Nivel</b>	<b>Descripción del nivel</b>	<b>Valor numérico</b>
<b>Inversión estimada</b>	Alta	Mayor a 3000 nuevos soles	A = 1
	Media	Entre 1500 y 3000 nuevos soles	M = 2
	Baja	Menor a 1500 nuevos soles	B = 3
<b>Tiempo estimado</b>	Largo	Mayor a 1 año	L = 1
	Medio	Entre 6 y 12 meses	M = 2
	Corto	Menor a 6 meses	C = 3
<b>Reacción del personal frente al cambio</b>	Positiva	Aceptación a los cambios	(+) = 3
	Neutra	Indiferencia a los cambios	0 = 2
	Negativa	Rechazo a los cambios	(-) = 1
<b>Incidencia en la calidad del producto</b>	Alta	Influye altamente en la calidad del producto	A = 3
	Media	Influye moderadamente en la calidad del producto	M = 2
	Baja	No influye en la calidad del producto	B = 1
<b>Incidencia sobre la satisfacción del cliente</b>	Alta	Influye altamente en la satisfacción del cliente	A = 3
	Media	Influye moderadamente en la satisfacción del cliente	M = 2
	Baja	No influye en la satisfacción del cliente	B = 1

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

- Con los factores de ponderación y los niveles de valoración de los criterios de selección se construyó el formato de la matriz de selección de problemas a emplearse, tal como se muestra en el Cuadro 12.

**Cuadro 12: Formato de Matriz de Selección de Problemas.**

Criterio	Factor de Ponderación	Nivel	Problemas									
			P1		P2		P3		P4		P5	
			Votos	PPC	Votos	PPC	Votos	PPC	Votos	PPC	Votos	PPC
Inversión estimada	4.83	A = 1										
		M = 2										
		B = 3										
Tiempo estimado	3.83	L = 1										
		M = 2										
		C = 3										
Reacción del personal frente al cambio	1.83	(+) = 3										
		0 = 2										
		(-) = 1										
Incidencia en la calidad del producto	3.83	A = 3										
		M = 2										
		B = 1										
Incidencia sobre la satisfacción del cliente	4.17	A = 3										
		M = 2										
		B = 1										
<b>TOTAL</b>												

**LEYENDA** P1: Problema 1      P2: Problema 2      P3: Problema 3      P4: Problema 4      P5: Problema 5  
 PPC: Puntaje Parcial por Criterio  
 A: Alta      M: Media      B: Baja      L: Largo      C: Corto      (+): Positiva      0: Neutra      (-): Negativa

Fuente: Adaptado de Bonilla et al. (2010).

- Empleando el formato de matriz de selección de problemas se procedió a la votación, los participantes fueron los mismos jefes de área y el administrador que participaron en la fase de multivotación de la tormenta de ideas y evaluaron cada problema en función a los criterios establecidos.
- Una vez obtenida las votaciones de los participantes se procedió a realizar los cálculos respectivos, se multiplicaron la cantidad de votos por el valor numérico del nivel y por el factor de ponderación del criterio respectivo, se sumaron los resultados parciales obtenidos por cada problema y criterio.
- Finalmente, se sumaron verticalmente los valores parciales obtenidos, posterior a ello los problemas se ordenaron de forma decreciente y se seleccionó el problema con mayor puntaje, aquel que se debía solucionar y a partir del cual se generó el planteamiento de la propuesta de mejora.

### **3.3.5. Planteamiento de la Propuesta de Mejora**

Sobre la base de los resultados que se obtuvieron en la Matriz de Selección de Problemas, se plantearon las siguientes propuestas de mejora:

- Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento.

#### **3.3.5.1. Metodología para la elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento**

Para la elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento se consideraron los requisitos de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSAs, 2005). Asimismo se tuvieron en cuenta el Reglamento sobre la Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N° 007-98-SA (MINSAs, 1998) y los Principios Generales del Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969, Rev. 4. (FAO/OMS, 2003a).

El manual de BPM se elaboró considerando los aspectos mencionados, que hacen referencia a las buenas prácticas de manipulación de alimentos, en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSAs, 2005). Los aspectos considerados fueron: ubicación e instalaciones, servicios, equipos y utensilios, recepción y almacenamiento de los alimentos, cocina y comedor, preparación

de los alimentos, servido de comidas, y por último bebidas no alcohólicas y alcohólicas.

El manual de BPM se elaboró considerando los aspectos mencionados, que hacen referencia a las buenas prácticas de manipulación de alimentos, en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSa, 2005). Los aspectos considerados fueron: ubicación e instalaciones, servicios, equipos y utensilios, recepción y almacenamiento de los alimentos, cocina y comedor, preparación de los alimentos, servido de comidas, y por último bebidas no alcohólicas y alcohólicas.

La exclusión de los aspectos referidos a higiene y saneamiento de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 fue realizada con el fin de generar la segunda propuesta de mejora a través de la elaboración de un “Plan de Higiene y Saneamiento”. Los aspectos que se incluyeron fueron: servicios, equipos y utensilios, personal, y por último saneamiento de infraestructura, equipos y utensilios.

Se diseñó la documentación coherentemente con las operaciones del restaurante lo cual será, posteriormente, de fácil aplicación e implementación para asegurar que las actividades sean realizadas aplicando las buenas prácticas de manufactura, principios de higiene y saneamiento y control de cada proceso.

## **IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN**

### **4.1. ENTREVISTA CON LA GERENCIA GENERAL**

Durante la entrevista el gerente solicitó la participación del administrador y jefe de cocina con el fin de brindar mayor detalle de los procesos y condiciones actuales del Restaurante Amor Peruano. Asimismo mostraron interés en incrementar el nivel de calidad de los alimentos y bebidas elaborados; también se comprometieron en brindar todas las facilidades para la realización del presente Trabajo de Titulación.

En la entrevista se establecieron las fechas y horario de las visitas para evaluar las condiciones sanitarias *in situ*. Además se coordinó la disponibilidad de los medios, tales como, la sala de reuniones y los equipos de cómputo disponibles para el desarrollo de las actividades pertinentes.

#### **4.1.1. Antecedentes del Restaurante Amor Peruano**

El Restaurante Amor Peruano abrió sus puertas en el 2010 y pertenece a la empresa AMOR PERUANO S.A.C. Se ubica en el distrito de San Miguel en una casona republicana del año 1900, con 1700 m<sup>2</sup> de infraestructura de primera que dispone de una galería de arte, un orquideario y salones para Business Center. El establecimiento atiende en 2 turnos, el primero en el horario de 12 p.m. a 4 p.m. y el segundo desde las 8 p.m. hasta las 12 a.m.

El Restaurante Amor Peruano está considerado como uno de los restaurantes de pescados y mariscos más reconocidos del medio, ofreciendo una exquisita variedad de platos fríos, platos calientes, postres y bebidas. Este establecimiento se encuentra dirigido al público en general, donde asisten en promedio 100 personas diariamente, incluyendo empresarios, artistas locales e internacionales, políticos y turistas.

## **4.2. RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO DEL RESTAURANTE**

### **4.2.1. Revisión de documentos**

Los documentos internos concerniente al manejo de Alimentos y Bebidas (A&B) con los que contaba el Restaurante Amor Peruano fueron: organigrama y planos del restaurante, procedimientos y registros utilizados para inspección sanitaria del personal y ambientes, reportes de los productos de limpieza y desinfección empleados, reportes de la fumigación y reportes de mantenimiento.

Luego de revisar los documentos proporcionados se observó que el Restaurante Amor Peruano no contaba con un organigrama estructurado acorde a sus actividades, tampoco se evidenció un diseño gráfico del restaurante que permita identificar la distribución y ubicación de los ambientes.

El área de control de calidad sólo contaba con procedimientos y registros para la inspección de la recepción de mercadería, servicio de alimentación para el personal, higiene del personal y la verificación de la limpieza y desinfección de los ambientes. Para este último, la empresa había diseñado adicionalmente un Manual para la Limpieza del Área de Salón.

En los reportes de los productos de limpieza y desinfección empleados no se consideraba el stock necesario para abastecer a todas las áreas debido a un mal manejo en la dosificación y el rendimiento de los mismos.

En los archivos de los reportes de la fumigación no adjuntaban los certificados de fumigación; no contaban con la autorización sanitaria, ficha técnica ni hoja de seguridad de los productos empleados por la empresa fumigadora.

Con respecto a los reportes de mantenimiento no disponían de una programación del mantenimiento de los equipos e instalaciones.

### **4.2.2. Visitas al Restaurante**

El administrador facilitó el acceso a las instalaciones, presentó a los jefes y al personal de las áreas involucradas, asimismo brindó información de los procesos.

En función a lo observado se elaboró el Diseño Gráfico del Restaurante Amor Peruano como se presenta en la Figura 4, donde se aprecia que el establecimiento presenta 2 ingresos, uno principal para los comensales y otro vehicular para los carros de los clientes. Por otra parte, al lado izquierdo del estacionamiento se encuentra una puerta corrediza que conecta con el comedor; en ocasiones los clientes la emplean para ingresar al comedor y/o salir al estacionamiento. Este acceso expone las actividades de las áreas de lavado y cocina por lo que la ubicación del estacionamiento debería ser próxima al comedor.

El área del comedor presenta de 5 ambientes, los cuales son: el lounge, el salón mismo, la barra próxima al bar, el porche al ingreso de la casona y los privados en el interior de la casona. Cabe mencionar que en el salón se cuenta con un orquideario y en la casona con una galería de arte.

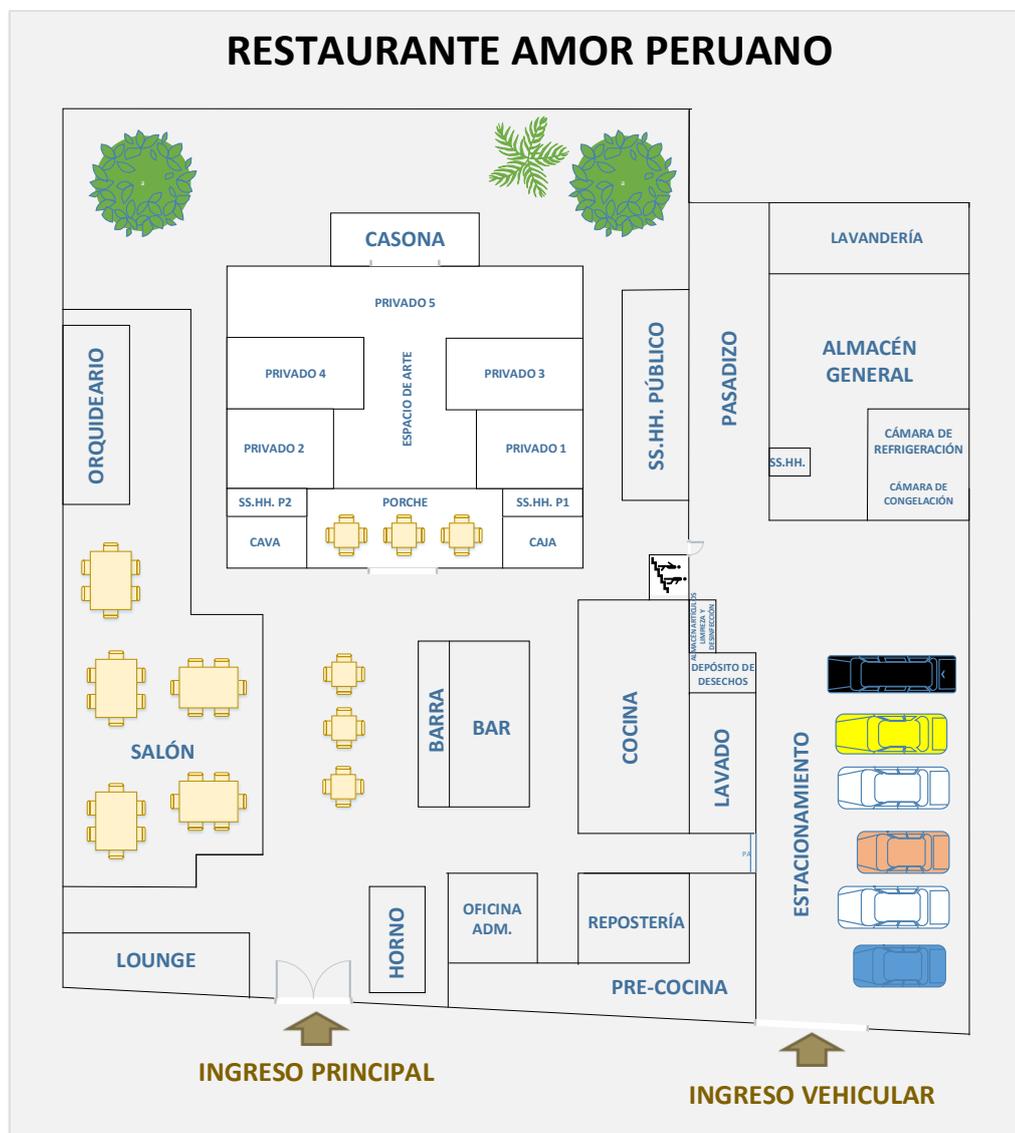


Figura 4: Diseño Gráfico del Restaurante Amor Peruano.

En la Figura 4 también se aprecian las 5 áreas de preparación de alimentos con las que dispone el Restaurante Amor Peruano: el área de horneado (horno), el bar, la cocina, la repostería y la pre-cocina. En el área de horneado se elaboran las cortesías de panes, también se preparan tapas. En el bar se ofrecen bebidas alcohólicas y no alcohólicas como agua, gaseosas y jugos. En la cocina se preparan platos fríos, calientes y a la parrilla. En la repostería se preparan los postres tanto fríos como calientes. En la pre-cocina se procesan y/o porcionan los insumos o preparaciones principales para la cocina.

En la pre-cocina se porcionan los insumos principales ya sea en estado fresco (sin procesamiento) como las que pasan por procesamiento en la misma área. Además se elaboran y porcionan las preparaciones de los platos principales. Estas porciones se protegen, con film en el caso de los pescados, tapers para las salsas o caldos concentrados y bolsas de polietileno selladas al vacío para las preparaciones.

Por otra parte, también se puede apreciar que se dispone de un almacén general en el que se almacenan materias primas e insumos tanto en seco como en frío. Próximo al almacén se encuentra la lavandería, la cual está destinada al lavado de la vestimenta del personal como de la indumentaria del salón.

Antes de cada turno los mozos solicitan la vajilla y utensilios para armar las mesas, y durante el servicio llevan en bandejas los platos y bebidas elaborados hacia las mesas correspondientes. Al culminar el consumo de dichos alimentos, derivan la vajilla y utensilios utilizados hacia el área de lavado para limpieza y desinfección. Cuando la asistencia de comensales es elevada esta área no se da abasto, laboran dos personas por turno, sin embargo sólo una se encarga de esta actividad mientras que la otra realiza la limpieza y desinfección del menaje de las demás áreas.

En cuanto a la distribución de áreas en el Restaurante Amor Peruano se observa que el almacén general no se encuentra próximo a las áreas de preparación de alimentos, ello dificulta el abastecimiento oportuno. Asimismo el área de horneado se encuentra distante de la cocina, la que le abastece de los principales insumos, por lo que esta ubicación no facilita el flujo de las actividades. Asimismo la oficina administrativa interfiere la conexión de las áreas para la elaboración de los alimentos.

#### **4.2.3. Aplicación de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines**

Los resultados obtenidos después de la aplicación de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines se presentan en el Anexo 1, en donde se detallan las observaciones de las condiciones sanitarias del Restaurante Amor Peruano y los puntajes alcanzados en los requisitos evaluados para cada aspecto.

En el Cuadro 13, se muestra el resumen de los resultados de la Lista de Verificación aplicada, donde se detallan el puntaje óptimo y el puntaje alcanzado por los acápite de cada aspecto evaluado. Como se puede apreciar, el Restaurante Amor Peruano tiene como puntaje alcanzado 324.25 de un puntaje óptimo de 439 puntos, lo que equivale a un 73.86% del nivel de cumplimiento.

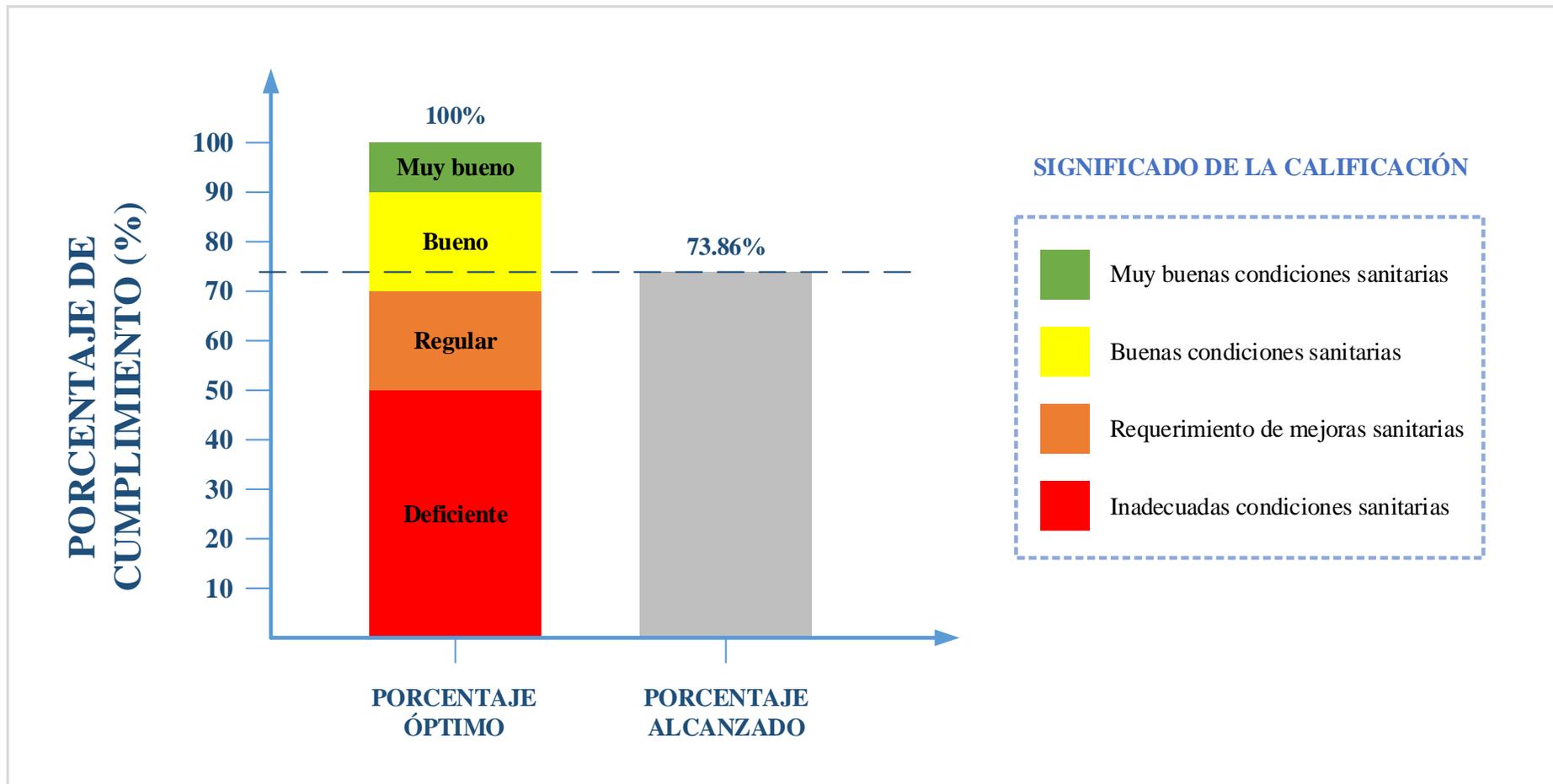
Según el Cuadro 6, este porcentaje de cumplimiento obtenido ubica al Restaurante Amor Peruano dentro de la calificación de *Bueno*, es decir, el establecimiento presenta buenas condiciones sanitarias (Figura 5).

**Cuadro 13: Resumen de los resultados de la Lista de Verificación.**

<b>ASPECTO</b>	<b>PUNTAJE ÓPTIMO</b>	<b>PUNTAJE ALCANZADO</b>
<b>A. UBICACIÓN E INSTALACIONES</b>	53.00	37.75
Ubicación	8.00	7.50
Estructuras físicas	29.00	20.50
Iluminación	10.00	7.75
Ventilación	6.00	2.00
<b>B. SERVICIOS</b>	76.00	62.75
Abastecimiento y calidad de agua	3.00	3.00
Evacuación de aguas residuales	6.00	3.75
Disposición de residuos sólidos	16.00	13.25
Vestuarios y servicios higiénicos para el personal	25.00	20.00
Servicios higiénicos para el público	26.00	22.75
<b>C. EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	43.00	39.50
Características	8.00	7.00
Lavado y desinfección	19.00	18.00
Almacenamiento	11.00	9.50
Mantelería	5.00	5.00
<b>D. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO</b>	61.00	35.50
Recepción y control de alimentos	10.00	2.50
Almacén de productos secos	25.00	19.25
Almacén de frío	26.00	13.75
<b>E. COCINA Y COMEDOR</b>	33.00	27.25
Cocina	26.00	21.75
Comedor	7.00	5.50
<b>F. PREPARACIÓN</b>	40.00	27.50
Preparación previa	17.00	9.75
Descongelación	4.00	3.75

continuación

Proceso de cocción	6.00	3.75
Conservación de alimentos preparados	6.00	6.00
Recalentamiento de comidas	0.00	0.00
Contaminación cruzada	7.00	4.25
<b>G. SERVIDO</b>	<b>31.00</b>	<b>25.25</b>
Servido de comidas	25.00	23.50
Modalidades de servicio al consumidor	3.00	1.00
Atención al consumidor	3.00	0.75
<b>H. BEBIDAS</b>	<b>22.00</b>	<b>21.00</b>
Bebidas no alcohólicas	4.00	3.75
Bebidas alcohólicas	10.00	9.75
Manipulación de las bebidas	8.00	7.50
<b>I. PERSONAL</b>	<b>41.00</b>	<b>22.50</b>
Salud del personal	2.00	0.75
Higiene y hábitos del personal	17.00	11.25
Vestimenta	10.00	7.50
Capacitación sanitaria	12.00	3.00
<b>J. SANEAMIENTO</b>	<b>33.00</b>	<b>25.25</b>
Limpieza y desinfección	6.00	4.75
Prácticas de limpieza y desinfección	16.00	12.25
Plagas y animales	8.00	5.25
Almacenamiento de plaguicidas y desinfectantes	3.00	3.00
<b>K. CONTROL SANITARIO</b>	<b>6.00</b>	<b>0.00</b>
Autocontrol Sanitario	6.00	0.00
<b>TOTAL</b>	<b>439.00</b>	<b>324.25</b>
<b>PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO</b>	73.86	
<b>CALIFICACIÓN SANITARIA DEL RESTAURANTE</b>	BUENO	



**Figura 5: Representación Gráfica del Porcentaje de Cumplimiento y la Calificación del Restaurante Amor Peruano según la Lista de Verificación.**

Debido a que cada aspecto de la Lista de Verificación presentaba diferente número de requisitos y a su vez, dichos requisitos tenían diferente número de preguntas fue necesario determinar el puntaje normalizado para cada aspecto evaluado.

En el Cuadro 14, se aprecia la relación de los aspectos evaluados con su respectivo puntaje normalizado.

**Cuadro 14: Puntaje Normalizado de los aspectos evaluados en la Lista de Verificación.**

ASPECTO	PN
A. UBICACIÓN E INSTALACIONES	7.12
B. SERVICIOS	8.26
C. EQUIPOS Y UTENSILIOS	9.19
D. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO	5.82
E. COCINA Y COMEDOR	8.26
F. PREPARACIÓN	6.88
G. SERVIDO	8.15
H. BEBIDAS	9.55
I. PERSONAL	5.49
J. SANEAMIENTO	7.65
K. CONTROL SANITARIO	0.00

Asimismo, el puntaje normalizado permitió establecer el nivel de cumplimiento de los aspectos evaluados en forma comparativa. El mayor puntaje normalizado lo obtuvo el aspecto *Bebidas* con 9.55; seguido del aspecto *Equipos y Utensilios* con 9.19. Mientras los aspectos *Servicios* y *Cocina y Comedor* alcanzaron un mismo puntaje normalizado de 8.26.

A pesar de que el calificativo global obtenido muestra una condición sanitaria *Buena*, existen incumplimientos en los aspectos evaluados. Un claro ejemplo es el aspecto *Control Sanitario* que obtuvo un puntaje normalizado de 0.00 correspondiéndole el calificativo de *Deficiente*, es decir; el restaurante no cumple con ningún requisito planteado para este aspecto (Figura 6).

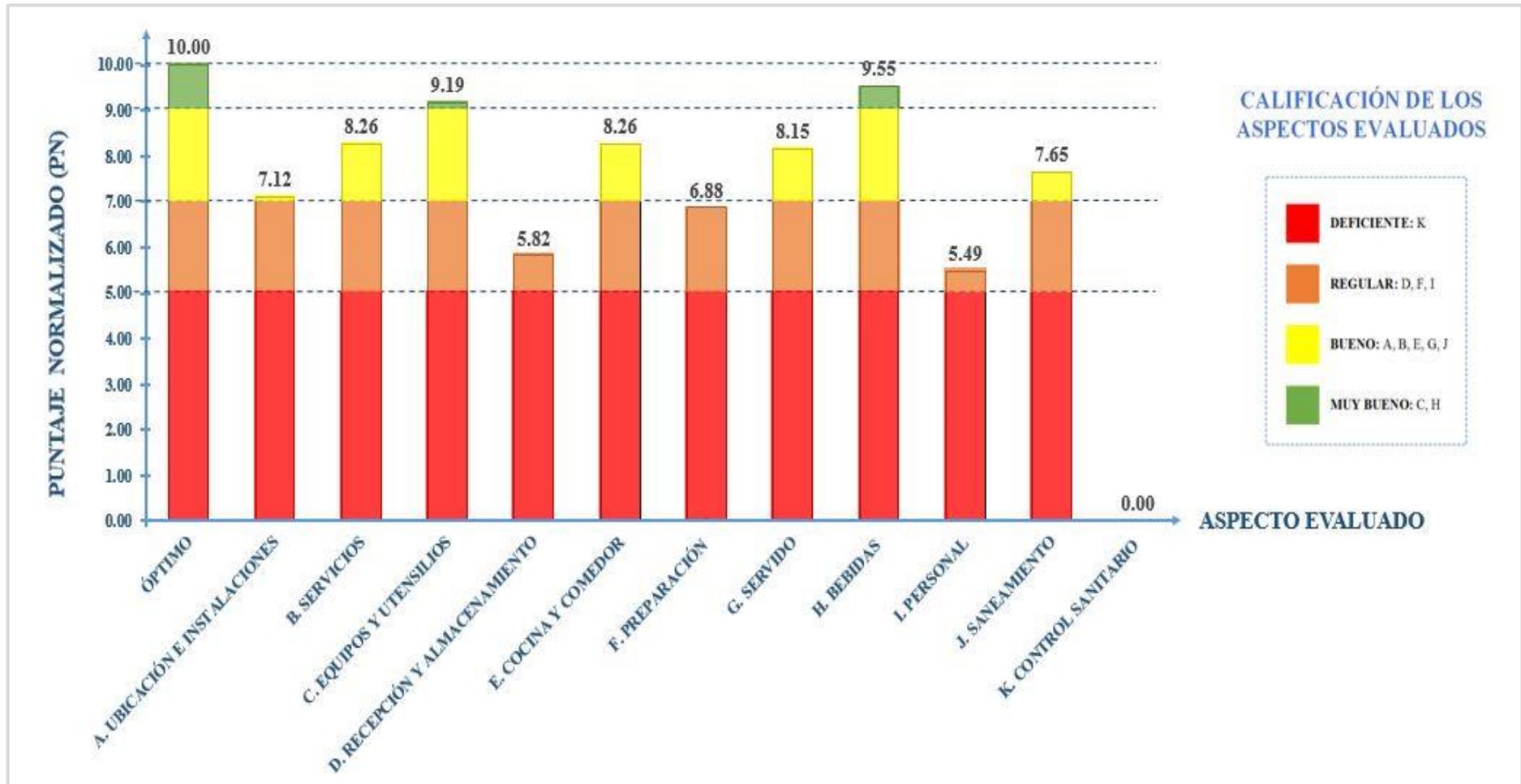


Figura 6: Representación Gráfica del Puntaje Normalizado de los Aspectos evaluados en la Lista de Verificación.

A continuación, se procede a detallar la calificación obtenida por cada aspecto evaluado en el Restaurante Amor Peruano. También, se describen las observaciones obtenidas durante la aplicación de la Lista de Verificación que están referidas al incumplimiento de los requisitos de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).

## **A. UBICACIÓN E INSTALACIONES**

El aspecto *Ubicación e Instalaciones* obtuvo un puntaje normalizado de 7.12, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) señala que los ángulos entre las paredes y los pisos deben ser abovedados cuando corresponda, para facilitar la limpieza. En el Restaurante Amor Peruano se observó que las áreas de manipulación de alimentos, a excepción de la pre-cocina y bar, presentan un ligero levantamiento cóncavo entre las paredes y los pisos; es decir, los ángulos entre las paredes y los pisos no son abovedados completamente. Al respecto, Durán y Dias (2006) consideran que las uniones entre las paredes, los pisos y los techos, deben estar selladas y tener forma redondeada para impedir la acumulación de suciedad y facilitar la limpieza.

Las puertas de los restaurantes deben ser de superficie lisa e inadsorbente, además de tener cierre automático en los ambientes donde se preparan alimentos (MINSA, 2005). Se evidenció que en las áreas de manipulación de alimentos, el diseño de las puertas de madera presentan surcos, por lo que no se cumple con el requisito de superficie lisa ni de inadsorbente por el material de madera del que están constituidas. Según Ruiz de Lope (2003), la madera es un material poroso y, por tanto, absorbente, lo que lo convierte en un material difícil de limpiar y desinfectar. Por otra parte, se observó que las puertas de los ambientes donde se preparan alimentos no presentan cierre automático, por lo que se incumple el requisito que exige la norma sanitaria 363. Este requisito es importante ya que como señalan los autores Durán y Dias (2006), todas las puertas de las áreas de elaboración deben ser autocerrables en lo posible, es decir; deben contar con dispositivos de cierre automático y ajuste hermético para mantener las condiciones atmosféricas diferenciadas deseadas.

Debe proveerse una ventilación suficiente para evitar el calor acumulado excesivo, la condensación del vapor, el polvo y, para eliminar el aire contaminado. Además, debe instalarse una campana extractora sobre los aparatos de cocción, de tamaño suficiente para eliminar eficazmente los vapores de la cocción (MINSA, 2005). Se evidenció que todas las áreas que presentan aparatos de cocción, cuentan con campanas extractoras; sin embargo, no tienen la suficiente potencia para absorber todo el calor acumulado ni evitar la acumulación de vapor. En el área de pre-cocina, sólo cuando la producción es alta se acumula calor en exceso. La importancia del cumplimiento de este requisito radica en que, tal como mencionan Hobbs y Roberts (1997), las operaciones de preparación, cocinado, distribución y lavado generan grandes cantidades de vapor de agua que si no son extraídos se condensará creando humedad, la cual puede provocar goteo desde los techos o descender por las paredes. Por otra parte, se observó que no se provee una ventilación suficiente que evite el polvo y elimine el aire contaminado. Durán y Dias (2006) indican que la edificación debe estar construida de manera que proteja los ambientes de producción e impida la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes, así como el ingreso y refugio de plagas y animales domésticos.

Se debe evitar corrientes de aire que arrastren contaminación hacia el área de preparación y consumo de alimentos (MINSA, 2005). En la zona de servicio de la cocina, bar y área de horneado ingresa polvo y hojas que son arrastradas por el viento. Además, en el área de pre-cocina la puerta que da al garaje se mantiene semiabierta favoreciendo el ingreso de polvo. Hobbs y Roberts (1997) señalan que es necesario tener en cuenta que para evitar el arrastre de aire contaminado, la ventilación deberá ir de la zona limpia a una sucia.

## **B. SERVICIOS**

El aspecto *Servicios* obtuvo un puntaje normalizado de 8.26, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

La limpieza y desinfección de los recipientes plásticos y la zona de almacenamiento deberán ser a diario (MINSA, 2005). Sin embargo, en el Restaurante Amor Peruano la frecuencia de limpieza y desinfección de los recipientes plásticos es interdiaria; para el caso de la zona de almacenamiento de residuos se da interdiaria o semanalmente, dependiendo de la carga laboral del personal de limpieza. Asimismo se observó que los

recipientes donde se disponen los residuos sólidos presentaban restos de suciedad justamente por la inadecuada frecuencia de limpieza; y como señalan García y Benavente (2007), el cubo de basura y sus alrededores son las partes más sucias de la cocina; por ello, es importante limpiarlos frecuentemente y siempre que se vean sucios, sobre todo el asa o las partes por las que se coge el cubo de basura. Además indica que si se genera mucha basura orgánica (restos de comida), se sacará todos los días al contenedor así se evitará la presencia de insectos en la cocina.

MINSA (2005) considera que deben colocarse avisos que promover el lavado de manos. Sin embargo, en el establecimiento se incumple este requisito. Al respecto, Durán y Dias (2006) señalan que es recomendable que en las proximidades de los lavamanos se coloquen avisos o advertencias al personal sobre la necesidad de lavarse las manos luego de usar los servicios sanitarios, después de cualquier cambio de actividad y antes de iniciar las labores de producción.

Los lavatorios de los servicios higiénicos para el personal deben estar provistos de medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire (MINSA, 2005). Se observó que el baño de hombres no disponía de papel toalla para el secado de manos. Al respecto, De las Cuevas (2006b) indica que las toallas de papel deben ser desechables para un secado higiénico de las manos. Asimismo la ley no excluye, expresamente, los secadores de aire caliente pero la experiencia demuestra que casi nadie tiene la paciencia necesaria para esperar bajo el chorro de aire a que sus manos se sequen totalmente y, de hecho, terminan secándose con la bata, en los pantalones o con un pañuelo.

### **C. EQUIPOS Y UTENSILIOS**

El aspecto Equipos y Utensilios obtuvo un puntaje normalizado de 9.19, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Muy Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) estipula que las tablas de picar deben ser de material inabsorbente, de superficie lisa y deben mantenerse en buen estado de conservación e higiene. En el establecimiento se evidenció que las tablas de picar son de polietileno de alta densidad y presentan una deformación ovalada con hendiduras en su superficie. Al respecto, García y Benavente (2007) señalan que para trocear los alimentos se utilizarán tablas de cortar de

material no poroso, preferentemente de plástico, con el fin de evitar la humedad y que restos de comida queden depositados en los cortes de las tablas, donde puedan alojarse las bacterias. Las tablas de cortar muy deterioradas se deberán cambiar por unas nuevas. Dicha medida es necesaria ya que según Durán y Dias (2006), si las superficies que entran en contacto directo con el alimento presentan defectos, grietas, intersecciones u otras irregularidades en ellas, podrían acumularse partículas de alimentos o microorganismos que afecten la calidad sanitaria del producto.

#### **D. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO**

El aspecto *Recepción y Almacenamiento* obtuvo un puntaje normalizado de 5.82, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Regular*, tal como se observa en la Figura 6.

En cuanto a la recepción y control de alimentos, MINSA (2005) considera que el responsable de la recepción de las materias primas, ingredientes y productos procesados debe tener capacitación en Higiene de los Alimentos. El establecimiento incumple con este requisito ya que el responsable no recibió capacitación. Al respecto, Forsythe y Hayes (2002) enfatizan que todos los empleados deben familiarizarse con los principios básicos de la higiene alimentaria, también deben prepararse suficientemente en los conceptos básicos de la bacteriología. Tal preparación debe hacer hincapié en la naturaleza ubicua de las bacterias, en sus mecanismos de difusión, en su rápido crecimiento bajo ciertas condiciones; y en el papel que desempeñan en las toxiinfecciones alimentarias y en el deterioro de los alimentos.

MINSA (2005) señala que el establecimiento debe registrar la información correspondiente a los alimentos que ingresan respecto de su procedencia, descripción, composición, características sensoriales, periodo de almacenamiento y condiciones de manejo y conservación. También debe llevar un Registro de los Proveedores que los abastecen de alimentos, de tal modo que sea posible efectuar cualquier investigación epidemiológica o de rastreabilidad sobre la procedencia de dichos alimentos. El Restaurante Amor Peruano no cuenta con especificaciones de materias primas e insumos ni registro detallado de compras de los pescados y mariscos, frutas, verduras y hortalizas. Según Durán y Dias (2006) se debe comenzar por inspeccionar, clasificar y verificar las materias primas e insumos para garantizar la seguridad del producto. Por esta razón, entre compradores y

suministradores se deben establecer especificaciones rigurosas que se apliquen como garantía de las partes implicadas (Hayes, 1993).

MINSA (2005) considera que el establecimiento no debe guardar en sus instalaciones materiales y equipos en desuso o inservibles como cartones, cajas, costalillos u otros que puedan contaminar los alimentos y propicien la proliferación de insectos y roedores. Sin embargo, en un pasadizo aledaño al almacén se aglomeran sillas y otros objetos; y en los alrededores del almacén se ubican equipos y materiales en desuso. Según De las Cuevas (2006b) las zonas de tránsito han de mantenerse siempre despejadas y los manipuladores de alimentos no deben depositar ropas u objetos personales, desperdicios, cartones o cualquier objeto que pueda ser fuente de contaminación para los alimentos.

MINSA (2005) señala que en el almacenamiento se debe tener en cuenta la vida útil del producto, se debe rotular los empaques con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén. Se evidenció que en el almacenamiento de productos secos no se considera la vida útil de los insumos ni se rotula las fechas de ingreso y salida debido a la alta rotación de los mismos. Según García y Benavente (2007) los alimentos recién comprados deben colocarse detrás de los que llevan más tiempo en el armario, con el fin de que no se pase la fecha de duración mínima, es decir, lo primero que entra es lo primero que sale. Por otra parte, para el caso del almacenamiento en frío, tampoco se realiza el rotulado adecuado que facilite el manejo del Principio PEPS. Por lo que, como lo menciona Ruiz de Lope (2003), será necesario establecer un control del orden de consumo o circulación de las materias, de tal manera que los productos con fecha de caducidad más próxima sean los primeros en consumirse, evitando así pérdidas originadas por las fechas de caducidad.

MINSA (2005) considera que para los equipos de refrigeración, la temperatura debe calcularse según el tamaño y cantidad de alimento almacenado, de tal manera que el alimento tenga una temperatura menor a 5° C al centro de cada pieza. En el establecimiento se incumple este requisito. Según Hayes (1993), la conservación en frío implica temperaturas de aproximadamente -3 °C a 7 °C; y la refrigeración se limita a un intervalo más estrecho, entre 1 °C y 5 °C. Asimismo, Ruiz de Lope (2003) señala que el almacenamiento de alimentos precisa del conocimiento de los requerimientos de temperatura según el tipo de alimento, pero también de cómo guardarlos en el área de almacenamiento.

MINSA (2005) considera que los equipos de frío deben estar dotados de termómetros colocados en un lugar visible y deben ser calibrados periódicamente. En el establecimiento, los equipos de frío no están dotados de termómetros. Según De las Cuevas (2006b) los frigoríficos deben contar con un termómetro para detectar las oscilaciones de las temperaturas que puedan influir negativamente en las condiciones de conservación de los alimentos. Asimismo, Hobbs y Roberts (1997) indican que todos los termómetros de los frigoríficos y cámaras frigoríficas deben ser colocados en posiciones en las que se puedan efectuar su lectura con facilidad.

Las temperaturas de las cámaras de refrigeración y de congelación deben ser registradas diariamente como parte del control (MINSA, 2005). En el establecimiento se evidenció que no se cumple este requisito. Ruiz de Lope (2003) menciona que es importante que diariamente se lleve a cabo un control de temperaturas de las cámaras, de tal manera que se verifique el funcionamiento de los termómetros y que las temperaturas se encuentren dentro de los intervalos adecuados. Además, como señalan Hobbs y Roberts (1997), si los procedimientos son controlados estrictamente y las temperaturas de almacenamiento mantienen niveles que no permitan el crecimiento bacteriano, entonces se reducen los riesgos. Ya que, como lo indica De las Cuevas (2006b), tanto la temperatura y humedad excesiva así como la falta de limpieza, favorecen la multiplicación de los gérmenes.

MINSA (2005) señala que los alimentos de origen animal y vegetal deben almacenarse por separado para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables. Sin embargo, en el almacenamiento en frío del establecimiento, no se cumple dicho requisito. Según Ruiz de Lope (2003), la disposición de los alimentos en las cámaras frigoríficas debe tener un orden en la ubicación, es decir, los alimentos deberán disponerse desde la parte más alta de la cámara hacia la parte más baja, en el siguiente orden: alimentos precocinados o elaborados, alimentos crudos, aves, hortaliza y frutas; por lo cual se evita contaminaciones cruzadas. Por otra parte, Hobbs y Roberts (1997) mencionan que envolviendo los alimentos en láminas de aluminio, papel impermeabilizado, o láminas de polietileno se evita la pérdida de humedad y la difusión de olores a otros alimentos. Asimismo Ruiz de Lope (2003) considera que el uso de envases ayudará a impedir o disminuir esta situación. Sin embargo, el mejor procedimiento para evitar este inconveniente, durante el almacenamiento, es no poner alimentos que absorban olores con los que los desprenden.

Los alimentos se colocarán separados unos de otros y de las paredes, a fin de que el aire frío permita que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos (MINSA, 2005). En el Restaurante Amor Peruano, se evidenció que no hay una circulación de aire frío adecuada en el interior de los equipos de refrigeración ni en los de congelación por el excesivo almacenamiento de insumos. Al respecto, De las Cuevas (2006b) señala que dejar espacio entre embalajes y/o envases permite una correcta circulación de aire frío entre ellos. Por ello, no se deben sobrecargar las cámaras frigoríficas. Asimismo García y Benavente (2007) consideran que una buena práctica es no dejar la puerta del frigorífico abierta durante mucho tiempo, pues éste perderá frío y los alimentos se verán perjudicados.

Para que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos, se deben separar unos de otros y de las paredes (MINSA, 2005). En el establecimiento, los equipos de refrigeración de las áreas de preparación presentaban algunos insumos almacenados juntos a las paredes de los mismos. En relación a ello, De las Cuevas (2006b) indica que se debe tener en cuenta la capacidad frigorífica para no sobrecargar las cámaras, ya que se prolongaría el tiempo preciso para alcanzar el enfriamiento necesario o bien, como lo señalan García y Benavente (2007), no alcanzarían las temperaturas necesarias debido a la disminución del rendimiento del sistema de frío.

## **E. COCINA Y COMEDOR**

El aspecto *Cocina y Comedor* obtuvo un puntaje normalizado de 8.26, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) señala que el área de la cocina debe ser suficiente para el número de raciones de alimentos a preparar según la carga del establecimiento. Además, el diseño de la cocina debe permitir que todas las operaciones se realicen con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración. Se observó que el área disponible en la cocina es angosto por lo que los manipuladores se intersectan en la preparación de los alimentos. Al respecto, Durán y Dias (2006) indican que los diversos locales o ambientes de la edificación deben tener el tamaño adecuado para la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como para la circulación del personal y traslado de materiales o productos.

Según MINSA (2005) el diseño de la cocina debe permitir que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas sin generar riesgos de contaminación cruzada. Se evidenció tachos de basura sin tapas los cuales se encuentran próximos a las mesas de preparación debido al espacio reducido de la cocina. Como señala Ruiz de Lope (2003) en la cocina deben existir cubos de basura provistos de su tapa correspondiente, la que deberá estar puesta mientras no estén siendo utilizados para así evitar la emisión de malos olores y la consecuente atracción de insectos al establecimiento. Por ello, es recomendable utilizar cubos de pedal, pues se abren sólo para ser utilizados y se cierran a continuación de manera automática.

## **F. PREPARACIÓN**

El aspecto *Preparación* obtuvo un puntaje normalizado de 6.88, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Regular*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) considera que la desinfección de hortalizas y frutas posterior al lavado se efectuará con desinfectantes comerciales de uso en alimentos, aprobados por el Ministerio de Salud y, se seguirán las instrucciones del fabricante, luego se enjuagarán con agua potable corriente. Se observó que posterior al lavado de hortalizas y frutas no se procede a la desinfección de las mismas. García y Benavente (2007) indican que los vegetales frescos (frutas y verduras, incluidos los ecológicos) suelen lavarse y desinfectarse antes de cortarlos o cocinarlos, con la finalidad de eliminar residuos de plaguicidas, suciedades y restos de tierra que pueden aportar al alimento bacterias, virus, parásitos y contaminantes.

Los utensilios como cuchillos y tablas, entre otros, que se utilizan para corte, trozado, fileteado, etc., de alimentos crudos, deben ser exclusivos para tal fin y mantenerse en buen estado de conservación e higiene (MINSA, 2005). Se evidenció que en la cocina y precocina no se separan las tablas para alimentos crudos de los cocidos. El principal problema en la etapa de preparación de los alimentos es la contaminación cruzada que se puede producir al utilizar las mismas tablas de cortar y los mismos utensilios para trocear distintos tipos de alimentos (García y Benavente, 2007).

MINSA (2005) señala que durante el proceso de cocción se verificará y registrará regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos. En el restaurante, se verifican regularmente sólo los tiempos de cocción más no se registran. En lo referente a

las temperaturas de cocción, en las cocinas industriales se verifican por la intensidad del fuego más no se miden ni registran. Como menciona Acosta (2008), se debe considerar la verificación y el registro de los tiempos y temperaturas de cocción, ya que las condiciones inadecuadas de tiempo/temperatura pueden favorecer la supervivencia de microorganismos y permitir aún más la proliferación de los mismos.

MINSA (2005) señala que el grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves, deben alcanzar una cocción completa, la que se tiene que verificar al corte o con un termómetro para alimentos a una temperatura por encima de los 80 °C en el centro de la pieza. En el establecimiento, la verificación del grado de cocción se realiza sólo al corte. Hobbs y Roberts (1997) sostienen que el manejo de grandes cantidades de alimento, presenta un riesgo mayor porque resulta difícil asegurar una penetración adecuada del calor y un enfriamiento rápido tras el cocinado. Por ello, el tamaño y la forma de los tajos de carne son hechos importantes en relación con la penetración y la pérdida de calor. Siendo los centros de tajos grandes y voluminosos de carne los que más tardarían, por consiguiente, requerirían más tiempo en calentarse y enfriarse que las porciones finas y largas de poco peso.

Por otro lado, MINSA (2005) considera que las materias primas y alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío deben encontrarse protegidos y ubicarse por separado de los alimentos cocinados, pre-cocidos y de consumo directo. En el Restaurante Amor Peruano, los recipientes que contienen verduras y hortalizas se almacenan desprotegidos. Al respecto, De las Cuevas (2006b) señala que es recomendable proteger los alimentos almacenados mediante envolturas de material inocuo o envases herméticos (platos cocinados, carnes y pescados crudos, restos de latas abiertas, salsas, etc.).

Las mesas de trabajo deben lavarse y desinfectarse después de utilizarse con alimentos crudos (MINSA, 2005). Sin embargo, se observó que las mesas de preparación sólo se lavan mas no se desinfectan. Al respecto Marriot (2003) indica que todas las superficies de contacto con los alimentos deben limpiarse y sanearse después de cada empleo, cuando se produzca una interrupción del servicio en la que pueda producirse contaminación, o a intervalos regulares preestablecidos, cuando las superficies están en uso continuado.

## **G. SERVIDO**

El aspecto *Servido* obtuvo un puntaje normalizado de 8.15, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) establece que al servir los alimentos sin envoltura no se deben utilizar directamente las manos sino guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados. Se evidenció el incumplimiento de este requisito en el servido del camote, lechuga, choclo, papas fritas y trozado de carnes ya que se emplea directamente las manos. Como lo señala Ruiz de Lope (2003), el manipulador deberá ayudarse de pinzas o cucharas para evitar, en la medida de lo posible, tocar los alimentos con las manos.

Por otra parte, MINSA (2005) considera que se deberá promover la higiene de manos de los comensales como medida sanitaria, a través de mensajes educativos y de elementos de uso individual como toallitas o gel desinfectante, entre otros. En el establecimiento se incumple este requisito. Al respecto, Hobbs y Roberts (1997) indican que un aviso indicando la necesidad de lavarse las manos debe colocarse en todas las instalaciones sanitarias para el personal, y también para los clientes.

## **H. BEBIDAS**

El aspecto *Bebidas* obtuvo un puntaje normalizado de 9.55, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Muy Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

El lavado de manos es esencial antes de toda preparación así como el uso de utensilios para el hielo y otros insumos (MINSA, 2005). En el establecimiento, los insumos para adornar las bebidas en el bar se manipulan directamente con las manos. Así como señala De las Cuevas (2006b), las manos son la principal fuente de contaminación de los alimentos al transmitir directamente los gérmenes desde el operario (o la superficie u objetos que toquen) al alimento. De ahí la importancia de lavarse las manos frecuentemente y a conciencia para reducir al mínimo la flora bacteriana presente sobre la piel.

## **I. PERSONAL**

El aspecto *Personal* obtuvo un puntaje normalizado de 5.49, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Regular*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) señala que la administración del establecimiento debe ser responsable del control médico periódico de los manipuladores de alimentos que trabajan en el local. Sin embargo, en el establecimiento el área de calidad sólo se encarga de supervisar la vigencia de los carnets de sanidad del personal. Al respecto, López (1999) manifiesta que conviene recordar que todo manipulador de alimentos tiene la obligación de contar con un carnet de manipulador expedido por la administración competente y un certificado médico que acredite que no existe ningún impedimento sanitario para la realización de su trabajo. Asimismo, Durán y Dias (2006) sostienen que el personal manipulador de alimentos debe pasar un reconocimiento médico periódicamente, por lo menos una vez al año, o cada vez que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia del trabajo motivada por una infección, que pudiera dejar secuelas capaces de provocar contaminación de los alimentos que se manipulen.

MINSA (2005) considera que no se debe permitir que aquellos que padecen enfermedades infecto-contagiosas, diarreas, heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas o llagas, continúen con la manipulación de los alimentos, hasta que se verifique el buen estado de su salud. En el restaurante, los manipuladores que sufren heridas leves por quemaduras o cortes, realizan sus actividades con normalidad teniendo cierto cuidado del contacto con los alimentos. Los cortes, quemaduras y otras erosiones de la piel, aunque pequeñas y aparentemente sanas, pueden albergar estafilococos (Hobbs y Roberts, 1997). Al respecto, Ruiz de Lope (2003) indica que el manipulador deberá protegerse con una cubierta impermeable cualquier herida de sus manos o, si es necesario, utilizar guantes. Cuando no se trate de heridas sufridas por cortes accidentales, sino de erupciones de la piel, deberá visitarse al médico, quien determinará si puede o no manipular los alimentos hasta la total recuperación de la afección.

Según MINSA (2005) los manipuladores de alimentos deben mantener una esmerada higiene personal, especialmente en el lavado de manos. En el establecimiento se observó que los manipuladores no siguen el correcto procedimiento para el lavado de manos. Johns

(1995) señala que las manos de la mayoría de las personas son portadoras de bacterias, particularmente bajo las uñas de los dedos y debajo de anillos o adornos; y en menor cantidad pueden estar presentes en las líneas, pliegues y poros de la palma. Estas zonas se encuentran constantemente calientes y húmedas; y recogen partículas de alimentos durante el trabajo, de forma que las bacterias pueden multiplicarse. Por lo que el número de bacterias presentes en las manos puede reducirse al mínimo mediante una buena higiene.

MINSA (2005) enfatiza el lavado de manos inmediatamente después de usar los servicios higiénicos. En el restaurante sólo algunos manipuladores no ejercen esta práctica. Tal como lo indica Ruiz de Lope (2003), las manos siempre deberán lavarse, después de acudir al sanitario ya que el papel higiénico es poroso; y por tanto las bacterias pueden atravesarlo y pasar a las manos.

Respecto a la vestimenta, MINSA (2005) considera que los manipuladores de alimentos del área de cocina deben usar ropa protectora de color blanco que les cubra el cuerpo. Sin embargo, en el restaurante los manipuladores trabajan con mandil de color negro. Como manifiesta Ruiz de Lope (2003), el color claro de la ropa tiene la finalidad de mostrar fácilmente la suciedad.

Los manipuladores de alimentos del área de cocina deben llevar completamente cubierto el cabello (MINSA, 2005). En el restaurante, se observó que algunas cocineras, de cabello abundante y largo, no emplean el gorro correctamente. Al respecto, Forsythe y Hayes (2002) señalan que el hombre pierde al día unos 100 pelos de la cabeza por lo que debe cuidarse convenientemente. Asimismo, Hobbs y Roberts (1997) indican que al emplear una gorra, redecilla o un pañuelo de cabeza se evitará que caigan pelos sueltos sobre los alimentos.

MINSA (2005) estipula que la capacitación sanitaria de los manipuladores debe efectuarse por lo menos cada seis (06) meses mediante un programa que incluye los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas, entre otros. Sin embargo, el restaurante incumple con la frecuencia indicada ya que se realiza anualmente. Según Durán y Dias (2006), las empresas deberán tener un plan de capacitación continuo y permanente para su personal desde el momento de su contratación; y luego reforzarlo mediante charlas, cursos u otros medios efectivos de actualización. Esta capacitación estará bajo la responsabilidad de la empresa y podrá ser efectuada por ésta, por personas naturales o jurídicas contratadas y por las autoridades sanitarias.

## J. SANEAMIENTO

El aspecto *Saneamiento* obtuvo un puntaje normalizado de 8.15, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Bueno*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) señala que se deben contar con un Programa de Higiene y Saneamiento en el cual se incluyan los procedimientos de limpieza y desinfección. El restaurante incumple este requisito. Martínez (2012) indica que para garantizar un correcto estado higiénico de los locales y productos alimenticios, la empresa debe establecer un programa de limpieza y desinfección, el cual responda a preguntas básicas como: qué limpiar, cómo limpiar, con qué limpiar, cuándo limpiar y quién es el encargado de realizar estas tareas. Asimismo, López (1999) considera que el objeto del programa de limpieza y desinfección es disponer de un documento que permita la normalización de las actividades de limpieza y desinfección, de tal forma que siempre se realicen del mismo modo. Por otra parte, Marriot (2003) menciona que una vez puesto en práctica el programa sanitario, debe evaluarse su eficacia mediante supervisiones y auto comprobaciones continuadas. Dichas evaluaciones deben verse en documentos, para comprobar que el programa se está siguiendo adecuadamente y que se han alcanzado los objetivos propuestos.

Según MINSA (2005) se debe verificar la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección mediante la vigilancia microbiológica de las superficies que entran en contacto con los alimentos, como mínimo 4 veces al año. El restaurante no considera este requisito. Al respecto, Forsythe y Hayes (2002) señalan que la eficacia de la higiene de la línea de procesamiento debe comprobarse no sólo por inspección visual y sino también mediante técnicas microbiológicas. Ya que la inspección visual es un método simple, pero incierto, que no establece el grado de limpieza microbiológica alcanzado; además que depende mucho del cuidado y habilidad del inspector.

En lo referente a las plagas y animales, MINSA (2005) considera que el establecimiento debe conservarse libre de roedores e insectos. Sin embargo, se evidenció que el área de repostería presentaba plaga de cucarachas en las esquinas no accesibles. Como lo señala Marriot (2003), estos insectos suelen esconderse y desovan en zonas oscuras, calientes y difíciles de limpiar; y sus refugios favoritos son los espacios pequeños, entre equipos, estanterías y zócalos. Asimismo, es posible disminuir la infestación por cucarachas

mediante el relleno de las grietas de los suelos y paredes con sustancias impermeabilizadoras u otros compuestos obturadores, ya que estos espacios constituyen su hábitat ideal. Por otra parte, en la pre-cocina se observaron moscas durante el fileteo y porcionamiento de pescados. Estos insectos son perjudiciales para la salubridad ya que como menciona Marriot (2003), las moscas transmiten enfermedades debido fundamentalmente a que se alimentan de desechos humanos y de animales; y portan microorganismos patógenos en las patas, aparato chupador, alas e intestino.

## **K. CONTROL SANITARIO**

El aspecto *Control Sanitario* obtuvo un puntaje normalizado de 0.00, y por este cumplimiento alcanzado, el restaurante califica en este aspecto como *Deficiente*, tal como se observa en la Figura 6.

MINSA (2005) señala que el establecimiento debe formular un Plan de Autocontrol Sanitario, el cual se sustenta en las bases del Sistema HACCP, conformando un Equipo de Autocontrol Sanitario para su ejecución. El Restaurante Amor Peruano no cuenta con un plan de autocontrol. Según Martínez (2012), un sistema de autocontrol es actualmente una herramienta que utilizan las empresas alimentarias para asegurar la inocuidad y la salubridad de los alimentos. Se puede definir como el procedimiento que permite reconocer, valorar y controlar los peligros que pueden afectar a la inocuidad de los alimentos que produce un establecimiento de alimentación. Además, cada establecimiento debe disponer de su sistema de autocontrol específico ya que las características de cada establecimiento son diferentes de uno a otro.

Respecto al Equipo de Autocontrol Sanitario, MINSA (2005) considera que deberá estar conformado por el dueño o administrador del establecimiento, quien lo presidirá, y por los responsables del control de calidad, del almacén, de la cocina y del comedor. Al respecto, García y Benavente (2007) mencionan que salvaguardar la higiene de los alimentos debe ser un objetivo prioritario para los responsables de estos establecimientos, así como para todo el personal que trabaje en ellos, que tendrá que asumir como propia esta responsabilidad con el cliente y adoptar todas las medidas preventivas que estén a su alcance. Según Forsythe y Hayes (2002), la responsabilidad final de la higiene debe asumirla un alto ejecutivo de gerencia, como responsable de calidad o un cargo equivalente; esta responsabilidad no debe traspasarse a mandos intermedios.

### **4.3. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS Y SELECCIÓN DEL PROBLEMA PRINCIPAL**

#### **4.3.1. Tormenta de ideas**

Con el fin de determinar los principales problemas que aquejaban al Restaurante Amor Peruano se realizó una tormenta de ideas, en la que el grupo integrado por el administrador y los jefes de área (cocina, salón, limpieza, almacén y control de calidad) plantearon los aspectos deficientes o fallas que se pudieron apreciar en el establecimiento.

Dicha tormenta de ideas comprendió de las siguientes fases:

##### **a. Fase de generación**

El coordinador solicitó a cada miembro del grupo de trabajo proponer posibles problemas que se presentan en el funcionamiento del Restaurante Amor Peruano. En esta etapa cada miembro generó diferentes ideas, logrando un total de 141 problemas. Todos los problemas propuestos en esta fase se presentan en el Cuadro 15.

**Cuadro 15: Listado de ideas o problemas en el Restaurante Amor Peruano.**

<b>N°</b>	<b>PROBLEMAS PROPUESTOS</b>
<b>1</b>	Alimentos desprotegidos en los equipos de refrigeración.
<b>2</b>	Los mozos toman pedidos especiales del salón sin consultar a cocina si puede salir el pedido.
<b>3</b>	Ausencia de mantenimiento preventivo de los equipos.
<b>4</b>	No se controlan la calidad de los insumos que ingresan al almacén.
<b>5</b>	Descripción precaria de las funciones de los directivos.
<b>6</b>	No se mide ni monitorea las actividades del personal.
<b>7</b>	La falta de una identificación con las tareas y funciones encargadas.
<b>8</b>	Constante devoluciones de los insumos a los proveedores por rechazo de la precocina.
<b>9</b>	No se dan las herramientas adecuadas para trabajar.
<b>10</b>	Contratación insuficiente de personal.
<b>11</b>	El personal de cocina y salón no colaboran con la limpieza.
<b>12</b>	No se preocupan por mejorar las condiciones de trabajo.

continuación

13	El salario no refleja el monto acordado.
14	No se tiene un programa digital que permita saber qué mesas están vacías, ocupadas o reservadas y así poder indicar al próximo cliente en cuántos minutos se liberará una mesa.
15	Deficiente e inoportuno abastecimiento de insumos.
16	No se difunde los descuentos promocionales con tarjetas.
17	Poca disponibilidad de productos de limpieza.
18	No se realiza encuestas a los clientes para el aporte de ideas o sugerencias.
19	La página web no brinda información de los servicios para eventos.
20	No se tienen definidos objetivos claros y los medios para alcanzarlos.
21	Deficiente limpieza de equipos e instalaciones.
22	Falta de procedimientos documentados de limpieza y desinfección.
23	No cuenta con un software para la toma de pedido y se realiza bajo la modalidad de comanda escritas en papel.
24	Demora en los pagos de salarios.
25	Mal manejo de las compras en el almacén.
26	No se evalúa el rendimiento del personal.
27	Deficiente limpieza de los baños del personal.
28	Confusión de los cargos y responsabilidades.
29	No se realiza seguimiento y control a los programas de fumigación.
30	El personal muestra desgano para solucionar problemas de su área.
31	No se supervisa la higiene del personal.
32	Transferencia de olores indeseables en los equipos de refrigeración.
33	No hay un trato cordial de los meseros en la atención a los comensales.
34	El almacén se demora en entregar los insumos.
35	No se dosifica correctamente los productos de limpieza y desinfección.
36	Demora en la atención a los comensales.
37	La jefa de pastelería no colabora con su personal.
38	No hay estandarización en la preparación de los alimentos.
39	Inadecuada recolección de los residuos sólidos generados.
40	Desconfianza en trabajar en equipo por malas interpretaciones.

continuación

<b>41</b>	Se evita trabajar en grupos.
<b>42</b>	No se realiza un seguimiento a los clientes del restaurante.
<b>43</b>	Descuido de la higiene del personal.
<b>44</b>	En la cocina no se verifica la presentación de los platos.
<b>45</b>	No establecen el desarrollo de la capacidad de diferenciación frente a otros restaurantes de comida gourmet.
<b>46</b>	Existen reclamos por el sabor de los platos.
<b>47</b>	Los mozos toman mal el pedido de las mesas.
<b>48</b>	El jefe de mantenimiento no soluciona a tiempo los problemas de reparación.
<b>49</b>	No se cuenta con un programa que detalle el stock de cocina.
<b>50</b>	Incompetencia para trabajar en equipo.
<b>51</b>	No se controla el stock de los insumos en el almacén.
<b>52</b>	Falta programa de mantenimiento de equipos.
<b>53</b>	No se definen las funciones del personal.
<b>54</b>	El personal no recibe incentivos.
<b>55</b>	No mejoran su presentación en su página web.
<b>56</b>	El jefe de salón no lidera a su personal.
<b>57</b>	No se rotulan los nombres ni la fecha de ingreso de los insumos.
<b>58</b>	Demora en atención de mesas.
<b>59</b>	Los mozos se demoran en atender a los clientes.
<b>60</b>	No se hace nuevos diseños para la presentación de los platos.
<b>61</b>	Se olvidan entregar los pedidos.
<b>62</b>	No se bonifican las horas extras.
<b>63</b>	El jefe de salón no monitorea el pedido de los comensales.
<b>64</b>	No existe descripción de las funciones y horarios.
<b>65</b>	El salario depende de las ventas.
<b>66</b>	Los mozos brindan una mala atención al público.
<b>67</b>	No se dispone de un registro detallado de los insumos comprados.
<b>68</b>	Emisión de olores desagradables algunos sumideros.
<b>69</b>	No se establece la frecuencia de limpieza de equipos y ambientes.

continuación

<b>70</b>	La jefa de pastelería no permite trabajar en equipo.
<b>71</b>	No se rotulan la vida útil de los insumos destinado para el almacén.
<b>72</b>	Equivocación en la entrega de platos solicitados.
<b>73</b>	No se emplea eficientemente los productos de limpieza y desinfección.
<b>74</b>	Existen quejas por la calidad de los platos.
<b>75</b>	La publicidad en las redes sociales es deficiente.
<b>76</b>	No se promueven los vales promocionales corporativos.
<b>77</b>	Los manipuladores se lavan las manos incorrectamente.
<b>78</b>	Falta de especificaciones técnicas de los insumos.
<b>79</b>	No existe un organigrama definido.
<b>80</b>	Falta de capacitación del personal en BPM.
<b>81</b>	La misión y visión no es clara ni explícita.
<b>82</b>	Falta rotación de la carta.
<b>83</b>	No se renuevan los utensilios deteriorados.
<b>84</b>	El personal trabaja desmotivado.
<b>85</b>	Inadecuada rotación de productos refrigerados.
<b>86</b>	No existen procedimientos de limpieza y desinfección de ambientes.
<b>87</b>	Inadecuado almacenamiento de frutas y verduras en el almacén.
<b>88</b>	No se atienden los reclamos de salarios.
<b>89</b>	Incumplimiento en la calidad de los insumos que ingresan a las áreas de preparación.
<b>90</b>	La empresa no se preocupa por la seguridad del personal.
<b>91</b>	No se controlan las temperaturas de las cámaras de frío del almacén.
<b>92</b>	Los jefes de cocina no orientan la creación de recetas.
<b>93</b>	No se cuenta con personal especializado en atención al cliente.
<b>94</b>	Los manipuladores no emplean los implementos de protección.
<b>95</b>	No se promueve la innovación de nuevas recetas.
<b>96</b>	Mala distribución y poco espacio del parqueo para los automóviles de los clientes.
<b>97</b>	No se establecen las actividades encargadas para cada puesto.
<b>98</b>	Los cocineros modifican el sabor estándar de los platos.

continuación

<b>99</b>	Se trabaja con equipos averiados.
<b>100</b>	No se tiene claro cuáles las responsabilidades y funciones de cada uno dentro del restaurante.
<b>101</b>	Mal estado de conservación e higiene de la vestimenta del personal.
<b>102</b>	No motivan a su personal para cumplir sus tareas y funciones encargadas.
<b>103</b>	La realización de inventario es muy tediosa ya que se realiza manualmente.
<b>104</b>	No se programan a tiempo los giros de los pagos del personal.
<b>105</b>	Se compran insumos a última hora.
<b>106</b>	Los mozos entregan pedidos que no corresponden a otras mesas.
<b>107</b>	No está definido una escala salarial para todos los cargos.
<b>108</b>	Los jefes de cocina no practican con el ejemplo.
<b>109</b>	No se cuenta con instrumentos de medición de temperaturas.
<b>110</b>	En la pastelería no se distribuye equitativamente las labores.
<b>111</b>	Los requerimientos de insumos de cocina al almacén se realizaban mediante formato escrito.
<b>112</b>	No existe compañerismo.
<b>113</b>	Poca cantidad de jabón y papel toalla para el lavado de manos.
<b>114</b>	No cuenta con un sistema de control automatizado que permita el manejo de todos los datos generados.
<b>115</b>	Presencia de equipos en mal funcionamiento.
<b>116</b>	No se controlan las temperaturas de almacenamiento.
<b>117</b>	Personal poco capacitado en atención al cliente.
<b>118</b>	Se olvidan los requerimientos de insumos solicitados.
<b>119</b>	Reclamos y disconformidad sobre los salarios.
<b>120</b>	No existe cámara de seguridad en la entrada y alrededores del local.
<b>121</b>	Inadecuada manipulación de los insumos en el almacén.
<b>122</b>	No se toma importancia cuando el personal enfermo llega a laborar.
<b>123</b>	Falta de apoyo entre los cocineros en la labores de la cocina.
<b>124</b>	No se controlan las temperaturas de los insumos conservados en frío en las áreas de preparación.
<b>125</b>	Los jefes de cocina no incentivan el trabajo en equipo.

continuación

126	Se ofrecen platos no disponibles a los comensales.
127	Personal poco capacitado en el manejo de alimentos.
128	No se cuenta con un software que permita el buen manejo de la lista de espera y reservas realizada previamente por los comensales.
129	No se establece la vida útil de los insumos y preparaciones de la cocina.
130	Personal desorientado en las actividades encargadas.
131	Se compran cantidades exactas de productos de limpieza.
132	No se planifican los tiempos de entrega de insumos.
133	Pagos a destiempo.
134	No se cuenta estrategias administrativas.
135	Se descuenta injustamente.
136	No se definen habilidades, aptitudes y experiencia requerida para cada cargo.
137	Recepción de insumos de baja calidad en el almacén.
138	No se despachan los insumos a tiempo.
139	Para el inventario de los insumos principales de cocina, se maneja la información utilizando registros en Excel.
140	Desmotivación del personal para cumplir con sus actividades designadas.
141	No se realiza la compra anticipada.

#### **b. Fase de aclaración y agrupación**

En esta fase, se procedió a aclarar y discutir cada problema propuesto en la fase de generación, agrupando las ideas similares en ideas más generales. Los problemas generales se volvieron a agrupar quedando al final 8 problemas centrales como se observa en el Cuadro 16.

**Cuadro 16: Resultados de la Fase de Aclaración y Agrupación.**

FASE DE ACLARACIÓN Y AGRUPACIÓN			PROBLEMAS CENTRALES
N°	PROBLEMAS GENERALES	AGRUPACIÓN	
1	Inadecuados hábitos durante la manipulación de alimentos.	94, 77	No se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos.
2	Falta de capacitación y entrenamiento del personal en BPM.	80, 127	
3	Inadecuado almacenamiento de insumos en el almacén y en los equipos de refrigeración.	55, 129, 71, 87, 121, 1, 85, 32	
4	No se controlan las temperaturas de almacenamiento.	116, 109, 124, 91	
5	No se especifican ni controlan los requerimientos de calidad de los insumos en el almacén.	78, 137, 4, 89, 8	
6	Inadecuada planificación en el abastecimiento de insumos.	25, 141, 61, 118, 105, 51, 67	
7	No se planifican despacho de los insumos.	15, 132, 138, 34	
8	No se cuenta con un programa de mantenimiento de equipos y de renovación de utensilios.	52, 48, 115, 83, 99, 3	
9	No se especifica la frecuencia de limpieza de los equipos ni de las instalaciones.	69, 21, 27	No se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento.
10	Se desconoce la dosificación de los productos de limpieza y desinfección.	35, 73	
11	No existen procedimientos de limpieza y desinfección de ambientes.	86, 22	
12	No se realiza seguimiento a la higiene y estado de salud del personal.	43, 31, 122, 101	
13	No se cumple con los requerimientos de disponibilidad de los productos de limpieza.	131, 17, 113	
14	Manejo inadecuado en el control de plagas	68, 39, 29	

continuación

15	Manejo inadecuado de los pagos a personal.	24, 104, 133	No se cuenta con políticas laborales para mejorar las condiciones de trabajo.
16	No se establecen salarios acorde con el desempeño y la intensidad de la labor realizada.	107, 119	
17	No reconocen los sueldos ordinarios ni las remuneraciones por horas extras.	13, 65, 62, 135, 54, 88	
18	No se tiene consideración de los malestares y /o condiciones de trabajo del personal.	12, 9, 90	
19	No existe valoración al personal.	30, 84, 140	
20	Falta de liderazgo y gestión en los miembros de la organización.	108, 56, 125, 102	
21	El personal presenta resistencia para trabajar en equipo.	123, 41, 112, 50, 40, 70, 37, 11	
22	No se ha establecido un Proceso de Feedback o retroalimentación de los clientes.	18, 42	No se cuenta con estrategias para mejorar la calidad en el servicio.
23	La organización no tiene definido un plan estratégico.	134, 45, 20, 81	
24	No se brinda un servicio de calidad acorde a los requerimientos de los comensales.	33, 59, 66, 72, 36, 58	
25	Inseguridad por la delincuencia en la ubicación del restaurante.	96, 120	
26	No se cumple los requerimientos de los platos ofrecidos.	38, 44, 98, 46, 103	Disminución en la calidad y el servido de los platos preparados.
27	No hay innovación de recetas y nuevas presentaciones de los platos ofrecidos.	95, 92, 60, 82	
28	El personal de salón no toma correctamente los pedidos de los comensales.	63, 126, 2, 47, 106	
29	No hay perfiles específicos para los cargos y funciones para la contratación del personal.	136, 5, 100, 110, 7, 130, 64, 28, 79, 53, 97	No se especifican ni controlan los cargos ni funciones del personal.
30	No se evalúa la eficiencia del personal.	6, 26	
31	Contratación de mano de obra no calificada.	93, 10, 117	

continuación

<b>32</b>	El establecimiento no cuenta con una adecuada publicidad.	75, 16, 76, 19, 55	Deficiente marketing para atraer clientes y promocionar al restaurante.
<b>33</b>	No se cuenta con software actualizado que permita la rapidez en la atención de los comensales.	23, 14, 128	No se cuenta con herramientas tecnológicas de gestión que permita llevar un control eficiente de todas sus áreas.
<b>34</b>	No se trabaja con un sistema informático de logística que permita tener todas las áreas interconectadas.	139, 103, 49, 111, 114	

### c. Fase de multivotación

En esta etapa cada miembro del grupo le asignó un puntaje a cada uno de los 8 problemas centrales identificados anteriormente en la fase de aclaración y agrupación, la votación se realizó según el grado de importancia, siguiendo la escala de valores presentada anteriormente en el Cuadro 6.

Los resultados se obtuvieron sumando los valores asignados por cada uno de los participantes a cada problema central como se muestra en el Cuadro 17.

**Cuadro 17: Resultados de la Fase de Multivotación.**

N°	PROBLEMAS CENTRALES	A	B	C	D	E	F	TOTAL
1	No se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos.	3	4	5	4	3	5	24
2	No se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento.	3	3	4	5	3	5	23
3	No se cuenta con políticas laborales para mejorar las condiciones de trabajo.	3	3	3	3	3	3	18
4	No se cuenta con estrategias para mejorar la calidad en el servicio.	4	3	4	2	2	4	19
5	Disminución en la calidad y el servicio de los platos preparados.	4	5	4	3	3	3	22
6	No se especifican ni controlan los cargos ni funciones del personal.	3	3	2	2	2	3	15
7	Deficiente marketing para atraer clientes y promocionar al restaurante.	4	2	3	2	2	3	16
8	No se cuenta con herramientas tecnológicas de gestión que permita llevar un control eficiente de todas sus áreas.	3	3	4	2	3	4	19

Participantes:

**A:** Administrador

**D:** Jefe de limpieza

**B:** Jefe de cocina

**E:** Jefe de almacén

**C:** Jefe de salón

**F:** Jefe de control de calidad

#### d. Fase de ordenamiento decreciente

Se ordenaron los problemas centrales en forma decreciente de acuerdo al puntaje obtenido en la fase de multivotación. Luego, se seleccionaron los 5 problemas que alcanzaron mayor puntaje, es decir, aquellos que presentan mayor impacto en el Restaurante Amor Peruano (Cuadro 18).

**Cuadro 18: Resultados de la Fase de Ordenamiento Decreciente.**

N°	PROBLEMAS PROPUESTOS
P1	No se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos.
P2	No se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento.
P3	Disminución en la calidad y el servido de los platos preparados.
P4	No se cuenta con estrategias para mejorar la calidad en el servicio.
P5	No se cuenta con herramientas tecnológicas de gestión que permita llevar un control eficiente de todas sus áreas.
P6	No se cuenta con políticas laborales para mejorar las condiciones de trabajo.
P7	Deficiente marketing para atraer clientes y promocionar al restaurante.
P8	No se especifican ni controlan los cargos ni funciones del personal.

#### 4.3.2. Matriz de selección de problemas

Los cinco problemas centrales con mayores puntajes obtenidos en la fase de ordenamiento decreciente, los cuales se encuentran resaltados en el Cuadro 18, fueron evaluados en la matriz de selección de problemas a fin de identificar aquellos que son más importantes a solucionar.

Los puntajes por criterio para cada problema y los totales al aplicar la matriz de selección para los 5 problemas centrales se muestran en el Cuadro 19.

**Cuadro 19: Resultados de la Aplicación de la Matriz de Selección.**

CRITERIO	FACTOR DE PONDERACIÓN	NIVEL	PROBLEMAS									
			P1		P2		P3		P4		P5	
			Votos	PPC	Votos	PPC	Votos	PPC	Votos	PPC	Votos	PPC
Inversión estimada	4.83	A = 1	0	82.11	3	48.30	4	38.64	4	38.64	0	62.79
		M = 2	1		2		2		2		5	
		B = 3	5		1		0		0		1	
Tiempo estimado	3.83	L = 1	0	57.45	0	61.28	0	61.28	0	57.45	2	38.30
		M = 2	3		2		2		3		4	
		C = 3	3		4		4		3		0	
Reacción del personal frente al cambio	1.83	(+) = 3	2	23.79	2	23.79	3	27.45	4	29.28	2	21.96
		0 = 2	3		3		3		2		2	
		(-) = 1	1		1		0		0		2	
Incidencia en la calidad del producto	3.83	A = 3	3	57.45	3	57.45	4	61.28	2	53.62	0	30.64
		M = 2	3		3		2		4		2	
		B = 1	0		0		0		0		4	
Incidencia sobre la satisfacción del cliente	4.17	A = 3	4	66.72	5	70.89	2	58.38	2	58.38	0	33.36
		M = 2	2		1		4		4		2	
		B = 1	0		0		0		0		4	
<b>TOTAL</b>			<b>287.52</b>	<b>261.71</b>	<b>247.03</b>	<b>237.37</b>	<b>187.05</b>					

LEYENDA

**P1:** No se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos.  
**P2:** No se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento.  
**P3:** Disminución en la calidad y el servido de los platos preparados.  
**P4:** No se cuenta con estrategias para mejorar la calidad en el servicio.  
**P5:** No se cuenta con herramientas tecnológicas de gestión que permita llevar un control eficiente de todas sus áreas.  
**PPC:** Puntaje Parcial por Criterio.

A: Alta                      C: Corto  
M: Media                    (+): Positiva  
B: Baja                        0: Neutra  
L: Largo                      (-): Negativa

Como se observa en el Cuadro 19, los problemas centrales con mayor puntaje lo obtuvieron P1 y P2 con un total de 287.52 puntos y 261.71 puntos, respectivamente. Los siguientes P3, P4 y P5 obtuvieron un puntaje de 247.03 puntos, 237.37 puntos y 187.05 puntos, respectivamente. Como el puntaje se vincula a la importancia de solución del problema, el grupo decidió dar solución a los problemas P1 y P2: “No se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos” y “No se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento”.

#### **4.3.3. Propuestas de Mejora**

Las propuestas de mejora fueron establecidas en función a los resultados obtenidos de la matriz de selección de problemas, es decir, en base a los dos problemas seleccionados de mayor puntaje. Las propuestas de mejoras tomaron como marco de referencia el diseño de Programas Pre-Requisitos, tanto las Buenas Prácticas de Manufactura como la Higiene y Saneamiento, a través de:

- La elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en donde se describen las actividades necesarias para cumplir con la normativa peruana y el correcto desarrollo de las buenas prácticas de manipulación de alimentos.
- La elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento en donde se describen las actividades necesarias para cumplir con la normativa peruana y el correcto desarrollo de las correctas prácticas de higiene y saneamiento.

##### **4.3.3.1. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura**

En el Anexo 2 se presenta el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura elaborado, el que incluye a su vez todos los Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) sugeridos para su aplicación.

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura comprende el objetivo que incluye establecer en forma detallada los lineamientos necesarios para asegurar que los productos alimenticios preparados (platos fríos, platos calientes, postres y bebidas) en el Restaurante Amor Peruano, se elaboren en condiciones sanitarias adecuadas a fin de evitar cualquier peligro por contaminación.

El alcance del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura contempla a todas las áreas de manipulación de alimentos en las instalaciones del Restaurante Amor Peruano (Distrito de San Miguel), abarcando los procesos desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo. Las áreas involucradas incluyen: almacén, depósito de desechos, lavado de menaje y vajillas, pre-cocina, cocina, repostería, horno, bar y salones de servicio.

Asimismo se incluye la Política de la Inocuidad y Compromiso Gerencial, las definiciones, las normas y reglamentos empleados como marco de referencia. Por otro lado incluye la conformación del Comité de Inocuidad Alimentaria y sus integrantes y responsabilidades.

Como componente principal del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura describe el diseño de los requisitos de ubicación e instalaciones, servicios, equipos y utensilios, recepción y almacenamiento de los alimentos, cocina y comedor, preparación de los alimentos, servido de comidas, y bebidas no alcohólicas y alcohólicas en el Restaurante Amor Peruano.

Finalmente el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura incluye un conjunto de documentos asociados: procedimientos, instructivos, fichas, programas y registros diseñados para su aplicación.

#### **4.3.3.2. Plan de Higiene y Saneamiento**

En el Anexo 3 se presenta el Plan de Higiene y Saneamiento elaborado, el que incluye a su vez todos los Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) sugeridos para su aplicación.

El presente Plan de Higiene y Saneamiento comprende el objetivo que incluye establecer en forma detallada los lineamientos esenciales de higiene para la estandarización de las operaciones de limpieza y desinfección, con el fin de asegurar la calidad sanitaria de los productos alimenticios preparados en el Restaurante Amor Peruano.

El alcance del Plan de Higiene y Saneamiento contempla a todas las infraestructuras, superficies, equipos, utensilios y personal del Restaurante Amor Peruano (Distrito de San Miguel). Las áreas involucradas incluyen: almacén general, almacén de artículos de limpieza y desinfección, depósito de desechos, lavado de menaje y vajillas, pre-cocina, cocina, repostería, horno, bar y salones de servicio.

Asimismo se incluye la Política de la Inocuidad y Compromiso Gerencial, las definiciones, las normas y reglamentos empleados como marco de referencia. Por otro lado incluye la conformación del Comité de Inocuidad Alimentaria y sus integrantes y responsabilidades.

Como componente principal del Plan de Higiene y Saneamiento describe el diseño de los requisitos de servicios, equipos y utensilios, personal, y saneamiento de infraestructura, equipos y utensilios en el Restaurante Amor Peruano.

Finalmente el Plan de Higiene y Saneamiento incluye un conjunto de documentos asociados: procedimientos, instructivos, fichas, programas y registros diseñados para su aplicación.

#### **4.4. AVANCES DE LA IMPLEMENTACIÓN DE LOS PROGRAMAS PRE-REQUISITOS**

##### **A. UBICACIÓN E INSTALACIONES**

Todas las áreas que presentan aparatos de cocción, cuentan con campanas extractoras, sin embargo, no tienen suficiente potencia para absorber todo el calor acumulado. Dichas campanas fueron inspeccionadas por un técnico especializado que verificó el funcionamiento de las mismas y las condiciones sus filtros. Concluyendo que se debía aumentar la potencia del motor y renovar algunos filtros para conseguir el correcto arrastre del vapor. El informe de la inspección técnica fue revisado por el administrador y Gerente, quienes decidieron aprobar los cambios requeridos.

##### **B. SERVICIOS**

En las áreas de manipulación de alimentos se encontraron recipientes plásticos para la disposición residuos sólidos, los cuales no presentaban tapas exponiendo dichos residuos. Por lo que fue necesario reemplazarlos por recipientes adecuadamente tapados mediante sistema pedal llevando en su interior una bolsa de plástico para facilitar la evacuación de los residuos.

##### **C. EQUIPOS Y UTENSILIOS**

Se evidenciaron tablas de picar de polietileno de alta densidad con deformaciones ovaladas y hendiduras en su superficie, las cuales fueron pulidas con el fin de obtener una superficie

lisa que facilite el cortado de los alimentos y el manejo higiénico de los mismos. Asimismo las tablas de picar que se encontraban en mal estado fueron renovadas.

#### **D. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO**

El personal del área de almacén, responsable de la recepción de las materias primas, ingredientes y productos procesados recibieron capacitación en Higiene de los Alimentos, asimismo se les proporcionó las fichas de especificaciones de calidad de materias primas e insumos para la aceptación o rechazo de los mismos.

Por otra parte, se brindó una charla de capacitación al personal de las áreas de preparación sobre el almacenamiento de alimentos incidiendo en la separación según su origen (animal y vegetal), así también como la protección de los mismos para evitar la contaminación cruzada.

#### **E. COCINA Y COMEDOR**

El área de pre-cocina presenta una puerta que conecta con el estacionamiento, la que se evidenció que se mantenía semi abierta durante la preparación de alimentos, por lo que se procedió a restringir su uso exclusivo para el abastecimiento de insumos y disposición de residuos empleando un aviso restrictivo.

#### **F. PREPARACIÓN**

Se evidenció que no se realizaba la desinfección de frutas y verduras, por lo que se capacitó en ello y se enfatizó su importancia. Esta consideración se detalla en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.

#### **G. SERVIDO**

Se adquirieron pinzas, cucharas y cucharones para la manipulación y servido de las preparaciones y acompañamientos, evitando así el contacto directo con las manos.

#### **H. BEBIDAS**

Para la atención de bebidas embotelladas se procedía con el servido en el bar y se lleva a las mesa, por lo que se dispuso que las bebidas se sirvan directamente en la mesa de los comensales para brindar la garantía de las mismas.

## **I. PERSONAL**

Se diseñó un instructivo para la higienización de manos en el cual se detalla la secuencia para el correcto lavado y desinfección de manos, dicho instructivo se expuso a todo el personal del restaurante comunicando su importancia. Asimismo se realizó seguimiento a esta práctica para verificar su correcta aplicación.

## **J. SANEAMIENTO**

En el área de repostería y cocina se evidenció presencia de cucarachas. Por ello fue necesario un exhaustivo control de plagas mediante el monitoreo de las actividades de fumigación de la empresa contratada para dicho fin; se realizó un diagnóstico para determinar los puntos críticos y monitorear su incidencia, asimismo se siguieron las recomendaciones para la habilitación correcta de los ambientes y las mejoras necesarias para contrarrestar las condiciones que favorecían su proliferación. Cabe señalar que fue muy importante la participación y concientización de todos los trabajadores.

## **K. CONTROL SANITARIO**

Se estableció un Equipo de Autocontrol Sanitario para garantizar el cumplimiento de las disposiciones sanitarias señaladas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento, conformando así un Comité de inocuidad encabezado por el administrador y contando con la participación de los jefes de área, los cuales son responsables del desarrollo, implementación y mantenimiento del Sistema de Inocuidad del Restaurante Amor Peruano.

## V. CONCLUSIONES

- La aplicación de la Lista de Verificación elaborada en base a la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005) determinó que el Restaurante Amor Peruano cumple con el 73.86% de los requisitos, este porcentaje de cumplimiento obtenido ubica al Restaurante Amor Peruano dentro de la calificación de *Bueno*, es decir presenta buenas condiciones sanitarias. De los 11 aspectos evaluados 2 aspectos (*equipos y utensilios, y bebidas*) calificaron como muy bueno, 5 aspectos (*ubicación e instalaciones, servicios, cocina y comedor, servido, y saneamiento*) obtuvieron una calificación de bueno, 3 aspectos (*recepción y almacenamiento, preparación, y personal*) calificaron como regular; y sólo el aspecto de *control sanitario* calificó como deficiente.
- En la identificación de aspectos deficitarios a través de la tormenta de ideas y multivotación se obtuvieron 5 problemas. Al ser analizados en la matriz de selección se determinó que los 2 problemas con mayor puntaje a ser solucionados fueron: “*no se especifican ni aplican las buenas prácticas de manipulación de alimentos*”, y “*no se especifican ni aplican las correctas prácticas de higiene y saneamiento*”. Por lo que se plantearon 2 propuestas de mejora: “*elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)*” y “*elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento*”.
- El *Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)* así como el *Plan de Higiene y Saneamiento (PHS)* para el Restaurante Amor Peruano se encuentran diseñados para dar cumplimiento a los requisitos aplicables de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (R.M. N° 363-2005/MINSA), el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (D.S. N° 007-98-SA) y el Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios de Higiene de los Alimentos (Codex Alimentarius).

## **VI. RECOMENDACIONES**

- Implementar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y los procedimientos asociados.
- Implementar el Plan de Higiene y Saneamiento, y los procedimientos asociados.
- Capacitar y concientizar al personal en temas de inocuidad enfatizando los requisitos de la legislación vigente.
- Desarrollar las actividades de autocontrol y vigilancia para demostrar el cumplimiento con el Sistema de Gestión de Inocuidad basado en Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento, y la legislación obligatoria establecida a nivel nacional.
- Diseñar el Plan HACCP e implementar en las líneas de procesamiento del Restaurante Amor Peruano.
- Desarrollar e implementar el Sistema de Gestión de Inocuidad, ISO 22000, con el fin de alinearse a los estándares internacionales garantizando la seguridad alimentaria.

## VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Acosta, R. 2008. Saneamiento Ambiental e Higiene de los Alimentos. Primera Edición. Editorial Brujas. p. 95, 105, 113, 118, 154-155.
- Armada, L. y Ros, C. 2007. Manipulador de Alimentos. La Importancia de la Higiene en la Elaboración y Servicio de Comidas. Segunda edición. Ideaspropias Editorial. España. p. 3.
- Bonilla, E.; Kleeberg, F. y Noriega, M. 2010. Mejora continua de los procesos. Herramientas y técnicas. Editorial Universidad de Lima. Lima - Perú. 222 p.
- Brocka, B. y Brocka, S. 1994. Quality Management. Editorial Javier Vergara Editor S.A. Buenos Aires – Argentina. p. 274-278, 282-285.
- Calderón, G. y Castaño, G. 2005. Investigación en Administración en América Latina: Evolución y Resultados. Universidad Nacional de Colombia, Sede Manizales. Facultad de Ciencias y Administración. Colombia. p. 342.
- Cameán, M. y Repetto, M. 2006. Toxicología Alimentaria. La calidad como prevención de las intoxicaciones alimentarias. Ediciones Díaz de Santos. Madrid – España. p. 275, 283.
- De las Cuevas, V. 2006a. APPCC Básico: Funcionamiento de un Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico en una Empresa Alimentaria. Ideaspropias Editorial. España. p. 30, 38.
- De las Cuevas, V. 2006b. Higiene Alimentaria: Pautas para la Correcta Manipulación de Alimentos en Hostelería y Comercio. Ideaspropias Editorial. España. p. 10, 28-30, 36-37, 90-91.
- Díaz, A. y Uría, R. 2009. Buenas Prácticas de Manufactura: una guía para pequeños y medianos agroempresarios. Serie de Agronegocios. Cuadernos de Exportación. IICA. San José – Costa Rica. p. 15.
- Durán, F. y Dias, M. 2006. Manual del Ingeniero de Alimentos. Grupo Latino Editores S.A.S. Bogotá – Colombia. p. 19, 21-22, 25-26, 28, 112-113.

- Equipo Vértice. 2005. *Dietética y Manipulación de Alimentos*. Primera Edición. Editorial Vértice S.L. España. p. 33.
- FAO/OMS. 2003a. *Código Internacional de Prácticas Recomendado- Principios Generales de Higiene de los Alimentos (Codex Alimentarius)*. CAC/RCP 1-1969. Revisión 04. Roma – Italia. 35 p.
- FAO/OMS. 2003b. *Garantía de la Inocuidad y Calidad de los Alimentos: Directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacionales de control de los alimentos*. p. 7, 16.
- FAO/OMS. 2005. *Segundo Foro Mundial FAO/OMS de Autoridades de Reglamentación sobre Inocuidad de los Alimentos. Establecimiento de sistemas eficaces de inocuidad de los alimentos*. Roma – Italia. p. 121.
- FAO/OMS. 2007. *Análisis de Riesgos relativos a la Inocuidad de los Alimentos. Guía para las autoridades nacionales de inocuidad de los alimentos*. Roma – Italia. p. 1, 3, 5.
- Forsythe, S. y Hayes, P. 2002. *Higiene de los Alimentos: Microbiología y HACCP*. Editorial Acribia S.A. Zaragoza – España. p. 403, 405, 411, 413.
- García, E. y Benavente, P. 2007. *Manipulador de Alimentos en el Sector Hostelería. Prácticas Correctas de Higiene Alimentaria en Establecimientos de Restauración*. Ideaspropias Editorial. España. p. 4-5, 10, 50, 63, 68-69, 74, 77, 126-127, 135.
- Hayes, P. 1993. *Microbiología e higiene de los alimentos*. Zaragoza – España. p. 231-232.
- Hobbs, B. y Roberts, D. 1997. *Higiene y toxicología de los alimentos*. Tercera edición. Editorial Acribia S.A. Zaragoza – España. p. 199, 212-213, 224, 228, 241-242, 312-313, 319.
- IFST. 2013. *Food & Drink: Good Manufacturing Practice*. Wiley-Blackwell. Sexta edición. Reino Unido. p. 10.
- INDECOPI. 2008. *Gestión de la Calidad de Exportación Perú: Libro de respuestas para pequeños y medianos Exportadores*. Lima – Perú. p. 113-114.
- ISO. 2005a. *ISO 9000:2005. Sistema de Gestión de la Calidad. Fundamentos y Vocabulario*. p. 42.
- ISO. 2005b. *ISO 2200:2005. Sistemas de Gestión de la Inocuidad de Alimentos- Requisitos para cualquier Organización en la Cadena Alimentaria*. p. 12, 15.

- Johns, N. 1995. Higiene de los alimentos. Directrices para profesionales de hostelería, restauración y catering. Editorial Acribia. p. 23, 239.
- Leonie, L. 1992. Alimentos y Bebidas. Sanidad e higiene en su servicio. Editorial Continental S.A. México. p.119.
- Ligia, N. 2013. Gerencia de Compras: La nueva estrategia competitiva. Segunda edición. Ecoe ediciones. Bogotá –Colombia. p. 94.
- López, J. 1999. Calidad Alimentaria. Editorial Mundi-Presa. España. p. 58-59.
- Madrid, A. 2012. Curso de Manipulador de Alimentos. AMV Ediciones. Madrid – España. p. 15.
- Marriot, N. 2003. Principios de Higiene Alimentaria. CGMPs, elementos constitutivos del HACCP. Traducción JE Escobar. Cuarta edición. Editorial Acribia. España. p. 68, 80, 229-230, 367, 386.
- Martínez, M. 2012. Seguridad e Higiene en la Manipulación de Alimentos. Editorial Síntesis S.A. Madrid – España. p. 55, 63, 105, 108-109, 139, 144-147, 161.
- MINAGRI. 2011. Sistema de Gestión de Calidad en el Sector Agroalimentario: BPM-POES-MIP-HACCP. Argentina. p. 42, 50.
- MINCETUR. 2004. Reglamento de restaurantes. Decreto Supremo N° 025-2004-MINCETUR. Lima – Perú. p. 2-3.
- MINCETUR. 2008. Manual de Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos para Restaurantes y Servicios afines. Lima – Perú. p. 3, 19.
- MINSA. 1998. Reglamento sobre la Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA. Lima – Perú. 47 p.
- MINSA. 2005. Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurante y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 363-2005. Lima – Perú. 23 p.
- MINSA. 2007. Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. Resolución Ministerial N° 461-2007. Lima – Perú. 14 p.
- MINSA. 2008. Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. Resolución Ministerial N° 591-2008. Lima – Perú. 23 p.
- MINSA. 2010. Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano. Decreto Supremo N° 031-2010-SA. Lima – Perú. 30 p.

- Moll, M. y Moll, N. 2006. Compendio de Riesgos Alimentarios. Editorial Acribia, S.A. Zaragoza-España. p. 10.
- Montes, L.; Lloret, I.; López, M. 2005. Diseño y Gestión de Cocinas: Manual de Higiene alimentaria aplicada al sector de la restauración. Editorial Díaz de Santos. España. p. 41.
- Newslow, D. 2014. *Food Safety Management Programs*. CRC Press. Nueva York – Estados Unidos. p. 344.
- Oseki, K. y Asaka, T. 1992. Manual de Herramientas de Calidad: El enfoque japonés. Tecnología de Gerencia y Producción. Madrid – España. p. 257-263.
- Padilla, D. 2010. Recomendaciones para la Aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura Alimentaria (BPM) para restaurantes y cafeterías de los hoteles de la ciudad de Ibarra. Trabajo de Titulación para optar el grado de Gastrónomo. Universidad Técnica del Norte. Ibarra – Ecuador. p. 17.
- Pola, A. y Palom, S. 1997. ISO 9000 y las Auditorías de Calidad. Editorial Gestión y Planificación Integral S.A. Madrid – España. 139 p.
- Rey, A. y Silvestre, A. 2002. Comer Sin Riesgos 2. Las Enfermedades Transmitidas por Alimentos. Editorial Hemisferio Sur S.A. Buenos Aires – Argentina. p. 19.
- Roda, A. 2011. Diseño de un Sistema Integrado de Calidad basado en programas de gestión de la calidad e inocuidad para la industria de alimentos procesados de Costa Rica. Trabajo de Titulación para optar el título de Master en Gerencia de Programas Sanitarios en Inocuidad de alimentos. Universidad para la cooperación Internacional. San José – Costa Rica. p. 42, 62.
- Ruiz de Lope, C. 2003. Preparación Higiénica de los Alimentos. Editorial Trillas. México. p.11, 33, 36, 39, 42, 49-51, 83, 106.
- Serra, J. y Fernández, I. 2010. Calidad y Seguridad en el Sector Agroalimentario. Editorial Universitat Politècnica de València. España. p. 137-140, 150-151, 153.
- Stevenson, K. y Bernard, D. 1999. HACCP un enfoque sistemático hacia la seguridad de los alimentos. Tercera Edición. The Food Processors Institute. Washington D.C. – Estados Unidos. p. 26.
- Van der Meulen, B. 2011. *Private Food Law. Chapter four: Inventory of private food law*. Wageningen Academic Publishers. Holanda. p. 132.

# **ANEXO 1**

**LISTA DE VERIFICACIÓN SANITARIA DE RESTAURANTES Y  
SERVICIOS AFINES ELABORADA EN BASE A LA NORMA SANITARIA  
PARA EL FUNCIONAMIENTO DE RESTAURANTES Y SERVICIOS  
AFINES R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).**

#	REQUISITOS	PUNTUACIÓN					OBSERVACIONES	PJE. PARCIAL	PJE. FINAL
		0	0.25	0.5	0.75	1			
<b>A. UBICACIÓN E INSTALACIONES</b>									
<b>UBICACIÓN</b>									
1	¿El establecimiento se encuentra ubicado en lugares libres de					X			5.50
	a plagas?					X		1.00	
	b humos?				X		La zona posterior de la casona colinda con la vía de tránsito vehicular.	0.75	
	c polvo?				X		La zona posterior de la casona es un ambiente abierto.	0.75	
	d malos olores?				X			1.00	
	e inundaciones?				X			1.00	
	f cualquier otra fuente de contaminación?				X			1.00	
2	¿El establecimiento está separado de la vivienda de su propietario o encargado?					X		1.00	1.00
3	¿El ingreso del público al establecimiento es independiente del ingreso para los abastecedores y otros servicios, o en todo caso, establecen períodos de tiempo diferentes?					X		1.00	1.00
<b>ESTRUCTURAS FÍSICAS</b>									
4	¿Las edificaciones son de construcción sólida?				X		El establecimiento tiene una casona con ambientes para los comensales, la cual es de adobe y quincha.	0.75	0.75
5	¿Los materiales de las edificaciones, a excepción del área del comedor que puede ser de materiales diferentes, son								2.75
	a resistentes a la corrosión?				X		El bar y área de horneado presenta estructuras de acero con zonas oxidadas.	0.75	
	b lisos?				X			1.00	
	c fáciles de limpiar y desinfectar?				X			1.00	
6	¿Todas las edificaciones se mantienen en buen estado de conservación e higiene?				X		Los techos de los ambientes internos y externos presentan polvo. La pintura de la puerta del garage se encuentra deteriorada.	0.75	0.75
7	¿Los pisos son de materiales								4.00
	a impermeables?				X			1.00	
	b inadsorbentes?				X			1.00	
	c lavables?				X			1.00	
	d antideslizantes?				X			1.00	

8	¿Los pisos					X			1.00	1.75
	a no presentan grietas?					X			1.00	
	b son fáciles de limpiar y desinfectar?				X			El piso del pasaje cerca al baño de clientes presenta losetas con diseño de relieve.	0.75	
9	¿Los pisos, de ser el caso, tienen una pendiente suficiente hacia los sumideros?	No		A	pli	ca			-	-
10	¿Las paredes son de materiales									3.00
	a impermeables?					X			1.00	
	b inadsorbentes?					X			1.00	
	c lavables?					X			1.00	
11	¿Las paredes son de color claro?					X			1.00	1.00
12	¿Las paredes son									1.75
	a lisas y sin grietas?					X		En las áreas de manipulación de alimentos, las paredes presentan espacios abiertos por las llaves de agua. Además, algunas zonas presentan levantamiento de las láminas de acero inoxidable de las paredes.	0.75	
	b fáciles de limpiar y desinfectar?					X			1.00	
13	¿Las paredes se mantienen en buen estado de conservación e higiene?					X		En las áreas de manipulación de alimentos, las paredes presentan levantamiento de las láminas de acero inoxidable adheridas a ellas.	0.75	0.75
14	¿Cuando corresponda, los ángulos entre las paredes y los pisos son abovedados para facilitar la limpieza?		X					Las áreas de manipulación de alimentos, a excepción de la pre-cocina y bar, presentan un ligero levantamiento cóncavo entre las paredes y pisos.	0.25	0.25
15	¿Los techos están contruidos y acabados de manera que									0.75
	a impide la acumulación de suciedad?		X					En las áreas de manipulación de alimentos los techos presentan diseño ovalado donde se acumula el polvo.	0.25	
	b facilita la limpieza?			X				En las áreas de manipulación de alimentos, los techos presentan estructura metálica; y en el bar y área de horneado los techos presentan diseño con tablones de madera.	0.50	
16	¿Las ventanas y otras aberturas									0.75
	a están construidas de manera que evita la acumulación de suciedad?		X					Las aberturas de la cocina, bar, área de repostería y área de horneado, al igual que el salón, se exponen al ambiente libre.	0.25	
	b están provistas de protección contra insectos u otros animales?		X					La cocina, bar, área de repostería y área de horneado presentan mallas con aberturas grandes, las cuales sólo el bar y área de horneado las emplea.	0.25	

		son desmontables fácilmente para su limpieza y buena conservación?		X			Sólo cumple el área de lavado de menaje y vajillas, las otras áreas presentan malla metálica que no se limpian.	0.25	
17	¿Las puertas presentan								0.50
	a	superficie lisa?			X		En las áreas de manipulación de alimentos, las puertas de madera presentan diseño con surcos.	0.50	
	b	superficie inadsorbente?	X				En las áreas de manipulación de alimentos las puertas son de madera.	0.00	
	c	cierre automático en los ambientes donde se preparan alimentos?	X					0.00	
18	¿Los pasadizos								1.75
	a	presentan una amplitud proporcional al número de personas que transitan por ellos?				X		1.00	
	b	en ningún caso, son utilizados como áreas para el almacenamiento?				X	En un pasadizo aledaño al almacén se aglomeran sillas y otros objetos.	0.75	
<b>ILUMINACIÓN</b>									
19	¿El nivel mínimo de iluminación es de 220 lux en las áreas de								2.25
	a	recepción?				X	Alcanza una iluminación de 200 lux.	0.75	
	b	almacenamiento?				X	En el almacén de insumos y productos químicos la iluminación es de 190 lux. En el almacén de bebidas de 195 lux. En la cámara de refrigeración 225 lux y cámara de congelación 220 lux.	0.75	
	c	preparación de alimentos?				X	En las áreas de preparación de alimentos 180 - 225 lux.	0.75	
20	¿Las fuentes de iluminación se ubican de forma tal que las personas que trabajan no proyectan su sombra sobre el espacio de trabajo en las áreas de								2.25
	a	recepción?				X	En la entrada del área de recepción de insumos se observó que cuando se procede al pesado, se proyecta la sombra del encargo de dicha actividad.	0.75	
	b	almacenamiento?				X	El espacio conlindante para el acceso a los anaqueles presenta baja iluminación por la noche.	0.75	
	c	preparación de alimentos?				X	En las áreas de preparación de alimentos la iluminación se da mediante bombillas, las cuales no se encuentran a una altura apropiada para garantizar la iluminación correcta.	0.75	

21	¿La iluminación no dan lugar a colores falseados en las áreas de									2.25	
	a recepción?					X			El espacio angosto impide la visualización adecuada durante la noche para las actividades correspondientes.	0.75	
	b almacenamiento?					X			El apilamiento de los insumos generan sombras que no permiten una correcta visualización.	0.75	
	c preparación de alimentos?					X			La llama del fuego de las hornillas de la cocina impiden la visualización óptima durante la manipulación de alimentos.	0.75	
22	¿En el caso de bombillas y lámparas suspendidas, éstas son aisladas con protectores?							X		1.00	1.00
<b>VENTILACIÓN</b>											
23	¿Se provee una ventilación suficiente que										1.25
	a evita el calor acumulado excesivo?					X			Todas las áreas que presentan aparatos de cocción, cuentan con campanas extractoras, sin embargo no tienen suficiente potencia para absorber todo el calor acumulado. En el área de pre-cocina, cuando la producción es alta, en el ambiente se acumula calor excesivamente.	0.50	
	b evita la condensación del vapor?							X	Todas las áreas que presentan aparatos de cocción, cuentan con campanas extractoras, sin embargo no tienen suficiente potencia para evitar la acumulación de vapor.	0.75	
	c evita el polvo?	X								0.00	
	d elimina el aire contaminado?	X								0.00	
24	¿Se evita corrientes de aire que arrastren contaminación hacia el área de preparación y consumo de alimentos?							X	En la zona de servicio de la cocina, bar y área de horneado ingresa polvo y hojas que son arrastradas por el viento. En el área de pre-cocina, la puerta que da al garage se mantiene semi abierta.	0.25	0.25
25	¿Se cuenta con campana extractora sobre los aparatos de cocción de tamaño suficiente?							X	Todas las áreas con aparatos de cocción cuentan con campanas extractoras de baja potencia, las cuales no son suficiente para la eliminación eficaz de los vapores.	0.50	0.50
<b>B. SERVICIOS</b>											
<b>ABASTECIMIENTO Y CALIDAD DE AGUA</b>											
1	¿El establecimiento dispone										3.00
	a de agua potable de la red pública?							X		1.00	
	b de suministro permanente?							X		1.00	
	c en cantidad suficiente?							X		1.00	

2	¿En caso cuente con sistema propio de abastecimiento de agua, tiene la aprobación y vigilancia por parte del Ministerio de Salud?	No								-	-
<b>EVACUACIÓN DE AGUAS RESIDUALES</b>											
3	¿El sistema de evacuación de aguas residuales										0.50
	a se mantiene en buen estado de funcionamiento?				X				Los conductos de aguas residuales provenientes de los lavaderos de personal del segundo piso, los cuales se ubican en el techo de la cocina presentan fuga. Las losetas del pasadizo y baño de clientes - hombres presentan filtración por ruptura de tuberías.	0.50	
	b está protegido para evitar el ingreso al establecimiento de roedores e insectos?	X								0.00	
4	¿Los conductos de evacuación de aguas residuales										2.25
	a están diseñados para soportar cargas máximas?				X				El diseño no garantiza un soporte eficaz de cargas máximas.	0.75	
	b cuentan con trampas de grasa?						X			1.00	
	c evitan la contaminación del sistema de agua potable?				X				Los conductos de aguas residuales provenientes de los baños del personal se ubican en el techo de la cocina y cruzan conductos de agua potable.	0.50	
5	¿El piso del área de cocina cuenta con un sistema de evacuación para las aguas residuales que facilita las actividades de higiene?						X			1.00	1.00
<b>DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>											
6	¿Los residuos sólidos se disponen en recipientes										2.75
	a de plástico?						X			1.00	
	b que se encuentran en buen estado de conservación e higiene?				X				Los recipientes presentan restos de suciedad.	0.75	
	c con tapa oscilante o similar?	X							Los recipientes de las áreas de manipulación de alimentos no cuentan con tapa.	0.00	
	d con una bolsa de plástico en el interior?						X			1.00	
7	¿Los recipientes se encuentran ubicados de manera que no contaminan los alimentos y en cantidad suficiente en										3.75
	a la cocina?				X				La ubicación de los recipientes es próxima a la mesa de preparación de alimentos.	0.75	
	b el comedor?						X			1.00	
	c los baños?						X			1.00	
	d los lugares donde se generan residuos sólidos?						X			1.00	

8	¿Cuenta con colector para la eliminación de los residuos sólidos?					X		1.00	1.00
9	¿El colector								1.75
	a presenta tapa de tamaño suficiente?					X	El colector se encuentra destapado por la aglomeración de bolsas con residuos.	0.75	
	b se encuentra en un ambiente exclusivo?					X		1.00	
10	¿El ambiente de colección de residuos								2.75
	a es de fácil acceso?					X		1.00	
	b está diseñado de manera que impide el acceso de plagas?					X		1.00	
	c evita la contaminación del alimento y del entorno?					X	En el ingreso al cuarto de residuos se evidencia derrame de líquidos provenientes de las bolsas con residuos.	0.75	
11	¿Diariamente se lava y desinfecta								1.25
	a la zona de almacenamiento de residuos?					X	La frecuencia de limpieza y desinfección se da interdiaria o semanalmente, dependiendo de la carga laboral de personal de limpieza.	0.50	
	b los recipientes plásticos?					X	La frecuencia es interdiaria.	0.75	
<b>VESTUARIOS Y SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA EL PERSONAL</b>									
12	¿Cuenta con espacios adecuados para el cambio de vestimenta del personal?					X		1.00	1.00
13	¿En el cambio de vestimenta, la ropa de trabajo no entra en contacto con la ropa de uso personal?					X		1.00	1.00
14	¿El ambiente para el cambio de vestimenta se encuentra								2.25
	a iluminado?					X		1.00	
	b ventilado?					X	La circulación de aire no es suficiente cuando la cantidad de personal es máxima.	0.75	
	c en buen estado de conservación e higiene?					X	El piso del ambiente para el cambio de vestimenta se encuentra sucio.	0.50	
15	¿Cuenta con servicios higiénicos para uso del personal?					X		1.00	1.00
16	¿Los servicios higiénicos para uso del personal								4.00
	a se encuentran fuera del área de manipulación de los alimentos?					X		1.00	
	b no tienen acceso directo a la cocina o al almacén?					X		1.00	
	c tienen buena iluminación?					X		1.00	
	d cuentan con adecuada ventilación?					X	La circulación de aire no es suficiente cuando la cantidad de personal es máxima.	0.75	
	e están diseñados de manera que garantiza la eliminación higiénica de las aguas residuales?					X	Las conexiones de tubería de desagüe de los lavaderos provenientes de los baños del personal se encuentran en el techo de la cocina.	0.25	

17	¿Los servicios higiénicos para hombres en relación al número de personal masculino cuenta con cantidad suficiente de								2.50
a	Inodoro(s) De 1 a 9 personas : 1 De 10 a 24 personas : 2 De 25 a 49 personas : 3 Más de 50 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas					X			1.00
b	Lavatorio(s) De 1 a 9 personas : 2 De 10 a 24 personas : 4 De 25 a 49 personas : 5 Más de 50 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas			X				Se cuenta con 3 lavatorios de los 5 que se establece en la Norma 363.	0.50
c	Urinario(s) De 1 a 9 personas : 1 De 10 a 24 personas : 1 De 25 a 49 personas : 2 Más de 50 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas					X		Se dispone con 4 urinarios, superando la cantidad de 2 que establece la Norma 363.	1.00
18	¿Los servicios higiénicos para mujeres en relación al número de personal femenino cuenta con cantidad suficiente de								1.25
a	Inodoro(s) De 1 a 9 personas : 2 De 10 a 24 personas : 3 De 25 a 49 personas : 5 Más de 50 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas				X			Se cuenta con 2 inodoros de los 3 que se establece en la Norma 363.	0.75
b	Lavatorio(s) De 1 a 9 personas : 2 De 10 a 24 personas : 4 De 25 a 49 personas : 5 Más de 50 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas			X				Se cuenta con 2 lavatorios de los 4 que se establece en la Norma 363.	0.50
19	¿Son de material de fácil limpieza y desinfección los								3.00
a	inodoros?					X			1.00
b	lavatorios?					X			1.00
c	urinarios?					X			1.00
20	¿Los lavatorios están provistos de								1.50
a	dispensadores con jabón líquido o similar?					X			1.00
b	medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire?			X				El baño de hombres no cuenta con papel toalla para el secado de manos.	0.50
21	¿De emplear toallas desechables, cerca del lavatorio se cuenta con un número suficiente de								1.00
a	dispositivos de distribución?			X				El baño de hombres no cuenta con dispensador de papel toalla.	0.50

	b	recipientes para su eliminación?				X		El baño de hombres no cuenta con dispensador de papel toalla, por lo tanto no cuenta con recipiente para su eliminación.	0.50	
22	¿Los servicios higiénicos se mantienen									1.50
	a	operativos?					X		1.00	
	b	en buen estado de conservación e higiene?			X			Los pisos de los servicios higiénicos se encuentran sucios y los bordes presentan suciedad impregnada.	0.50	
<b>SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA EL PÚBLICO</b>										
23	¿Los servicios higiénicos para comensales no tienen acceso directo al comedor?						X		1.00	1.00
24	¿Las puertas									1.00
	a	presentan ajuste automático?	X						0.00	
	b	permanecen cerradas, excepto durante las operaciones de limpieza?					X		1.00	
25	¿Los servicios higiénicos									3.25
	a	se mantienen operativos?					X		1.00	
	b	se encuentran en buen estado de conservación e higiene?				X		Las losetas de los pisos presentan zonas con suciedad impregnada en los relieves propios del diseño.	0.75	
	c	presentan buena iluminación?					X		1.00	
	d	presentan buena ventilación?			X			Se mantienen cerradas las puertas de los baños principales y no cuentan con ventilación artificial.	0.50	
26	¿Son de material fácil de higienizar los									3.00
	a	inodoros?					X		1.00	
	b	lavatorios?					X		1.00	
	c	urinarios?					X		1.00	
27	¿Los servicios higiénicos se encuentran separados para cada sexo?						X		1.00	1.00
28	¿Los servicios higiénicos para hombres en relación a la frecuencia de comensales cuenta con cantidad suficiente de									3.00
	a	Inodoro(s) Menos de 60 : 1 De 61 a 150 : 2 Por cada 100 adicionales : 1					X		1.00	
	b	Lavatorio(s) Menos de 60 : 1 De 61 a 150 : 2 Por cada 100 adicionales : 1					X		1.00	
	c	Urinario(s) Menos de 60 : 1 De 61 a 150 : 2 Por cada 100 adicionales : 1					X		1.00	

29	¿Los servicios higiénicos para mujeres en relación a la frecuencia de comensales cuenta con cantidad suficiente de									2.00
	a Inodoro(s) Menos de 60 : 1 De 61 a 150 : 2 Por cada 100 adicionales : 1					X	Se dispone con 3 inodoros, superando la cantidad de 2 que establece la Norma 363.	1.00		
	b Lavatorio(s) Menos de 60 : 1 De 61 a 150 : 2 Por cada 100 adicionales : 1					X		1.00		
30	¿Si el establecimiento presenta un rango de frecuencia de 61 a 150 comensales, adiciona un servicio higiénico para minusválidos?					X		1.00		1.00
31	¿En forma permanente se provee de papel higiénico?					X		1.00		1.00
32	¿Para facilitar la recolección de los residuos se provee de recipientes									2.00
	a de material resistente al lavado continuo?					X		1.00		
	b con bolsas internas de plástico?					X		1.00		
33	¿Los lavatorios están provistos de									2.00
	a dispensadores con jabón líquido o similar?					X		1.00		
	b medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire caliente?					X	Se cuenta con papel toalla.	1.00		
34	¿De emplear toallas desechables, cerca del lavatorio se cuenta con un número suficiente de									2.00
	a dispositivos de distribución?					X		1.00		
	b recipientes para su eliminación?					X		1.00		
35	¿Se colocan avisos que promueven el lavado de manos?	X						0.00		0.00
36	¿El sistema de ventilación de los servicios higiénicos natural o artificial, permite la eliminación de los olores hacia el exterior del			X			En los baños principales se aplica ambientador en aerosol.	0.50		0.50
<b>C. EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>										
<b>CARACTERÍSTICAS</b>										
1	¿Los equipos y utensilios que se emplean									3.50
	a son de material de fácil limpieza y desinfección?					X	Se dificulta la limpieza y desinfección de la gratinadora por su diseño. Los hornos microondas no son desinfectados.	0.75		
	b son resistente a la corrosión?					X		1.00		
	c no transmiten sustancias tóxicas?					X		1.00		
	d no transmiten olores ni sabores?					X	Se emplean cucharones de madera.	0.75		
2	¿Los equipos y utensilios son capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección?					X	La gratinadora y los hornos microondas son equipos que no resisten la desinfección con productos comerciales.	0.75		0.75

3	¿Las tablas de picar									2.75	
	a son de material inabsorbente?					X				1.00	
	b son de superficie lisa?					X				1.00	
	c se mantienen en buen estado de conservación e higiene?				X			Las tablas de picar presentan una deformación ovalada con hendiduras en su superficie.		0.75	
<b>LAVADO Y DESINFECCIÓN</b>											
4	¿En el lavado y desinfección de la vajilla, cubiertos y vasos									5.00	
	a se retira primero los residuos de comidas?					X				1.00	
	b se utiliza agua potable corriente, caliente o fría?					X		Se emplea agua caliente.		1.00	
	c se emplea detergente?					X				1.00	
	d se enjuaga con agua potable corriente?					X				1.00	
	e se procede a la desinfección con cualquier producto comercial aprobado por el Ministerio de Salud para dicho uso o se emplea un enjuague final por inmersión en agua a un mínimo de temperatura de 80° C por tres minutos?					X		La desinfección se realiza empleando un desinfectante.		1.00	
5	¿La vajilla se seca por escurrimiento al medio ambiente de la cocina, colocándola en canastillas o similares, o empleando toallas, secadores o similares?					X		La máquina lavavajilla tiene la función de secado; para finalizar el proceso el personal emplea toallas de tela.		1.00	1.00
6	¿Si la vajilla se seca empleando toallas, secadores o similares, estas									4.00	
	a son de uso exclusivo?					X				1.00	
	b se mantienen limpios?					X				1.00	
	c se encuentran en buen estado de conservación?					X				1.00	
	d se encuentran en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio?					X				1.00	
7	¿Si en el lavado y desinfección se emplean equipos automáticos									3.00	
	a se ajusta a las instrucciones del fabricante?					X				1.00	
	b se cuida de usar agua potable en cantidad necesaria?					X				1.00	
	c se lavan los equipos al final de la jornada desarmando las partes removibles?					X				1.00	
8	¿Se limpian, lavan y desinfectan por lo menos una vez al día									5.00	
	a todo menaje de cocina?				X			Las hornillas de las cocinas se limpian al finalizar cada turno, sin embargo presentan restos de suciedad.		0.75	
	b las superficies de parrillas?				X			No se realiza la desinfección de la superficie principal de la parrilla.		0.75	
	c planchas?					X				1.00	

	d	azafates?			X			Los azafates no se lavan ni desinfectan.	0.50	
	e	bandejas?					X		1.00	
	f	recipientes de mesas con sistema de agua caliente (baño maría)?	No		A	pli	ca		-	
	g	otros recipientes que entren en contacto con los alimentos?					X	Como las tablas de picar, sartenes y mesas de trabajo.	1.00	
<b>ALMACENAMIENTO</b>										
9		¿Una vez limpios y desinfectados, se guardan en un lugar cerrado, protegido del polvo e insectos								2.00
	a	la vajilla?	X						0.00	
	b	los cubiertos?					X		1.00	
	c	los vasos?					X		1.00	
10		¿Se guardan colocándolos hacia abajo								3.00
	a	los vasos?					X		1.00	
	b	las copas?					X		1.00	
	c	las tazas?					X		1.00	
11		¿Los equipos y utensilios, limpios y desinfectados se guardan en un lugar								3.00
	a	aseado?					X		1.00	
	b	seco?					X		1.00	
	c	a no menos de 0.20 m. del piso?					X		1.00	
12		¿Se cubren los equipos que tienen contacto con las comidas cuando no se utilizan inmediatamente?				X		Quando se satura el servicio en la cocina, los cocineros dejan abierto los tapers y chisguetes que contienen salsas.	0.75	0.75
13		¿No se colocan los equipos o utensilios cerca de drenajes de aguas residuales o cerca de recipientes de residuos?				X		En la cocina, las mesas de trabajo se ubican cerca a los recipientes para la basura.	0.75	0.75
<b>MANTELERÍA</b>										
14		¿La mantelería, se conservan								4.00
	a	en perfecto estado de mantenimiento y limpieza?					X		1.00	
	b	en un lugar exclusivo y cerrado?					X		1.00	
	c	libre de polvo?					X		1.00	
	d	libre de humedad?					X		1.00	
15		¿Las servilletas de tela se reemplazan después de cada uso dado por el comensal?					X		1.00	1.00
16		¿Si se utilizan individuales de plástico, después de cada uso								-
	a	se limpian?	No		A	pli	ca		-	
	b	se desinfectan?	No		A	pli	ca		-	
<b>D. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO</b>										
<b>RECEPCIÓN Y CONTROL DE ALIMENTOS</b>										
1		¿El responsable de la recepción de las materias primas, ingredientes y productos procesados								0.00
	a	tiene capacitación en Higiene de los Alimentos?	X						0.00	
	b	cuenta con Manuales de Calidad de los principales productos alimenticios?	X						0.00	

2	¿Se registra la información de los alimentos que ingresan respecto a					X				2.00	
	a la procedencia?					X				1.00	
	b la descripción?					X				1.00	
	c la composición?	X								0.00	
	d las características sensoriales?	X								0.00	
	e el período de almacenamiento?	X								0.00	
	f las condiciones de manejo y conservación?	X								0.00	
3	¿La información registrada se encuentra disponible?	X								0.00	0.00
4	¿Se lleva un Registro de los Proveedores que permite efectuar cualquier investigación epidemiológica o rastreabilidad?				X				No se lleva un registro detallado de la compra de los pescados y mariscos, frutas, verduras y hortalizas.	0.50	0.50
5	¿Si la compra es directa										-
	a se seleccionan los lugares de compra?	No			A	pli	ca			-	
	b se procede al registro respectivo?	No			A	pli	ca			-	
<b>ALMACÉN DE PRODUCTOS SECOS</b>											
6	¿Los almacenes se mantienen										2.50
	a limpios?				X				En el almacén, los estantes se encuentran con polvo y el piso sucio.	0.50	
	b secos?							X		1.00	
	c ventilados?							X		1.00	
7	¿Los almacenes se encuentran protegidos contra el ingreso de										2.75
	a roedores?					X			En el interior del almacén, las jaulas para la desratización se encuentran obstruidas por la acumulación de objetos en desuso.	0.75	
	b animales?							X		1.00	
	c personas ajenas al servicio?							X		1.00	
8	¿Los productos químicos tales como detergentes, desinfectantes, pinturas, rodenticidas, insecticidas, combustible, entre otros, se guardan en un ambiente										3.00
	a separado?							X		1.00	
	b seguro?							X		1.00	
	c alejado de los alimentos?							X		1.00	
9	¿El establecimiento no guarda en sus instalaciones materiales y equipos en desuso o inservibles como cartones, cajas, costalillos ú otros que										1.00
	a puedan contaminar los alimentos?							X		1.00	
	b propicien la proliferación de insectos y roedores?	X							En un pasadizo aledaño al almacén se aglomeran sillas y otros objetos. En los alrededores del almacén se ubican equipos y materiales en desuso.	0.00	



20	¿En caso de conservar alimentos congelados										1.75
	a se cuenta con equipos de congelación que los mantiene a una temperatura de -18 °C al centro de cada pieza?					X				Los alimentos de la cámara de congelación se mantienen a -11 °C, mientras que en el equipo de congelación de la cocina a -16 °C.	0.75
	b los alimentos que se reciben congelados se almacenan congelados?					X					1.00
21	¿Los equipos de frío están dotados de termómetros										0.00
	a colocados en un lugar visible?	X									0.00
	b calibrados periódicamente?	X									0.00
22	¿Las temperaturas de los equipos de frío se registran diariamente como parte del control?	X									0.00
23	¿Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenan por separado para evitar										0.00
	a la contaminación cruzada?	X									0.00
	b la transferencia de olores indeseables?	X									0.00
24	¿Se separan los alimentos que cuentan con envoltura o cáscara, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados?	X									0.00
25	¿Las piezas grandes de res en refrigeración no exceden las 72 horas?	No								A p l i c a	-
26	¿No exceden las 48 horas en refrigeración										1.75
	a los otros tipos de carne?					X				En el almacén, las porciones de carnes rojas se almacenan en la cámara de refrigeración como máximo 3 días.	0.75
	b las aves?					X				En el almacén, las porciones de piernas de pato se almacenan en la cámara de refrigeración como máximo 2 días.	1.00
	c las menudencias?	No								A p l i c a	-
27	¿Permiten la circulación de aire frío en forma uniforme										1.00
	a los equipos de refrigeración?					X				No hay mucha circulación de aire por el excesivo almacenamiento de insumos.	0.50
	b los equipos de congelación?					X				No hay mucha circulación de aire por el excesivo almacenamiento de insumos.	0.50
28	¿Los alimentos para que alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos, se separan										1.50
	a unos de otros?					X					1.00
	b de las paredes?					X				En todas las áreas de preparación, algunos insumos se almacenan pegados a las paredes de los equipos de refrigeración.	0.50

29	¿Si se cuenta con cámaras, los alimentos se colocan en anaqueles o tarimas					X			2.25	
	a de material higienizable y resistente?					X			1.00	
	b guardando una distancia mínima de 0,20 m. respecto del piso?				X		Un anaquel de la cámara de refrigeración se encuentra a 0.10 m respecto del piso.		0.75	
	c a una distancia de 0,15 m. respecto de las paredes y el techo?			X			Los anaqueles se encuentran pegados a la pared de la cámara de refrigeración.		0.50	
30	¿Las carnes y menudencias congeladas se disponen en bandejas o similares								3.00	
	a de material higienizable y resistente?					X			1.00	
	b colocadas en anaqueles o como bloques?					X			1.00	
	c protegidas por un plástico transparente de primer uso?					X			1.00	
31	¿Los productos de pastelería y repostería se almacenan en equipos de refrigeración exclusivos?					X			1.00	1.00
32	¿Los alimentos se almacenan en lo posible									1.00
	a en sus envases originales?					X			1.00	
	b debidamente rotulados para el manejo del Principio PEPS?	X							0.00	
<b>E. COCINA Y COMEDOR</b>										
<b>COCINA</b>										
1	¿La cocina									2.00
	a se encuentra ubicada próxima al comedor?					X			1.00	
	b tiene fácil acceso al área de almacenamiento de las materias primas?					X			1.00	
2	¿El área de la cocina es suficiente para el número de raciones de alimentos que se preparan según la carga del establecimiento?					X			1.00	1.00
3	¿El diseño de la cocina permite que todas las operaciones se realicen									
	a en condiciones higiénicas?					X			1.00	
	b sin generar riesgos de contaminación cruzada?				X		En la cocina, los tachos de basura se ubican cerca a las mesas de trabajo. Las mesas de trabajo de preparación se emplean también para el servido de los platos.		0.50	
	c con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración?				X		El área disponible en la cocina es angosto por lo que los manipuladores se intersectan en la preparación de los alimentos.		0.50	

4	¿Los espacios en la cocina se distribuyen								3.00
a	en zona de preparación previa, próxima al área de almacén de materias primas, donde se limpian, pelan y lavan las materias primas que requieren estas prácticas?					X			1.00
b	en zona de preparación intermedia que se destina a la preparación preliminar como corte, picado y cocción?					X			1.00
c	en zona de preparación final donde se concluye la preparación, como servido y armado de los platos o porciones para el consumo en comedor?					X			1.00
5	¿Si el espacio físico no es suficiente para hacer la división de tres zonas								-
a	se identifica al menos la zona de preparación previa y para las otras zonas se hace una división en el tiempo como etapas que en ningún caso se superponen?	No		A	pli	ca			-
b	al finalizar cada etapa se realiza la limpieza y desinfección del ambiente y superficies que se emplearán en la siguiente etapa?	No		A	pli	ca			-
6	¿En ningún caso, se cocina en un ambiente								1.75
a	diferente al destinado como área de cocina?					X			1.00
b	que se exponga a la contaminación?				X		En el área de pre-cocina, se encuentra una puerta que da al garage, la cual se mantiene semi abierta durante la preparación de alimentos.		0.75
7	¿Todo el mobiliario es de material								3.00
a	liso?					X			1.00
b	anticorrosivo?					X			1.00
c	de fácil limpieza y desinfección?					X			1.00
8	¿Las campanas extractoras con sus respectivos ductos								3.50
a	se encuentran ubicadas de manera que permiten una adecuada extracción de humos y olores?				X		Todas las áreas con aparatos de cocción cuentan con campanas extractoras de baja potencia, las cuales no son suficiente para la extracción de humos y olores. Sin embargo, la cocina es la más deficiente.		0.75
b	cubren la zona destinada a cocción de la cocina?					X			1.00
c	se limpian en forma permanente?				X		Semanalmente se limpian los filtros de las campanas extractoras.		0.75
d	se les da mantenimiento?					X			1.00

9	¿Los lavaderos									3.75	
	a	son de acero inoxidable ú otro material resistente y liso?					X			1.00	
	b	se encuentran en buen estado de conservación e higiene?					X			1.00	
	c	presentan una capacidad acorde con el volumen del servicio?				X		Los lavaderos de la cocina son pequeños para el volumen del servicio.		0.75	
	d	cuentan con el correspondiente suministro de agua potable circulante y red de desagüe?					X			1.00	
10	¿Los insumos en uso, durante la preparación se disponen en sus envases originales o en recipientes?						X	En la cocina, se trabaja de las dos formas.		1.00	1.00
11	¿Si durante la preparación, los insumos en uso se disponen en recipientes, éstos										2.75
	a	presentan tapa de uso exclusivo para alimentos?					X			1.00	
	b	son de fácil higienización?					X			1.00	
	c	se encuentran debidamente rotulados o identificados?				X		Algunos recipientes no cuentan con sus respectivos rotulos debido al desgaste por manipulación.		0.75	
<b>COMEDOR</b>											
12	¿El local del comedor está ubicado próximo a la cocina?						X			1.00	1.00
13	¿La distribución de mesas y mobiliario es funcional, permitiendo la adecuada circulación de las personas?						X			1.00	1.00
14	¿El acceso al comedor es lo suficientemente amplio evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida?						X			1.00	1.00
15	¿Las puertas se abren hacia afuera?	X								0.00	0.00
16	¿El mobiliario										2.50
	a	es de material resistente?					X			1.00	
	b	es de fácil limpieza?				X		Las mesas de madera presentan diseño con surcos paralelos.		0.75	
	c	se mantiene en buen estado de conservación e higiene?				X		Las mesas de madera en algunas zonas presentan manchas de suciedad.		0.75	
17	¿En el caso que exhiban alimentos preparados en el comedor, éstos se conservan en equipos o sistemas que permiten mantenerlos a temperaturas de seguridad?	No						<b>A p l i c a</b>		-	-
18	¿La distribución de los alimentos en los equipos o sistemas de conservación evita										-
	a	la contaminación cruzada?	No					<b>A p l i c a</b>		-	
	b	el intercambio de olores?	No					<b>A p l i c a</b>		-	

19	¿Los equipos para exhibición, como vitrinas refrigeradas, ubicados en el comedor								-	
	a se mantienen en buen estado de funcionamiento?	No		A	pli	ca			-	
	b se encuentran en buen estado de conservación e higiene?	No		A	pli	ca			-	
	c son de uso exclusivo para alimentos preparados?	No		A	pli	ca			-	
<b>F. PREPARACIÓN</b>										
<b>PREPARACIÓN PREVIA</b>										
1	¿Se lavan con agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción								2.00	
	a las carnes?	X							0.00	
	b los pescados?					X			1.00	
	c los mariscos?					X			1.00	
	d las vísceras?	No		A	pli	ca			-	
2	¿Según corresponda, las hortalizas se lavan hoja por hoja o en manojos bajo el chorro de agua potable?					X			1.00	1.00
3	¿El manipulador encargado del deshojado de las hortalizas, antes de esta operación									1.75
	a se lava las manos?					X			1.00	
	b se desinfecta las manos?				X			Algunos manipuladores no se desinfectan las manos con regularidad.	0.75	
4	¿El deshojado se realiza									1.00
	a antes de la desinfección?	X							0.00	
	b bajo el chorro de agua potable?					X			1.00	
5	¿En la desinfección de hortalizas y frutas, posterior al lavado									0.00
	a se emplea desinfectantes comerciales de uso en alimentos?	X							0.00	
	b los desinfectantes son aprobados por el Ministerio de Salud?	X							0.00	
	c se sigue las instrucciones del fabricante?	X							0.00	
	d se enjuaga con agua potable corriente?	X							0.00	
6	¿Los utensilios como cuchillos y tablas, entre otros, que se utilizan para corte, trozado, fileteado, etc., de alimentos crudos									1.75
	a son de uso exclusivo?					X			1.00	
	b se mantienen en buen estado de conservación e higiene?				X			Las tablas de picar presentan una deformación ovalada con hendiduras en su superficie.	0.75	
7	¿Durante la preparación previa de los alimentos, la cantidad de éstos sobre las mesas de trabajo no sobrepasa la capacidad de la superficie de dichas mesas?				X			En la cocina, las tablas de picar así como las mesas de trabajo no presentan espacio suficiente debido a su deficiente capacidad.	0.75	0.75
8	¿Los alimentos picados y trozados para la preparación del día que no se utilizan de inmediato									1.50
	a se conservan en refrigeración?					X			1.00	

	b	se encuentran protegidos hasta su cocción o servido?				X		Las verduras, legumbres y otros no se encuentran protegidos.	0.50		
<b>DESCONGELACIÓN</b>											
9		¿La descongelación de alimento se realiza ya sea en refrigeración, horno microondas o por inmersión (en envase hermético) en agua fría que corra en forma constante?				X		El pescado se descongela al medio ambiente, mientras que los alimentos cocidos empacados al vacío se realiza en horno microondas.	0.75	0.75	
10		¿Los alimentos descongelados se transfieren inmediatamente a cocción?					X		1.00	1.00	
11		¿La materia prima o el alimento descongelado									2.00
	a	se utiliza inmediatamente?					X		1.00		
	b	de ninguna manera se vuelve a congelar?					X		1.00		
<b>PROCESO DE COCCIÓN</b>											
12		¿Durante el proceso de cocción, en los alimentos se verifican y registran regularmente									1.25
	a	los tiempos?				X		No se registran los tiempos de cocción.	0.75		
	b	las temperaturas?			X			Las temperaturas de las cocinas se verifican por la intensidad del fuego. No se registran las temperaturas de cocción.	0.50		
13		¿El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves, alcanza una cocción completa, la que se verifica									1.00
	a	al corte o con un termómetro para alimentos?					X	Se verifica al corte.	1.00		
	b	a una temperatura por encima de los 80 °C en el centro de la pieza?	X						0.00		
14		¿Las grasas y aceites utilizados para freír									1.50
	a	no están quemados?				X		El aceite se reusa por 4 días y dependiendo del número de veces empleado y la característica que presenta.	0.75		
	b	se renuevan inmediatamente cuando los cambios de color, olor y/o sabor son evidentes?				X		Muchas veces la renovación se basa en el tiempo de uso y no cuando los cambios físicos son evidentes.	0.75		
<b>CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS PREPARADOS</b>											
15		¿Las comidas preparadas parcialmente o pre-cocidas se conservan									2.00
	a	rotuladas en refrigeración?					X		1.00		
	b	bien tapadas?					X		1.00		

16	¿Las preparaciones de consumo directo a base de ingredientes crudos o cocidos perecibles, se conservan					X			2.00
	a en refrigeración a una temperatura no mayor de 5 °C hasta el momento de su consumo?					X			1.00
	b por un tiempo que no permite la alteración de sus características organolépticas?					X			1.00
17	¿En los alimentos de mayor riesgo como cremas a base de leche y huevos crudos, el período de conservación no es mayor de 24 horas?					X			1.00
18	¿Los embutidos y similares se sirven de inmediato o se conservan protegidos y en refrigeración?					X	El prosciutto se conserva en refrigeración, los cuales se protegen con film.		1.00
<b>RECALENTAMIENTO DE COMIDAS</b>									
19	¿El recalentamiento de las porciones que se mantienen en frío								-
	a se hace lo más rápido posible?	No		A	pli	ca			-
	b alcanza hasta una temperatura mínima de 74 °C en el centro del alimento por al menos 30 segundos?	No		A	pli	ca			-
	c se sirve de inmediato?	No		A	pli	ca			-
20	¿Los alimentos recalentados que no se consumen								-
	a se descartan?	No		A	pli	ca			-
	b no son regresados al refrigerador o congelador?	No		A	pli	ca			-
<b>CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>									
21	¿Las materias primas y alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío								1.75
	a están protegidos?					X	Los recipientes de verduras y hortalizas se encuentran desprotegidos.	0.75	
	b se ubican por separado de los alimentos cocinados, pre-cocidos y de consumo directo?					X		1.00	
22	¿Antes de entrar en contacto con alimentos preparados o listos para el consumo, el personal encargado de la manipulación de las materias primas								1.00
	a se lava las manos?					X	Algunos manipuladores no se lavan las manos con regularidad.	0.50	
	b se desinfecta las manos?					X	Algunos manipuladores no se desinfectan las manos con regularidad.	0.50	
23	¿Las tablas y utensilios que se emplean en la manipulación de los alimentos son diferentes para los alimentos crudos y para los cocidos?					X	En la cocina y pre-cocina no hay separación de tablas para alimentos crudos de cocidos.	0.50	0.50

24	¿Las mesas de trabajo, después de utilizarse con alimentos crudos									1.00
	a se lavan?						X			1.00
	b se desinfectan?	X								0.00
<b>G. SERVIDO</b>										
<b>SERVIDO DE COMIDAS</b>										
1	¿La vajilla, cubiertos y vasos se encuentran									3.00
	a limpios?						X			1.00
	b desinfectados?						X			1.00
	c en buen estado de conservación e higiene?						X			1.00
2	¿Se manipulan									4.00
	a los platos por debajo o por los bordes?						X			1.00
	b los vasos por las bases?						X			1.00
	c los cubiertos por sus mangos?						X			1.00
	d las tazas por debajo o por las asas?						X			1.00
3	¿En ningún caso, los platos o fuentes con las preparaciones se colocan unos sobre otros?						X			1.00
4	¿El agua y hielo son potables?						X			1.00
5	¿Los recipientes que mantienen el agua y hielo, se encuentran									2.50
	a cerrados?			X					Las pozas donde se almacenan el hielo se encuentran abiertas o semiabiertas debido a la frecuencia de su requerimiento.	0.50
	b limpios?						X			1.00
	c desinfectados?						X			1.00
6	¿En la manipulación del hielo									2.00
	a no se hace directamente con las manos?						X			1.00
	b se emplean pinzas, cucharas o similares, evitándose el uso de vasos?						X			1.00
7	¿El hielo utilizado en el enfriamiento de botellas, copas ú otros									2.00
	a es de agua potable?						X			1.00
	b no se utiliza para consumo humano?						X			1.00
8	¿Al servir los alimentos sin envoltura no se utiliza directamente las manos sino guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados?			X					En el servido del camote, lechuga, choclo, papas fritas y trozado de carnes se emplea directamente con las manos.	0.50
9	¿Para el servido del azúcar, café soluble y productos complementarios a la comida, como ají molido, mostaza, mayonesa, salsa de tomate ú otros									2.00
	a se evita los dispensadores manuales?						X			1.00
	b se emplea porciones individuales envasadas comercialmente?						X			1.00

10	¿En el caso del servido de cremas y salsas no envasadas comercialmente, se sirven			X						1.50
	a debidamente refrigeradas?			X					La salsa picante y la mayonesa se colocan en tapers, los cuales se conservan en una bandeja con hielo.	0.50
	b en recipientes de uso exclusivo?					X				1.00
11	¿Los recipientes para cremas y salsas no envasadas comercialmente									4.00
	a son de material de fácil lavado?					X				1.00
	b no transmiten contaminación, olor o sabor a los alimentos?					X				1.00
	c se encuentran en buen estado de conservación e higiene?					X				1.00
	d se renueva completamente el contenido por cada servido a la mesa, previo lavado?					X				1.00
<b>MODALIDADES DE SERVICIO AL CONSUMIDOR</b>										
12	¿Cualquiera sea la modalidad de servicio al consumidor, se sujeta estrictamente a									1.00
	a los Principios de Higiene?			X					Se evidencia descuido de la higiene del personal y deficiente limpieza de los ambientes.	0.50
	b las Buenas Prácticas de Manipulación?			X					Manejo inadecuado de alimentos generando contaminación cruzada.	0.50
	c las Temperaturas de Seguridad?	X								0.00
13	¿En la modalidad de “Menú”, en las preparaciones									-
	a se aplica el Principio de las Temperaturas de Seguridad?	No		A	pli	ca				-
	b se mantiene condiciones estrictas de higiene?	No		A	pli	ca				-
	c el periodo máximo del servido de raciones es de 3 horas?	No		A	pli	ca				-
14	¿En la modalidad de “Autoservicio”									-
	a se protegen los alimentos mediante el uso de medias campanas sobre la mesa de servido?	No		A	pli	ca				-
	b de ser el caso donde las raciones son servidas por un manipulador, se considera mayor protección de los alimentos, evitando el contacto con el consumidor?	No		A	pli	ca				-
	c las preparaciones utilizan utensilios exclusivos para su servido?	No		A	pli	ca				-
	d durante la exhibición de los alimentos, se aplica el Principio de las Temperaturas de Seguridad?	No		A	pli	ca				-
15	¿En la modalidad de “Servicio a Domicilio”									-
	a se emplean envases desechables de primer uso?	No		A	pli	ca				-

	b	las salsas de fabricación industrial se encuentran en sus envases originales?	No			A	pli	ca		-	
	c	se aplica el Principio de Temperaturas de Seguridad?	No			A	pli	ca		-	
	d	el transporte de las comidas, en el caso de tiempos mayores a 1 hora, se utilizan contenedores térmicos?	No			A	pli	ca		-	
	e	los contenedores tienen cierre hermético?	No			A	pli	ca		-	
	f	los contenedores se mantienen cerrados con un sistema de seguridad?	No			A	pli	ca		-	
	g	la distribución de los alimentos en el contenedor evita la contaminación cruzada entre éstos?	No			A	pli	ca		-	
<b>ATENCIÓN AL CONSUMIDOR</b>											
16		¿El área de atención al consumidor, según las modalidades del servicio, mantiene en buen estado de conservación e higiene									0.75
	a	el mobiliario?					X		El mostrador donde se colocan las vajillas y cubiertos se encuentra con polvo.	0.75	
	b	la mantelería?	No			A	pli	ca		-	
17		¿Si la modalidad lo requiere, se colocan recipientes para basura									-
	a	con bolsas plásticas?	No			A	pli	ca		-	
	b	presentando tapas de vaivén?	No			A	pli	ca		-	
	c	en buen estado de conservación e higiene?	No			A	pli	ca		-	
	d	no se permite que los residuos rebasen su capacidad?	No			A	pli	ca		-	
18		¿Se promueve la higiene de manos de los comensales como medida sanitaria, a través de									0.00
	a	mensajes educativos?	X							0.00	
	b	elementos de uso individual como toallitas o gel desinfectante, entre otros?	X							0.00	
<b>H. BEBIDAS</b>											
<b>BEBIDAS NO ALCHÓLICAS</b>											
1		¿Las bebidas no alcohólicas envasadas (jugos, refrescos, gaseosas o similares) se sirven en sus envases originales?					X		Las gaseosas y las agua minerales se sirve en el bar antes de llegar a mesa.	0.75	0.75
2		¿En el caso del uso de equipos surtidores o dispensadores									-
	a	se mantienen en buen estado de conservación e higiene?	No			A	pli	ca		-	
	b	las bebidas se sirven en vasos desechables o vasos de vidrio limpios?	No			A	pli	ca		-	
3		¿Los licuados, batidos, cremoladas o similares se sirven en vasos limpios?						X		1.00	1.00

4	¿Los utensilios complementarios como adornos, sorbetes ú otros son					X			2.00
	a de primer uso?					X			1.00
	b de material desechable?					X			1.00
<b>BEBIDAS ALCOHÓLICAS</b>									
5	¿Las bebidas alcohólicas que se sirven,								4.00
	a son de procedencia formal?					X			1.00
	b tienen autorización de expendio?					X			1.00
	c tienen registro sanitario?					X			1.00
	d presentan fecha de vencimiento cuando corresponda?					X			1.00
6	¿Los licores importados tienen								4.00
	a registro sanitario?					X			1.00
	b información en el rótulo consignada en idioma español?					X			1.00
	c fecha de vencimiento cuando corresponda?					X			1.00
	d las restricciones o advertencias para su consumo, de ser el caso?					X			1.00
7	¿Las mezclas, cócteles y similares se preparan								1.75
	a con insumos de procedencia formal?					X			1.00
	b aplicando los Principios Generales de Higiene y las Buenas Prácticas de Manipulación?					X	En la manipulación de insumos no se recurre frecuentemente a la desinfección con alcohol.		0.75
<b>MANIPULACIÓN DE LAS BEBIDAS</b>									
8	¿Los manipuladores de las bebidas no alcohólicas y alcohólicas cumplen todas las recomendaciones que se establecen en la Norma Sanitaria 363, con respecto a la								2.75
	a salud?					X	Los manipuladores que sufren cortes, realizan sus actividades con normalidad.		0.75
	b higiene personal?					X			1.00
	c presentación?					X			1.00
9	¿El lavado de manos es esencial antes de toda preparación?					X			1.00
10	¿El uso de utensilios es esencial para el manejo del hielo y otros insumos?					X	Los insumos para adornar las bebidas se manipulan directamente con las manos.		0.75
11	¿El Bar cuenta con un lavadero								3.00
	a provisto de agua potable?					X			1.00
	b conectado a la red de desagüe?					X			1.00
	c con un recipiente adecuado para la eliminación de residuos?					X			1.00
<b>I. PERSONAL</b>									
<b>SALUD DEL PERSONAL</b>									
1	¿La administración del establecimiento es responsable del control médico periódico de los manipuladores de alimentos que trabajan en el local?		X				El área de calidad solo se encarga de supervisar la vigencia de los carnet de sanidad.		0.25

2	¿No se permite que aquellos que padecen enfermedades infecto-contagiosas, diarreas, heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas o llagas, continúen con la manipulación de los alimentos, hasta que se verifique el buen estado de su salud?				X		Los manipuladores que sufren heridas leves por quemaduras o cortes, realizan sus actividades con normalidad teniendo cierto cuidado del contacto con los alimentos.	0.50	0.50
<b>HIGIENE Y HÁBITOS DEL PERSONAL</b>									
3	¿Los manipuladores de alimentos mantienen una esmerada higiene personal, especialmente en el lavado de manos								6.50
	a	antes de iniciar la manipulación de alimentos?				X		1.00	
	b	inmediatamente después de usar los servicios higiénicos?			X		Algunos manipuladores no tienen hábitos de higiene.	0.75	
	c	después de toser o estornudar utilizando las manos o pañuelo?	X				Sólo algunos manipuladores cumplen con esta consideración.	0.25	
	d	después de rascarse la cabeza ú otra parte del cuerpo?	X					0.00	
	e	después de manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados?			X		Sólo algunos manipuladores cumplen con esta consideración.	0.75	
	f	después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.?				X		1.00	
	g	después de barrer?	X					0.00	
	h	después de trapear pisos?				X		1.00	
	i	después de recoger y manipular los recipientes de residuos?				X		1.00	
	j	después de limpiar las mesas del comedor?		X			Sólo algunos manipuladores cumplen con esta consideración.	0.25	
	k	después de tocar dinero?	X					0.00	
	l	todas las veces que sea necesario?			X		Los cocineros no se lavan las manos ni antes ni después de limpiar los bordes de los platos servidos con el paño húmedo.	0.50	
4	¿Los manipuladores de alimentos también cumplen los hábitos de higiene estrictos durante la preparación y servido de los alimentos, tales como								4.75
	a	evitar comer?				X	Los cocineros toman agua durante la preparación de alimentos.	0.75	
	b	evitar fumar?				X		1.00	
	c	evitar escupir?				X		1.00	
	d	mantener las uñas recortadas, limpias y sin esmalte?				X		1.00	
	e	mantener manos libres de objetos o adornos personales como joyas, relojes ú otros?				X		1.00	

VESTIMENTA							
5	¿Los manipuladores de alimentos del área de cocina				X		2.00
	a usan ropa protectora de color blanco que les cubra el cuerpo?				X	Los manipuladores trabajan con mandil de color negro.	0.50
	b llevan completamente cubierto el cabello?				X	Algunas cocineras presentan cabello abundante y largo por lo que no es suficiente el uso de gorro.	0.75
	c tienen calzado apropiado?				X	Los calzados que utilizan los cocineros son de color oscuro (negro y/o azul).	0.75
6	¿Las vestimentas de los manipuladores de alimentos del área de cocina						2.50
	a son lavables?				X		1.00
	b se mantienen limpias?				X	Los mandiles se encuentran parcialmente limpios debido a su renovación interdiaria.	0.75
	c se mantienen en buen estado de conservación, a menos que sea desechable?				X	Algunas prendas presentan agujeros.	0.75
7	¿La vestimenta del resto del personal						2.00
	a protege la ropa?				X		1.00
	b se mantiene en buen estado de conservación e higiene?				X		1.00
8	¿Los operarios de limpieza y desinfección del establecimiento						1.00
	a delantales?	X					0.00
	b calzados impermeables?				X		1.00
CAPACITACIÓN SANITARIA							
9	¿La capacitación sanitaria de los manipuladores de alimentos						3.00
	a es responsabilidad de la administración del establecimiento?				X		1.00
	b es brindada ya sea por las Municipalidades, entidades públicas y privadas, o personas naturales especializadas?				X		1.00
	c se realiza por lo menos cada seis (06) meses?	X					0.00
	d se efectúa mediante un programa que incluye los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas, entre otros?				X		1.00
10	¿Se capacita al Equipo de Autocontrol Sanitario en los siguientes temas						0.00
	a Contaminación de Alimentos?	X					0.00
	b Enfermedades de Transmisión Alimentaria relacionadas a alimentos preparados?	X					0.00
	c Principios Generales de Higiene?	X					0.00

d	Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas?	X						0.00	
e	Programas de Higiene y Saneamiento?	X						0.00	
f	Bases del sistema HACCP aplicado a Restaurantes o Servicios Afines?	X						0.00	
g	Aplicación de las Fichas de Evaluación Sanitaria de Restaurantes?	X						0.00	
h	Cumplimiento de la Norma Sanitaria 363?	X						0.00	
<b>J. SANEAMIENTO</b>									
<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>									
1	¿Cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento en el cual se incluye los procedimientos de limpieza y desinfección?	X						0.00	0.00
2	¿Se emplean productos para la limpieza y desinfección autorizados por el Ministerio de Salud?				X		Se emplea galones de lejía industrial sin registro, los cuales se emplea para la desinfección de baños.	0.75	0.75
3	¿Los detergentes que se utilizan								4.00
a	eliminan la suciedad de las superficies, manteniéndola en suspensión para su fácil eliminación?					X		1.00	
b	tienen buenas propiedades de enjuague?					X		1.00	
c	no son corrosivos?					X		1.00	
d	son compatibles con otros productos desinfectantes empleados en el Programa de Higiene y Saneamiento?					X		1.00	
<b>PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>									
4	¿Diariamente se limpian y desinfectan las superficies de								3.00
a	las áreas de trabajo?					X		1.00	
b	los equipos?					X		1.00	
c	los utensilios?					X		1.00	
5	¿Se toman las precauciones adecuadas para que los detergentes y desinfectantes utilizados no contaminen los alimentos?					X		1.00	1.00
6	¿Durante las actividades en la cocina sólo se recogen alimentos, líquidos del piso ú otros desperdicios accidentales con un trapo húmedo, nunca con escoba?		X				Quando el alimento es pequeño se recoge con las manos o servilleta de papel, si se trata de alimentos grandes de cantidad se realiza con una escoba.	0.25	0.25
7	¿Inmediatamente después de terminar la jornada de trabajo o cuantas veces sea necesario se limpian minuciosamente y desinfectan								2.75
a	los pisos, incluidos los desagües?					X		1.00	
b	las estructuras auxiliares?					X		1.00	

	c	las paredes de la zona de manipulación de alimentos?				X	En la cocina, repostería y área de horneado, se limpian minuciosamente las paredes sólo semanalmente.	0.75	
8		¿Se mantienen limpios en todo momento							1.25
	a	los vestuarios?				X	Los vestuarios no se encuentran en condiciones óptimas de higiene.	0.75	
	b	los servicios higiénicos?			X		Los servicios higiénicos del personal se encuentran en condiciones higiénicas deficientes.	0.50	
9		¿Las sillas para niños después de cada uso							1.00
	a	se limpian?				X		1.00	
	b	se desinfectan?	X					0.00	
10		¿En el almacenamiento de los implementos de aseo y sustancias utilizadas para la limpieza, tales como escobas, escobillas,							2.00
	a	se dispone de áreas o compartimentos?				X		1.00	
	b	se mantienen y almacenan de forma que no contaminen los alimentos, los utensilios, el equipo o la ropa?				X		1.00	
11		¿Después de la limpieza, en el procedimiento de secado se utilizan materiales absorbentes?				X		1.00	1.00
12		¿Se verifica la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección mediante la vigilancia microbiológica de las superficies que entran en contacto con los alimentos, como mínimo 4 veces al año?	X					0.00	0.00
<b>PLAGAS Y ANIMALES</b>									
13		¿El establecimiento se conserva libre de							1.25
	a	roedores?				X		1.00	
	b	insectos?		X			En el área de repostería presenta plaga de cucarachas. En la pre-cocina se observaron moscas durante el fileteo y porcionamiento de pescados. En el comedor se observan palomas en los árboles.	0.25	
14		¿Para impedir el ingreso de plagas en las cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, en su conexión con la red de desagüe, se colocan							0.00
	a	tapas metálicas?	X					0.00	
	b	trampas?	X					0.00	
15		¿En la aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes							3.00
	a	lo ejecuta un personal capacitado?				X		1.00	

	b	se emplea solamente productos autorizados por el Ministerio de Salud y de uso en salud pública?					X		1.00	
	c	se cuida de no contaminar los alimentos o superficies donde se manipulan?					X		1.00	
16		¿Se prohíbe la presencia de cualquier animal en cualquier área del establecimiento?					X		1.00	1.00
<b>ALMACENAMIENTO DE PLAGUICIDAS Y DESINFECTANTES</b>										
17		¿Los plaguicidas, desinfectantes u otras sustancias tóxicas que representan un riesgo para la salud								3.00
	a	están etiquetados adecuadamente con un rótulo en el que se informa su toxicidad, modo de empleo y medidas a seguir en el caso de intoxicaciones?					X		1.00	
	b	se almacenan en lugares separados o armarios cerrados con llave, especialmente destinados para este efecto?					X		1.00	
	c	son distribuidos y manipulados por el personal capacitado?					X		1.00	
<b>K. CONTROL SANITARIO</b>										
<b>AUTOCONTROL SANITARIO</b>										
1		¿El establecimiento formula un Plan de Autocontrol Sanitario, el cual								0.00
	a	se sustenta en las bases del Sistema HACCP?	X						0.00	
	b	conforma un Equipo de Autocontrol Sanitario para su ejecución?	X						0.00	
2		¿El Equipo de Autocontrol Sanitario								0.00
	a	esta conformado por el dueño o administrador del establecimiento, quien lo presidirá, y por los responsables del control de calidad, del almacén, de la cocina y del comedor?	X						0.00	
	b	utiliza la "Ficha para la Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines" de la Norma Sanitaria 363 para los respectivos controles?	X						0.00	
	c	se capacita como mínimo dos veces al mes?	X						0.00	
	d	informa los resultados de la capacitación a la Autoridad Sanitaria Municipal en la visita de inspección que ésta realice?	X						0.00	

# **ANEXO 2**

# **FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-01</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LISTA MAESTRA DE EQUIPOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 3</b>

## LISTA MAESTRA DE EQUIPOS

ZONA	CANT.	EQUIPO	CÓDIGO
<b>ALMACÉN</b>	1	CÁMARA REFRIGERADORA	CR-001
	1	CÁMARA CONGELADORA	CC-002
	1	BALANZA DE PLATAFORMA	BP-001
	1	BALANZA DE MESA	BM-001
<b>BAR</b>	2	MESAS DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 3 PUERTAS	MC3-001 MC3-002
	1	LICUADORA INDUSTRIAL	LCI-001
	2	LICUADORAS	LC-001 LC-002
	1	MÁQUINA LAVACOPAS	MLC-001
<b>PRE-COCINA</b>	1	MESA DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 4 PUERTAS	MC4-001
	1	COCINA DE 3 HORNILLAS	CO3-001
	1	HORNO RACIONAL MEDIANO	HRM-001
	1	ABATIDOR	AB-001
	1	EMPACADORA AL VACÍO	EV-001
	1	MÁQUINA DE HIELO	HH-001
	1	CONGELADORA DE 2 TAPAS	CC2-001
	1	CÁMARA REFRIGERADORA ARMARIO 2 PUERTAS	CR2-001
	1	CÁMARA REFRIGERADORA VERTICAL 2 PUERTAS	CR2-002
	1	CORTADORA DE EMBUTIDOS	CE-001
	1	MOLEDORA DE CARNE	ML-001
	1	LICUADORA	LC-003
	2	BALANZAS DE MESA	BM-002 BM-003



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: F-BPM-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 3

LISTA MAESTRA DE EQUIPOS

ZONA	CANT.	EQUIPO	CÓDIGO
COCINA - FRÍOS	3	MESAS DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 2 PUERTAS	MC2-001 MC2-002 MC2-003
	1	COCINA DE 4 HORNILLAS	CO4-001
	1	LICUADORA	LC-004
	1	HORNO MICROONDAS	HM-001
	1	BALANZA DE MESA	BM-004
COCINA - CALIENTES	3	MESAS DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 2 PUERTAS	MC2-004 MC2-005 MC2-006
	1	MESA DE TRABAJO-CONGELADORA DE 2 PUERTAS	MCO2-001
	3	COCINAS DE 4 HORNILLAS	CO4-002 CO4-003 CO4-004
	1	GRATINADORA	GR-001
	1	OLLA ARROCERA INDUSTRIAL	OA-001
	1	LICUADORA	LC-005
	1	HORNO MICROONDAS	HM-002
	1	BALANZA DE MESA	BM-005
COCINA PARRILLA	1	MESA DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 4 CAJONES	MC4C-001
	1	PARRILLA	PR-001
	1	PLANCHA DE COCINA	PL-001
	1	FREIDORA DE 2 POZAS	FR-001
	1	HORNO MICROONDAS	HM-003
LAVADO	1	MÁQUINA LAVAVAJILLA	MLV-001
	1	REFRIGERADOR VERTICAL	RR1-001

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-01</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LISTA MAESTRA DE EQUIPOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 3 de 3</b>

<b>ZONA</b>	<b>CANT.</b>	<b>EQUIPO</b>	<b>CÓDIGO</b>
<b>HORNO</b>	1	HORNO DE LADRILLO	HO-001
	1	MESA DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 2 PUERTAS	MC2-007
	1	AMASADORA INDUSTRIAL	AM-001
	1	COCINA DE 2 HORNILLAS	CO2-001
	1	HORNO MICROONDAS	HM-004
	1	BALANZA DE MESA	BM-006
<b>REPOSTERÍA</b>	2	MESAS DE TRABAJO-CONSERVADORA DE 3 PUERTAS	MC3-003 MC3-004
	1	HORNO RACIONAL GRANDE	HRG-001
	1	COCINAS DE 2 HORNILLAS	CO2-002
	1	CONGELADORA DE 1 PUERTA	CC1-001
	1	MÁQUINA PARA HELADOS	MH-001
	1	LICUADORA	LC-006
	1	BATIDORA	BT-001
	1	HORNO MICROONDAS	HM-005
	1	BALANZA DE MESA	BM-007

 AMOR PERUANO	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-02</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>MUESTREO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

## MUESTREO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS PARA SU INSPECCIÓN

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE MUESTRA	Máximo de defectuosas para aceptar	Mínimo de defectuosas para rechazar
1 a 3	1	0	1
4 a 8	3	1	2
9 a 16	4	2	3
17 a 25	8	5	6
26 a 35	12	9	10
36 a 48	16	11	12
49 a 63	18	13	14
64 a 80	20	15	16
81 a 99	25	19	20
Más de 100	30 o más	24	25

 AMOR PERUANO	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-03</b>
	<b>ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 10</b>

## ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS



<b>ALIMENTO</b>	<b>N° Pág.</b>
PESCADO FRESCO	2
MARISCO FRESCO	3
CARNES	4
LÁCTEOS	5
HUEVOS	6
ALIMENTOS SECOS (granos, arroz, harinas, fideos, especias, etc.)	7
ALIMENTOS ENLATADOS	8
FRUTAS Y VERDURAS (frutas, tubérculos, raíces, bulbos frescos, etc.)	9
ALIMENTOS CONGELADOS (alimentos procesados y/o acondicionados que requieren congelación)	10



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE  
MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS  
PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 10

## PESCADO FRESCO



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	Entre 0 °C y 5 °C.	Mayor a 5 °C.
<b>Envase de transporte</b>	Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
<b>Olor</b>	Ligero y característico a algas marinas.	Fuerte olor a amoníaco.
<b>Ojos</b>	Claro, brillantes y llenos.	Opacos con orillas rojas y hundidas.
<b>Agallas</b>	Rojas brillantes y húmedas.	Rojas pálidas, verdosas o grises.
<b>Textura</b>	Firme y rígida al tacto.	Piel suave que queda marcado al tacto.
<b>Escamas</b>	Firmemente adheridas.	Se desprende fácilmente.



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 10

## MARISCO FRESCO



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	Entre 0 °C y 5 °C.	Mayor a 5 °C.
<b>Envase de transporte</b>	Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
<b>Olor</b>	A mar.	Fuerte olor a amoníaco.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Conchas</b></li> </ul>	Cerradas sin quebrar y producir un sonido macizo cuando se golpea.	Abiertas y quebradas, mal olor y contenido seco.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Pulpo y Calamar</b></li> </ul>	Piel suave y húmeda, ojos brillantes, carne firme y elástica.	Olor repulsivo, coloraciones oscuras (rojizas o pardas), ojos opacos, hundidos.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Camarones, Langostinos</b></li> </ul>	Deben tener carne firme y elástica. El camarón debe ser de color verde azulado y su cola debe replegarse bajo el tórax.	Coloración oscura.



## CARNES



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	Entre 0 °C y 5 °C.	Mayor a 5 °C.
<b>Envase de transporte</b>	Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
<b>Olor</b>	A carne fresca.	Agrio, descompuesto.
<b>Textura</b>	Firme al tacto, cuando se toca vuelve a su posición original.	Blando al tacto, pegajosa.
• <b>Res</b>	Color rojo cereza brillante. Superficie brillante y algo húmeda.	Color opaco oscuro verdoso. Superficie húmeda y pegajosa.
• <b>Cordero</b>	Color rojo claro.	Color púrpura o verde.
• <b>Cerdo</b>	Color rosado claro, grasa blanca. Superficie brillante y algo húmeda.	Color oscuro con visto verdoso. Superficie húmeda y pegajosa. Masa muscular con gránulos blanquecinos.



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 5 de 10

## LÁCTEOS



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	Entre 0 °C y 5 °C.	Mayor a 5 °C.
<b>Envase del producto</b>	Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
<b>Fecha de vencimiento</b>	Vigente.	Caducado.
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Leche</b></li> </ul>	Color blanco cremoso, consistencia ligeramente espesa, olor y sabor característico.	Color amarillo, consistencia espesa, olor y sabor agria y amarga.
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Queso</b></li> </ul>	Color blanco cremoso, olor y sabor característico, textura uniforme.	Manchas en la superficie (hongos), olor y sabor agrio, textura desigual.
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Mantequilla</b></li> </ul>	Con especificación de uso de leche pasteurizada, color amarillo ligero, sabor dulce y salado, textura uniforme.	Sin especificación de uso de leche pasteurizada, color amarillo intenso, sabor agria y amarga, textura desigual.
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Yogurt</b></li> </ul>	Con especificación de uso de leche pasteurizada, color característico, sabor característico ligeramente ácido, textura viscosa y uniforme.	Sin especificación de uso de leche pasteurizada, color más intenso al característico, el sabor más ácido, textura con partes líquidas y desigual.



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 6 de 10

# HUEVOS



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Envase de transporte	Limpio.	Sucio.
Fecha de vencimiento	Vigente.	Caducado.
Olor	Ninguno.	Anormal.
Cascarones	Firmes sin rajaduras, limpios sin olores extraños.	Sucios, se quiebran fácilmente, rajada o rota.

Identificación edad de los huevos





AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 7 de 10

## ALIMENTOS SECOS (granos, arroz, harinas, fideos, especias, etc.)



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C.	Menor a 18 °C y mayor a 22 °C.
<b>Envase del producto</b>	Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
<b>Fecha de vencimiento</b>	Vigente.	Caducado.
<b>Aspecto</b>	Enteros y limpios.	Presencia de hongos, picados por insectos, con residuos de tierra o arena, olores extraños, presencia de cuerpos extraños.



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 8 de 10

## ALIMENTOS ENLATADOS



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C o según indicación del empaque.	Mayor a 22°C o según indicación del empaque.
<b>Envase del producto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Limpio e íntegro.</li> <li>- Sin aberturas.</li> <li>- Etiqueta completa.</li> <li>- La lata y el sellado en buenas condiciones.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sucio, presencia de óxido.</li> <li>- Con aberturas o adulteraciones de daño (abolladuras, extremos inflados).</li> <li>- Falta de etiquetas.</li> <li>- Sellado defectuoso.</li> </ul>
<b>Fecha de vencimiento</b>	Vigente.	Caducado.
<b>Interior del producto</b>	Condiciones normales características al producto.	PROHIBIDO probar alimentos con presencia de espuma o líquido lechoso.



## FRUTAS Y VERDURAS

(frutas, tubérculos, raíces, bulbos frescos, etc.)



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C o según indicación del empaque.	Mayor a 22°C o según indicación del empaque.
<b>Envase del producto</b>	Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
<b>Fecha de vencimiento</b>	Vigente. No aplicar en frescos.	Caducado. No aplicar en frescos.
<b>Aspecto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Grado de maduración adecuada.</li> <li>– Color, olor y textura característica del estado de madurez.</li> <li>– Limpias y sin cuerpos extraños adheridos a su superficie.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Indicios de fermentación, putrefacción.</li> <li>– Atacadas por insectos, aves o roedores o larvas.</li> <li>– Con presencia de hongos, residuos de polvo o cualquier sustancia extraña.</li> <li>– Con daños por golpes.</li> </ul>



AMOR PERUANO

FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE  
MANUFACTURA

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS  
PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 10 de 10

## ALIMENTOS CONGELADOS

(alimentos procesados y/o acondicionados que requieren congelación)



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<b>Temperatura</b>	Menor a - 18°C.	Mayor a - 18°C.
<b>Envase del producto</b>	Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
<b>Fecha de vencimiento</b>	Vigente.	Caducado.
<b>Aspecto</b>	Textura uniforme en todo el producto.	<b>Interior del Producto:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Presencia de líquidos congelados al fondo del envase ya que se evidencia una descongelación.</li><li>- Color anormal.</li><li>- Textura seca.</li></ul>

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-04</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 2</b>



## CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES

CRITERIO	FACTOR DE PONDERACIÓN (*)	DESCRIPCIÓN DEL NIVEL	PJE.
Especificaciones de calidad	3	Cumple con todas las especificaciones.	3
		Cumple con la mayoría de especificaciones.	2
		No cumple con todas las especificaciones.	1
Registro sanitario / Documentos de control sanitario	3	Registro sanitario vigente.	3
		Registro sanitario en proceso.	2
		Registro sanitario vencido / No cuenta con registro sanitario.	1
	3	Bueno.	3
		Regular.	2
		Malo.	1
Stock del producto	3	Siempre tiene stock.	3
		Algunas veces no tienen stock.	2
		No cuenta con stock.	1
Precio del producto	2	Menor al promedio en el mercado.	3
		Igual al promedio en el mercado.	2
		Mayor al promedio en el mercado.	1
Opción a crédito	2	Crédito disponible.	3
		Crédito restringido.	2
		Sin crédito (pago al contado).	1

(\*) La escala del factor de ponderación va del 1 al 3.

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-04</b>
	<b>CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 2</b>

## **EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES**

1. Colocar el puntaje a cada criterio.
2. Calcular el puntaje parcial multiplicando el puntaje obtenido por el factor de ponderación correspondiente.
3. Sumar verticalmente los puntajes parciales.
4. Calificar al proveedor considerando el puntaje alcanzado.
5. Generar la conclusión de aprobación o rechazo del proveedor.

## **ESCALA DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES**

<b>EXCELENTE</b>	[33 – 39]
<b>BUENO</b>	[27 – 32]
<b>DEFICIENTE</b>	[14 – 26]
<b>CRÍTICO</b>	[0 – 13]

## **CONCLUSIÓN DE LA EVALUACIÓN AL PROVEEDOR**

<b>APROBADO</b>	EXCELENTE, BUENO
<b>RECHAZADO</b>	DEFICIENTE, CRÍTICO

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-05</b>
	<b>CRITERIOS DE SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 2</b>



## CRITERIOS DE SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS

<b>CRITERIO</b>	<b>FACTOR DE PONDERACIÓN (*)</b>	<b>DESCRIPCIÓN DEL NIVEL</b>	<b>PJE.</b>
Número de incidencias	5	No tiene reportado ninguna observación	3
		Ha presentado una observación.	2
		Ha presentado más de una observación.	1
Calidad del producto	3	Cumple con todas las especificaciones.	3
		Cumple con la mayoría de especificaciones.	2
		No cumple con todas las especificaciones.	1
Entrega oportuna	3	A tiempo.	3
		Con demora en el día requerido.	2
		Con postergaciones de días o semanas.	1
Estabilidad del precio	2	Precio estable.	3
		Incremento moderado del precio.	2
		Incremento excesivo del precio.	1

(\*) La escala del factor de ponderación va del 1 al 5.

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: F-BPM-05</b>
	<b>CRITERIOS DE SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 2</b>

### **SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS**

1. Colocar el puntaje a cada criterio.
2. Calcular el puntaje parcial multiplicando el puntaje obtenido por el factor de ponderación correspondiente.
3. Sumar verticalmente los puntajes parciales.
4. Calificar el desempeño del proveedor considerando el puntaje alcanzado.
5. Generar la conclusión de aprobación u observación del proveedor.

### **ESCALA DEL NIVEL DE DESEMPEÑO DE PROVEEDORES**

<b>MUY BUENO</b>	[33 – 39]
<b>BUENO</b>	[27 – 32]
<b>REGULAR</b>	[14 – 26]
<b>DEFICIENTE</b>	[0 – 13]

### **CONCLUSIÓN DEL SEGUIMIENTO AL PROVEEDOR**

<b>APROBADO</b>	MUY BUENO, BUENO
<b>OBSERVADO</b>	REGULAR, DEFICIENTE

# **REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

 AMOR PERUANO	REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: R-BPM-01
	CONTROL FISICOQUÍMICO Y MICROBIOLÓGICO DEL AGUA	Revisión: 01 Fecha: 15/03/15 Página: 1 de 1

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

FECHA DE MUESTREO	EMPRESA	PUNTO DE MUESTREO	ANÁLISIS						RESULTADOS		OBSERVACIONES	ANÁLISIS DE CAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	
			1	2	3	4	5	6	N° Certificado	C/ NC					

**Legenda:** C = Conforme, NC = No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas

ANÁLISIS FISICOQUÍMICOS		ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS	
<b>1</b>	<b>Cloro Residual</b> (Método de titulación con DPD; Límite: 0,5 – 1,5 ppm)	<b>4</b>	<b>Bacterias heterotróficas</b> (Método de filtración por membrana; Límite: 500 UFC/ml)
<b>2</b>	<b>Dureza</b> (Método de titulación por formación de complejos; Límite: 500 mg/L CaCO <sub>3</sub> )	<b>5</b>	<b>Coliformes Totales</b> (Número Más Probable NMP/100; Límite: 0 UFC/100 ml)
<b>3</b>	<b>pH</b> (Método electrométrico; Límite: 6,5 - 8,5)	<b>6</b>	<b>E. coli</b> (Número Más Probable NMP/100; Límite: 0 UFC/100 ml)

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: R-BPM-02
	CONTROL DE CAMBIOS DE FILTROS DE PURIFICADORES DE AGUA	Revisión: 01
		Fecha: 15/03/15
		Página: 1 de 1

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

FECHA		UBICACIÓN DEL FILTRO	INSTALACIÓN		OBSERVACIONES	ANÁLISIS DE CAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	VºBº JEFE DE ÁREA
SOLICITUD	EJECUCIÓN		C	NC					

**Legenda:** C = Conforme, NC = No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas; VºBº = Visto Bueno

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-03</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>RENOVACIÓN DE UTENSILIOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Almacén
--------------------	-----------------

Completar los siguientes ítems:

FECHA	SOLICITANTE	ÁREA	CANTIDAD	UTENSILIO	CARACTERÍSTICA	ENTREGA	
						FECHA	V°B° SOLICITANTE

**Leyenda:** V°B° = Visto Bueno

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-04</b>
	<b>SOLICITUD DE MANTENIMIENTO</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Mantenimiento
--------------------	-----------------------

Completar los siguientes ítems:

FECHA Y HORA SOLICITUD	SOLICITANTE	ÁREA	ACTIVIDAD DE MANTENIMIENTO	FECHA Y HORA		OBSERVACIONES
				ACORDADA	EJECTUTADA	

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-05</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO INTERNO</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Mantenimiento
--------------------	-----------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

FECHA Y HORA	P / C	ÁREA – EQUIPO/ INFRAESTRUCTURA	ACTIVIDAD DE MANTENIMIENTO	C/ NC	OBSERVACIONES	ANÁLISIS DE CAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	V°B° JEFE DE ÁREA

**Leyenda:** P = Preventivo, C = Correctivo; C = Conforme, NC = No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas; V°B° = Visto Bueno

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-06</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO EXTERNO</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Mantenimiento
--------------------	-----------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

FECHA Y HORA	P/ C	EMPRESA	ÁREA – EQUIPO/ INFRAESTRUCTURA	ACTIVIDAD DE MANTENIMIENTO	C/ NC	Nº CERTIFICADO	OBSERVACIONES	ACCIONES A TOMAR

**Legenda:** P = Preventivo, C = Correctivo; C = Conforme, NC = No Conforme

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-07</b>
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Almacén
--------------------	-----------------

Completar los siguientes ítems. Marcar con un check "√" los ítems conformes (cumple con las especificaciones de calidad), con un aspa "X" los no conformes y "-" cuando no aplique.

FECHA	HORA	PRODUCTO	PROVEEDOR	PESO O CANTIDAD	C / N C	TAMAÑO DE MUESTRA	EVALUACIONES							OBSERVACIONES	RESULTADO		
							Transporte	Fecha de vencimiento	Envase	Temperatura (°C)	Tamaño / forma	Color	Olor		Textura	Aprobado	Rechazado

**Leyenda:** C = Conforme, NC = No Conforme

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-08</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>INCIDENCIAS DE PROVEEDORES</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems:

FECHA	PROVEEDOR	PRODUCTO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	V°B° JEFE DE ALMACÉN

**Legenda:** A.C. = Acciones Correctivas; V°B° = Visto Bueno

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-09</b>
	<b>VERIFICACIÓN DEL ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems. Marcar con un check "√" los ítems conformes (cumple con las especificaciones de calidad), con un aspa "X" los no conformes y "-" cuando no aplique.

FECHA	HORA	ALMACÉN			PRODUCTO	EVALUACIONES					RESULTADO		ACCIONES CORRECTIVAS
		Seco	Frío			Estante o anaquel	Envase	Identificado - rotulado	Fecha de vencimiento	Temperatura (°C)	C	NC	
			Refrigeración	Congelación									

**Leyenda:** C = Conforme, NC = No Conforme

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: R-BPM-10
		Revisión: 01
	<b>EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES</b>	Fecha: 15/03/15
		Página: 1 de 1

<b>RESPONSABLES</b>	Jefe de Almacén
---------------------	-----------------



Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

<b>FECHA</b>	/ /
--------------	-----

<b>RUBRO</b>	
<b>PRODUCTO</b>	

### DATOS DEL PROVEEDOR

<b>NOMBRE</b>	
<b>DIRECCIÓN</b>	
<b>CONTACTO</b>	
<input type="checkbox"/> E-mail / <input type="checkbox"/> Teléf. / <input type="checkbox"/> Móvil	

### EVALUACIÓN DEL PROVEEDOR

CRITERIO	FACTOR DE PONDERACIÓN	PJE.	PJE. PARCIAL
Especificaciones de calidad	3		
Registro sanitario / Documentos de control sanitario	3		
Stock del producto	3		
Precio del producto	2		
Opción a crédito	2		
<b>PUNTAJE ALCANZADO</b>			
<b>CALIFICACIÓN DEL PROVEEDOR:</b>			

<b>CONCLUSIÓN</b> →	<input type="checkbox"/> <b>APROBADO</b>	<input type="checkbox"/> <b>RECHAZADO</b>
---------------------	--	---

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-11</b>
	<b>PROVEEDORES APROBADOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Almacén
--------------------	-----------------

Completar los siguientes ítems:

<b>RUBRO</b>	
--------------	--

FECHA	PRODUCTO	PROVEEDOR	DIRECCIÓN	CONTACTO	✉ E-mail / ☎ Teléf. / 📱 Móvil

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-12</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>PROVEEDORES RECHAZADOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Almacén
--------------------	-----------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

<b>RECHAZO EN</b>	→	<input type="checkbox"/>	<b>SELECCIÓN</b>	<input type="checkbox"/>	<b>SEGUIMIENTO</b>
-------------------	---	--------------------------	------------------	--------------------------	--------------------

<b>RUBRO</b>	
--------------	--

FECHA	PRODUCTO	PROVEEDOR	DIRECCIÓN	CONTACTO	<input type="checkbox"/> E-mail / <input type="checkbox"/> Teléf. / <input type="checkbox"/> Móvil

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-13</b>
	<b>SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Almacén
--------------------	-----------------



Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

<b>FECHA</b>	/ /
--------------	-----

<b>RUBRO</b>	
<b>PRODUCTO</b>	

<b>PROVEEDOR</b>	
------------------	--

**SEGUIMIENTO DEL PROVEEDOR**

<b>CRITERIO</b>	<b>FACTOR DE PONDERACIÓN</b>	<b>PJE.</b>	<b>PJE. PARCIAL</b>
Número de incidencias	5		
Calidad del producto	3		
Entrega oportuna	3		
Estabilidad del precio	2		
<b>PUNTAJE ALCANZADO</b>			
<b>DESEMPEÑO DEL PROVEEDOR:</b>			

**CONCLUSIÓN** →

**APROBADO**

**OBSERVADO**

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-14</b>
	<b>NIVEL DE DESEMPEÑO DE PROVEEDORES APROBADOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Almacén
--------------------	-----------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

<b>RUBRO</b>	
--------------	--

FECHA	PRODUCTO	PROVEEDOR	NIVEL DE DESEMPEÑO	RESULTADO	
				Aprobado	Observado

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: R-BPM-15
		Revisión: 01
	<b>PROVEEDORES OBSERVADOS</b>	Fecha: 15/03/15
		Página: 1 de 2

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

<b>FECHA</b>	/ /
--------------	-----

<b>RUBRO</b>	
<b>PRODUCTO</b>	

<b>PROVEEDOR</b>	
<b>MOTIVO</b>	

<b>OBSERVACIONES</b>	
Plazo para el levantamiento de observaciones	

<b>RESPUESTA DEL PROVEEDOR (ACCIONES CORRECTIVAS)</b>			
<b>FECHA</b>			

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-15</b>
	<b>PROVEEDORES OBSERVADOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 2 de 2</b>

LEVANTAMIENTO DE OBSERVACIONES			
FECHA			

¿LEVANTA LAS OBSERVACIONES?	→	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
-----------------------------	---	--------------------------	----	--------------------------	----

En caso de no cumplir con el levantamiento de observaciones, se procede a una inspección.

INSPECCIÓN			
FECHA			

¿APRUEBA LA INSPECCIÓN?	→	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
-------------------------	---	--------------------------	----	--------------------------	----

CONCLUSIÓN	→	<input type="checkbox"/>	APROBADO	<input type="checkbox"/>	RECHAZADO
------------	---	--------------------------	----------	--------------------------	-----------

 AMOR PERUANO	REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: R-BPM-16
	CONTROL DE LAS TEMPERATURAS DE LOS EQUIPOS DE FRÍO	Revisión: 01
		Fecha: 15/03/15
		Página: 1 de 1

RE: Refrigeración -2 °C a 5 °C

**TIPO DE ALMACENAMIENTO**

CO: Congelación -22 °C a -18 °C

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

FECHA	EQUIPO		TIPO DE ALMACENAMIENTO		T (°C) C/NC	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	V°B° JEFE DE ÁREA
	ÁREA	CÓDIGO	RE	CO					

**Legenda:** C = Conforme, NC = No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas; V°B° = Visto Bueno

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: R-BPM-17
	CONTROL DE TEMPERATURA DE COCCIÓN	Revisión: 01 Fecha: 15/03/15 Página: 1 de 1

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems:

FECHA	ALIMENTO	CANTIDAD	TIEMPO DE COCCIÓN		T (°C)	OBSERVACIONES
			$\Theta_i$	$\Theta_f$		

**Leyenda:**  $\Theta_i$  = Tiempo inicial,  $\Theta_f$  = Tiempo final

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-18</b>
	<b>CALIBRACIÓN DEL TERMÓMETRO</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems:

FECHA DE ENVÍO	TERMÓMETRO		EMPRESA	FECHA		CALIBRACIÓN		OBSERVACIONES
	ÁREA	CÓDIGO		ENTREGA	CALIBRACIÓN	N° Certificado	C/ NC	

**Leyenda:** C = Conforme, NC = No Conforme

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-19</b>
	<b>VERIFICACIÓN DEL TERMÓMETRO</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems:

FECHA	TERMÓMETRO		N° Certificado	VERIFICACIÓN		OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	V°B° JEFE DE ÁREA
	ÁREA	CÓDIGO		100 °C	0 °C			
				C/NC	C/NC			

**Leyenda:** C = Conforme, NC = No Conforme; V°B° = Visto Bueno

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: R-BPM-20</b>
	<b>ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 2</b>

<b>RESPONSABLE</b>	Administrador
--------------------	---------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda.

<b>FECHA</b>	/ /
<b>HORA</b>	

1. IDENTIFICACIÓN DEL CLIENTE			
Nombre:			
Teléfono:			
2. DETALLE DE LA QUEJA O RECLAMO		QUEJA	RECLAMO
Personal que recepciona:			
Personal que atiende:			
Área implicada:			
Motivo:			
Detalle:			
			_____ Firma



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS  
DE MANUFACTURA**

**ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES**

**Código: R-BPM-20**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 2 de 2**

### 3. ACCIONES INMEDIATAS POR LA EMPRESA

\_\_\_\_\_  
Firma

### 4. ACCIONES CORRECTIVAS PROPUESTAS

\_\_\_\_\_  
Firma

### 5. VERIFICACIÓN DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS EJECUTADAS

\_\_\_\_\_  
Firma

# **PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

 AMOR PERUANO	PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: PRO-BPM-01
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Revisión: 01
		Fecha: 15/03/15
		Página: 1 de 3

## A. PROGRAMA ANUAL DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICOS Y MICROBIOLÓGICOS DEL AGUA

		MESES			
		ENERO	ABRIL	JULIO	OCTUBRE
ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICOS	PUNTO DE MUESTREO				
	Tanques elevados	x	x	x	x
	1 punto de salida de agua	x		x	
ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS	PUNTO DE MUESTREO				
	Tanques elevados	x		x	
	2 puntos de salida de agua	x	x	x	x

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

## B. CONTROL FISICOQUÍMICO DEL AGUA

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANÁLISIS FISICOQUÍMICOS		
		<b>Cloro Residual</b> (Método de titulación con DPD)  Límite máx. permisible: 0,5 – 1,5 ppm	<b>Dureza</b> (Método de titulación por formación de complejos)  Límite máx. permisible: 500 mg/L CaCO <sub>3</sub>	<b>pH</b> (Método electrométrico)  Límite máx. permisible: 6,5 - 8,5
Tanques elevados.	Trimestral (enero, abril, julio, octubre)	x	x	x
Puntos de salida de agua (caños) que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos y/o servicios higiénicos (*).	Semestral (enero, julio)	x	x	x

(\*). Se muestrea un sólo punto de salida de agua.

 AMOR PERUANO	<b>PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: PRO-BPM-01</b>
	<b>CONTROL SANITARIO DEL AGUA</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 3 de 3</b>

### C. CONTROL MICROBIOLÓGICO DEL AGUA

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS		
		<b>Bacterias heterotróficas</b> Método de filtración por membrana Límite máx. permisible: 500 UFC/ml	<b>Coliformes Totales</b> Número Más Probable (NMP/100) Límite máx. permisible: 0 UFC/100 ml	<b><i>E. coli</i></b> Número Más Probable (NMP/100) Límite máx. permisible: 0 UFC/100 ml
Tanques elevados.	Semestral (enero, julio)	x	x	x
Puntos de salida de agua (caños) que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos y/o servicios higiénicos (**).	Trimestral (enero, abril, julio, octubre)	x	x	x

(\*\*) Se muestrea dos puntos de salida de agua.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

**PERSONAL ENCARGADO DE LA DISPOSICIÓN FINAL DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS**

**Código: PRO-BPM-02**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

**RETIRO DE LOS RESIDUOS DEL DEPÓSITO DE DESECHOS**

**Horario:** 06:00 p.m. – 07:00 p.m. **Responsable:** Personal de limpieza de A.M.A. del turno de la tarde.

MES												
DÍA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
1	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
2	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
5	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
6	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
7	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
8	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
9	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
10	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
11	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
12	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
13	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
14	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
15	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
16	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
17	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
18	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
19	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
20	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
21	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
22	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
23	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
24	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
25	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
26	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
27	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
28	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
29	A.M.A.1		A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.3
30	A.M.A.2		A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.4	A.M.A.1	A.M.A.4	A.M.A.2	A.M.A.3	A.M.A.2	A.M.A.4
31	A.M.A.1		A.M.A.2		A.M.A.1		A.M.A.2	A.M.A.3		A.M.A.4		A.M.A.3

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: PRO-BPM-03</b>
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 5</b>

## A. PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO

SERVICIO DE MANTENIMIENTO	MESES											
	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
Equipos de refrigeración (mesas de trabajo – conservadora, refrigeradora)	x (2)		x (2)		x (2)	x (2)	x (2)	x (2)	x (2)		x (2)	
Equipos de congelación					x (1)			x (1)			x (1)	
Cocinas				x (1)	x (1)	x (1)	x (1)	x (1)	x (1)	x (1)		
Calentadores					x (2)		x (2)		x (2)			
Licadoras			x (2)			x (2)			x (2)			x (1)
Horno de ladrillo	x						x					
Máquina de hielo						x						
Amasadora industrial		x										

Leyenda: (#) Indica que el mantenimiento se realiza parcialmente; el número señalado entre paréntesis representa la cantidad de equipos.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

**MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

**Código: PRO-BPM-03**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 2 de 5**

**MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO**

SERVICIO DE MANTENIMIENTO		FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO
CANT.	EQUIPO			
16	Equipos de refrigeración (mesas de trabajo – conservadora, refrigeradora)	Anual	Domingo	06:00 p.m.
03	Equipos de congelación	Anual	Domingo	06:00 p.m.
07	Cocinas	Anual	Domingo	08:00 p.m.
06	Calentadores	Anual	L - V	10:00 a.m.
07	Licadoras	Semestral	L - V	04:00 p.m.
01	Horno de ladrillo	Semestral	Domingo	06:00 p.m.
01	Máquina de hielo	Anual	L	08:00 a.m.
01	Amasadora industrial	Anual	L - V	08:00 a.m.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

## MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Código: PRO-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 5

**B. PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO EXTERNO**

SERVICIO DE MANTENIMIENTO	MESES											
	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
Limpieza de trampa de grasa	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Limpieza de campanas y ductos		x			x			x			x	
Limpieza cisterna y 2 tanques elevados	x						x					
Motores del sistema de extracción (campanas)												
Bombas sumergibles	x			x			x			x		
Bomba hidroneumática												
Bomba de cisterna												
Cámara de refrigeración							x					
Cámara de congelación							x					
Abatidor	x						x					
Empacadora al vacío								x				
Máquina lavavajilla								x				
Máquina lavacopas								x				
Máquina para helados									x			
Freidora de 2 pozas									x			
Botoneras	x			x			x			x		
Recarga de extintores	x											

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

## PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

## MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Código: PRO-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 4 de 5

## MANTENIMIENTO PREVENTIVO EXTERNO

EMPRESA	CONTACTO	SERVICIO DE MANTENIMIENTO	FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO	DURACIÓN APROX.
Empresa contratada 1	Contacto 1 ✉ E-mail 1 ☎ Teléf. 1 📱 Móvil 1	Limpieza de trampa de grasa	Mensual	Domingo	06:00 p.m.	1.5 horas
		Limpieza de campanas y ductos	Trimestral	Martes	Después del turno 11:00 – 12:00 a.m.	8 horas
		Limpieza cisterna y 2 tanques elevados	Semestral	Domingo	06:00 p.m.	2 horas
		Motores del sistema de extracción (campanas)	Trimestral	Miércoles - Jueves	Después del turno 11:00 – 12:00 a.m.	2 – 3 días
		Bombas sumergibles				
		Bomba hidroneumática				
		Bomba de cisterna				
Empresa contratada 2	Contacto 2 ✉ E-mail 2 ☎ Teléf. 2 📱 Móvil 2	Cámara de refrigeración	Anual	Domingo	06:00 p.m.	4 horas
		Cámara de congelación	Anual	Domingo	06:00 p.m.	4 horas
Empresa contratada 3	Contacto 3 ✉ E-mail 3 ☎ Teléf. 3 📱 Móvil 3	Abatidor	Semestral	L - V	04:00 p.m.	2 horas

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

## PROGRAMAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

## MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Código: PRO-BPM-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 5 de 5

EMPRESA	CONTACTO	SERVICIO DE MANTENIMIENTO	FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO	DURACIÓN APROX.
Empresa contratada 4	Contacto 4 ✉ E-mail 4 ☎ Teléf. 4 📱 Móvil 4	Empacadora al vacío	Anual	L - V	04:00 p.m.	2 horas
Empresa contratada 5	Contacto 5 ✉ E-mail 5 ☎ Teléf. 5 📱 Móvil 5	Máquina lavavajilla	Anual	Lunes	08:00 a.m.	2 horas
		Máquina lavacopas	Anual	Martes	08:00 a.m.	1 hora
Empresa contratada 6	Contacto 6 ✉ E-mail 6 ☎ Teléf. 6 📱 Móvil 6	Máquina para helados	Anual	L - V	04:00 p.m.	1 hora
Empresa contratada 7	Contacto 7 ✉ E-mail 7 ☎ Teléf. 7 📱 Móvil 7	Freidora de 2 pozas	Anual	Domingo	06:00 p.m.	3 horas
Empresa contratada 8	Contacto 8 ✉ E-mail 8 ☎ Teléf. 8 📱 Móvil 8	Botoneras	Trimestral	L - V	10:00 a.m.	1 hora
Empresa contratada 9	Contacto 9 ✉ E-mail 9 ☎ Teléf. 9 📱 Móvil 9	Recarga de extintores	Anual	L - V	10:00 a.m.	---

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

# **INSTRUCTIVOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**



AMOR PERUANO

INSTRUCTIVOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS

Código: I-BPM-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 3

## La basura en su lugar

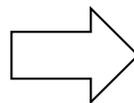
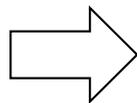
**¿CÓMO SEPARAR LOS RESIDUOS SÓLIDOS PARA SU DISPOSICIÓN?**



Dependiendo del tipo de residuo, éstos se disponen en los tachos de colores correspondientes, los cuales se ubican en los distintos ambientes. Estos tachos se derivan a los contenedores finales ubicados en el “depósito de desechos”.

### VIDRIO

Únicamente botellas, frascos y envases de vidrio.





AMOR PERUANO

INSTRUCTIVOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS

Código: I-BPM-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 3

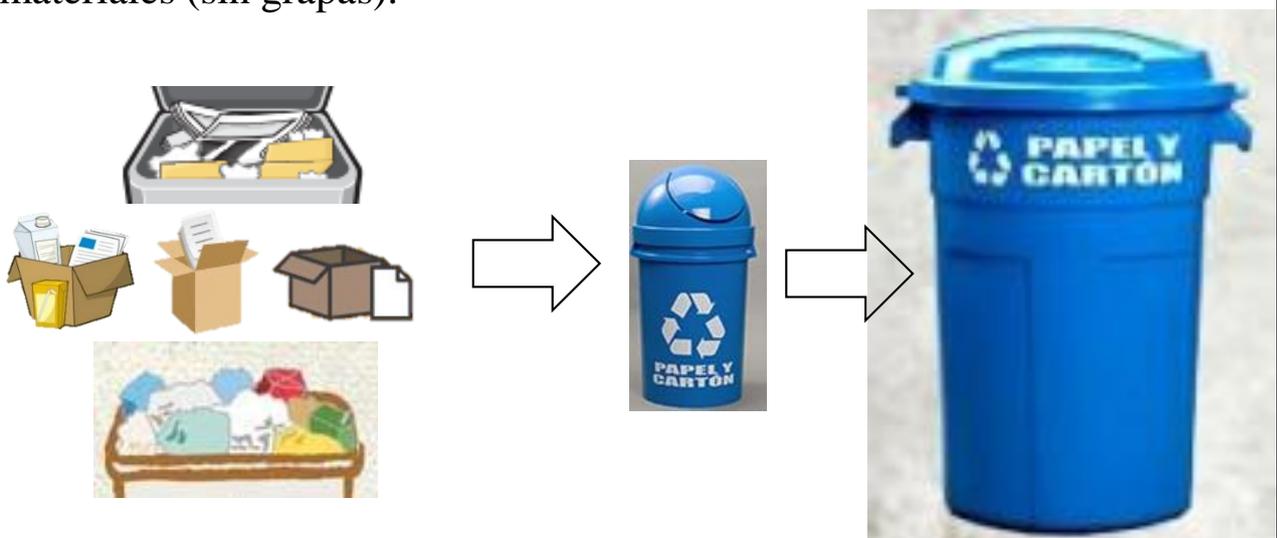
## ENVASES PLÁSTICOS

Únicamente botellas de plástico vacías.



## PAPELES Y CARTONES

Únicamente cartón y papel seco, usado, libre de grasa y sin mezcla de materiales (sin grapas).





AMOR PERUANO

INSTRUCTIVOS DEL MANUAL DE BUENAS  
PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS

Código: I-BPM-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 3

## DESECHOS ORGÁNICOS

Únicamente restos de comida, desechos de plantas y animales.



## RESIDUOS GENERALES

Residuos de barrido, residuos sanitarios, etc.



# **PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-01</b>
	<b>CONTROL SANITARIO DEL AGUA</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Asegurar que el agua utilizada en el Restaurante Amor Peruano cumpla con las exigencias sanitarias vigentes.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica al agua potable de la red pública que se encuentra en los dos tanques elevados, y en sus puntos de salida de los caños habilitados en el restaurante.

## III. FRECUENCIA

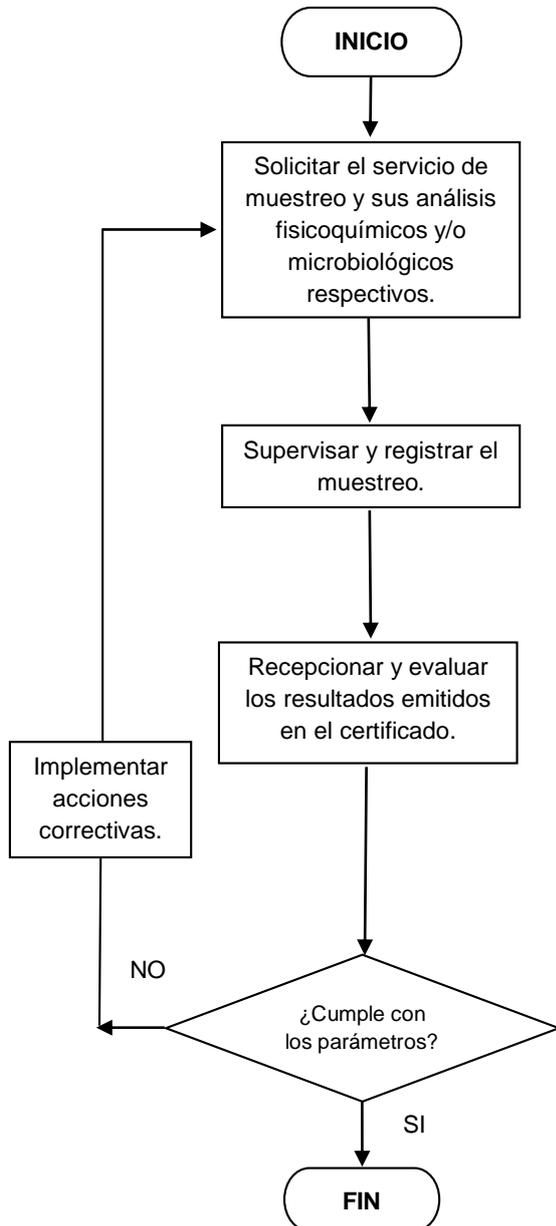
- Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua: Según el programa PRO-BPM-01.
- Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua: Semestral.

## IV. DEFINICIONES

- **Agua potable:** Agua exenta de todo elemento, organismo o sustancia que ponga en riesgo la salud de los consumidores y que cumple con los requisitos microbiológicos, físicos, químicos y organolépticos que se especifican en las normas vigentes. Entiéndase también por agua para consumo humano.
- **Análisis físicoquímico:** Procedimientos que se siguen para determinar las características físicas y químicas de una muestra.
- **Análisis microbiológico:** Procedimientos que se siguen para determinar la presencia, identificación y cantidad de microorganismos patógenos e indicadores de contaminación en una muestra.
- **Filtros de purificadores de agua:** Filtros que retienen sustancias contaminantes permitiendo la efectiva purificación del agua.
- **Límite máximo permisible:** Valores máximos admisibles de los parámetros representativos de la calidad del agua.
- **Puntos de muestreo:** Puntos a muestrear donde la probabilidad de contaminación es mayor, tales como los puntos de baja presión, puntos finales de la red, puntos en zonas de riesgo de contaminación.
- **Tanque elevado:** Reservorio donde se almacena temporalmente el agua potable proveniente de la red pública y el cual abastece a todo el establecimiento.

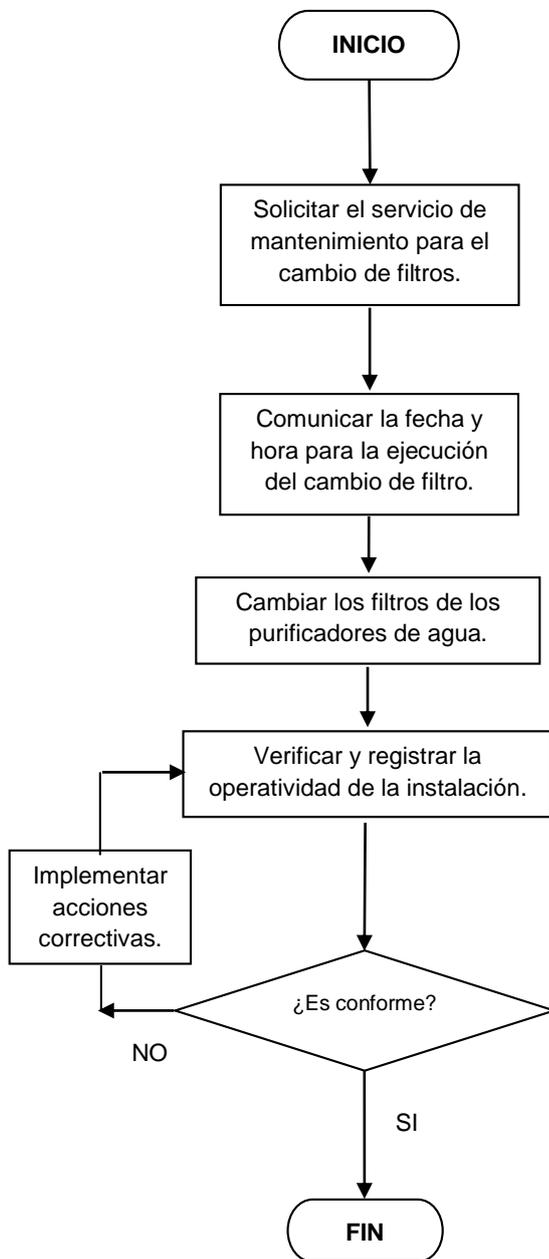
## V. DESCRIPCIÓN

### 5.1. Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Teniendo en cuenta el programa PRO-BPM-01, se contacta con un laboratorio acreditado mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para definir la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.	Jefe de control de calidad	----
Se recibe al personal, se le dirige a los puntos de muestreo y se supervisa dicha actividad.  Se registran los datos del muestreo.	Jefe de control de calidad	R-BPM-01
Se recepciona el certificado y se comparan los resultados obtenidos con los límites máximos permisibles establecidos en la normativa vigente reportados en el R-BPM-01.  Seguidamente se registra la conformidad de los resultados.	Jefe de control de calidad	R-BPM-01
En caso de no cumplir con los parámetros, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan.  Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.	Jefe de control de calidad	R-BPM-01

## 5.2. Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Considerando el tiempo estimado de renovación y los resultados de los análisis fisicoquímicos y microbiológicos, se solicita al área de mantenimiento, el cambio de filtros de los purificadores de agua.	Jefe de control de calidad	----
Se registra la solicitud de mantenimiento y se comunica la fecha y hora para la ejecución de dicha actividad solicitada.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-04
Se renuevan los filtros de los purificadores de agua solicitados y se registra la fecha de ejecución.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-04
Después de la instalación del nuevo filtro, se solicita la evaluación de la operatividad de los purificadores de agua al jefe de control de calidad.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
Se registra la conformidad de la instalación.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
En caso de no conformidad con la instalación, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.	Jefe de control de calidad	R-BPM-02

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-01</b>
	<b>CONTROL SANITARIO DEL AGUA</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 4 de 4</b>

## VI. REGISTROS

- R-BPM-01: Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua.
- R-BPM-02: Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua.
- R-BPM-04: Solicitud de Mantenimiento.
- R-BPM-05: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-02</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Asegurar la evacuación y disposición final de los residuos sólidos a fin de minimizar los riesgos de contaminación de alimentos, propagación de malos olores y presencia de plagas en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a los todos los residuos sólidos generados en las áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos y comedor del establecimiento.

## III. FRECUENCIA

Diaria, cada vez que sea necesario y al término de la jornada laboral.

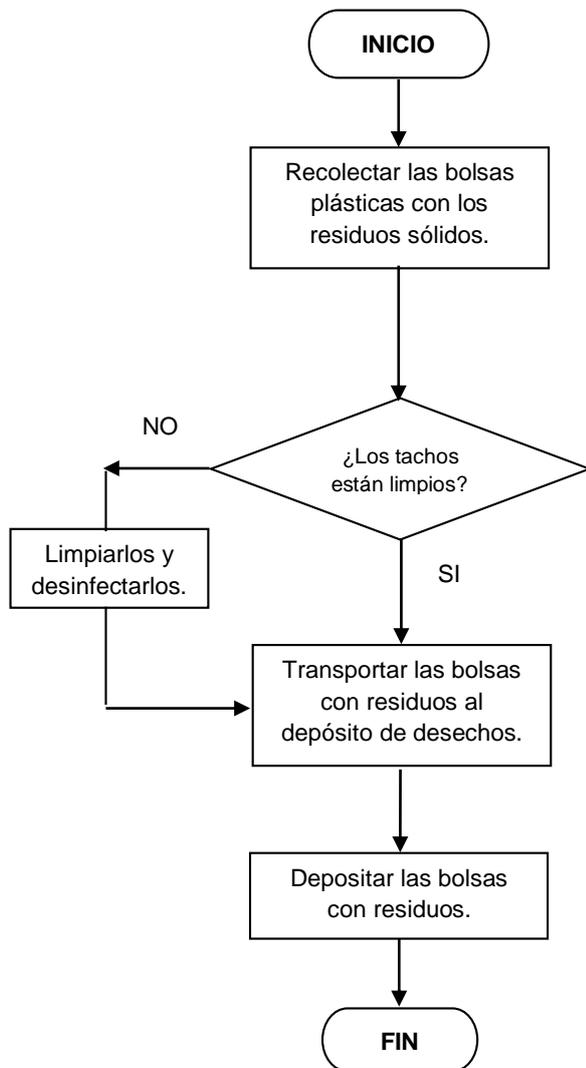
## IV. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

- **A.M.A.:** Área de manipulación de alimentos.
- **Contenedor:** Recipiente que se utiliza para depositar residuos diversos con el fin de facilitar su disposición final a los camiones recolectores de basura.
- **Depósito de desechos:** Espacio físico definido destinado al depósito temporal de residuos de todas las áreas del establecimiento por un tiempo determinado hasta su disposición final.
- **Disposición final:** Proceso de aislar y confinar los residuos o desechos peligrosos, en especial los no aprovechables, en lugares especialmente seleccionados, diseñados y autorizados, para evitar la contaminación y los daños o riesgos a la salud humana y al ambiente.
- **Residuos sólidos:** Restos de desechos provenientes de las distintas áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos, y áreas de servicio.
- **SS.HH.:** Servicios higiénicos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-02</b>
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 4</b>

## V. DESCRIPCIÓN

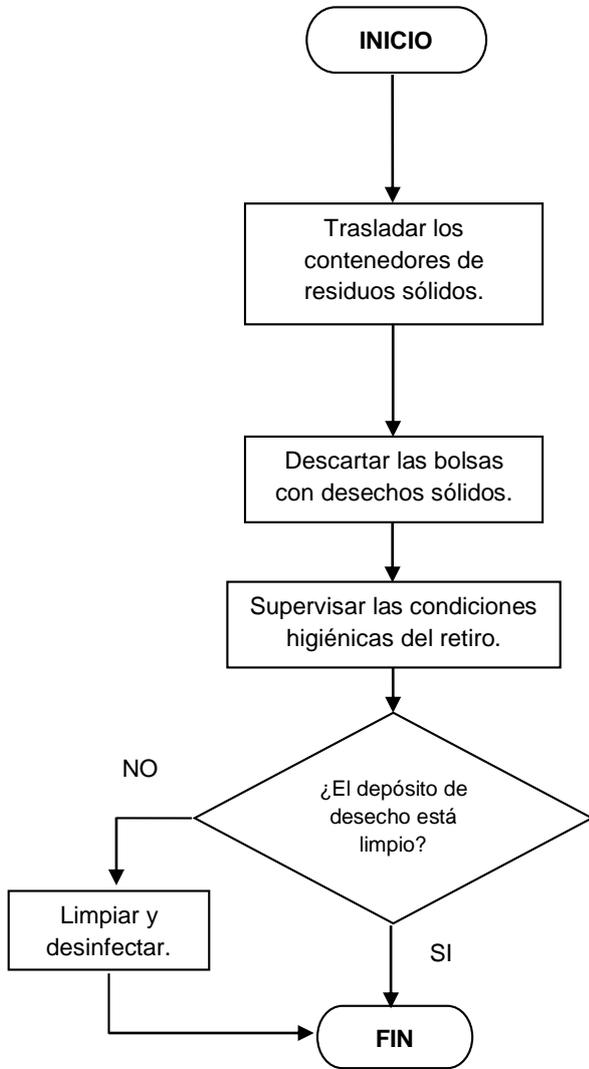
### 5.1. Recolección de Residuos Sólidos de los Distintos Ambientes



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Al término de cada turno o cada vez que los tachos de los diferentes tipos de residuos, clasificados según I-BPM-01, que contengan más de las $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad se procede a recolectar las bolsas plásticas.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----
Seguidamente, se verifica que los tachos se encuentren limpios para colocar la nueva bolsa plástica. En caso se encuentren sucios, se procede a su limpieza y desinfección según el procedimiento P-PHS-10.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----
Manualmente las bolsas con residuos sólidos se llevan al depósito de desechos, el que se ubica próximo a la zona de estacionamiento.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----
Las bolsas con residuos sólidos se colocan en los contenedores considerando el tipo de residuo indicado en el instructivo I-BPM-01, que se encuentre en el depósito de desechos.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-02</b>
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 3 de 4</b>

## 5.2. Disposición de los Residuos Sólidos del Depósito de Desechos



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
<p>En el horario de 6 p.m. a 7 p.m. el camión de basura de la municipalidad pasa a recoger los residuos sólidos, para lo cual los contenedores se llevan hacia la calle saliendo por la cochera.</p> <p>Esta actividad la realiza el personal asignado según el programa PRO-BPM-02.</p>	Personal de limpieza de A.M.A.	----
Se procede a entregar las bolsas al camión para su disposición final.	Personal de limpieza de A.M.A.	----
Se supervisa que no queden rastros de suciedad en el retiro de desechos.	Jefe de limpieza	----
En caso el área depósito de desechos se encuentre sucio se procede a la ejecución del procedimiento P-PHS-10.	Ejecuta: Personal de limpieza de A.M.A.  Supervisa: Jefe de limpieza.	----

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-02</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 4 de 4</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-17: Control L&D de Tachos y Contenedores.
- R-PHS-18: Control L&D del Depósito de Desechos.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos.
- P-PHS-10: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos.
- PRO-BPM-02: Personal Encargado de la Disposición Final de los Residuos Sólidos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-03</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 6</b>

## I. OBJETIVOS

- Mantener operativos los equipos que intervienen en la elaboración de alimentos en toda la cadena alimentaria, desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo.
- Mantener en buenas condiciones de conservación la infraestructura del establecimiento.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a los todos los equipos y la infraestructura involucrados en las operaciones de recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo.

## III. FRECUENCIA

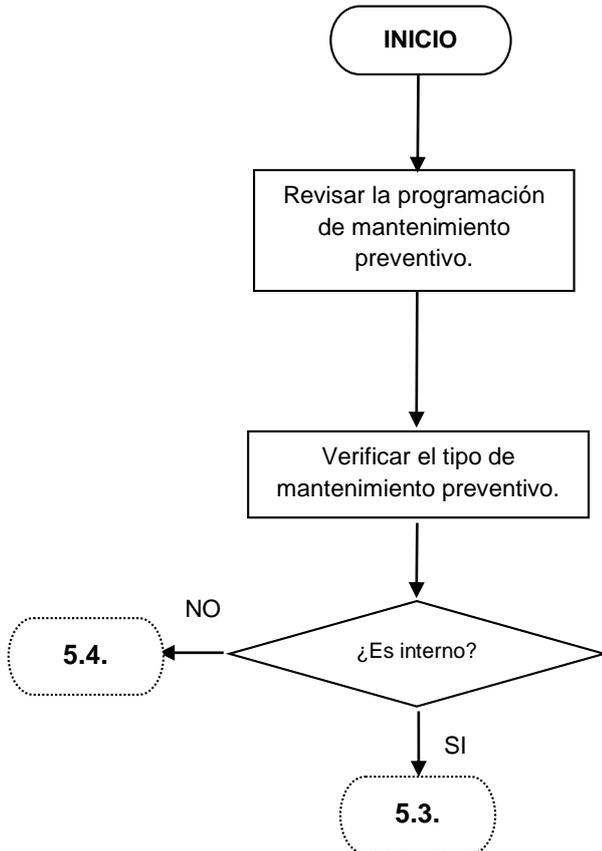
- Mantenimiento preventivo: Según el programa PRO-BPM-03.
- Mantenimiento correctivo: En caso sea requerido.

## IV. DEFINICIONES

- **Equipo:** Aparato que realiza una actividad.
- **Infraestructura:** Conjunto de instalaciones necesarios para el desarrollo de una actividad.
- **Mantenimiento correctivo:** Es aquel que se realiza cuando se ha producido alguna anomalía o desperfecto mecánico. Su objetivo es rehabilitar la infraestructura y/o restaurar el funcionamiento de los equipos que debido al uso, agotamiento de la vida útil u otros factores externos, de componentes, partes, piezas, materiales y en general.
- **Mantenimiento externo:** Actividad de mantenimiento realizado por un personal ajeno al establecimiento.
- **Mantenimiento interno:** Actividad de mantenimiento realizado por el personal del establecimiento.
- **Mantenimiento preventivo:** Es aquel que permite evitar o minimizar anomalías en los equipos y/o infraestructuras antes de que causen defectos o pérdidas. Este tipo de mantenimiento tiene la particularidad de proveer anticipadamente el deterioro, producto del uso y agotamiento de la vida útil de componentes, partes, piezas, materiales y en general, de los equipos y/o infraestructura, permitiendo su recuperación, restauración, renovación y operación continua.

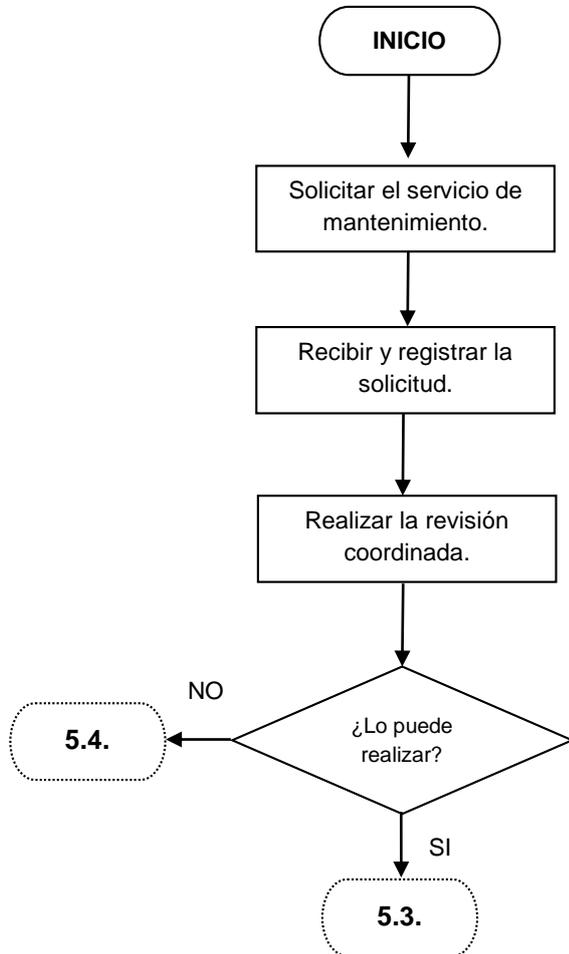
## V. DESCRIPCIÓN

### 5.1. Mantenimiento Preventivo



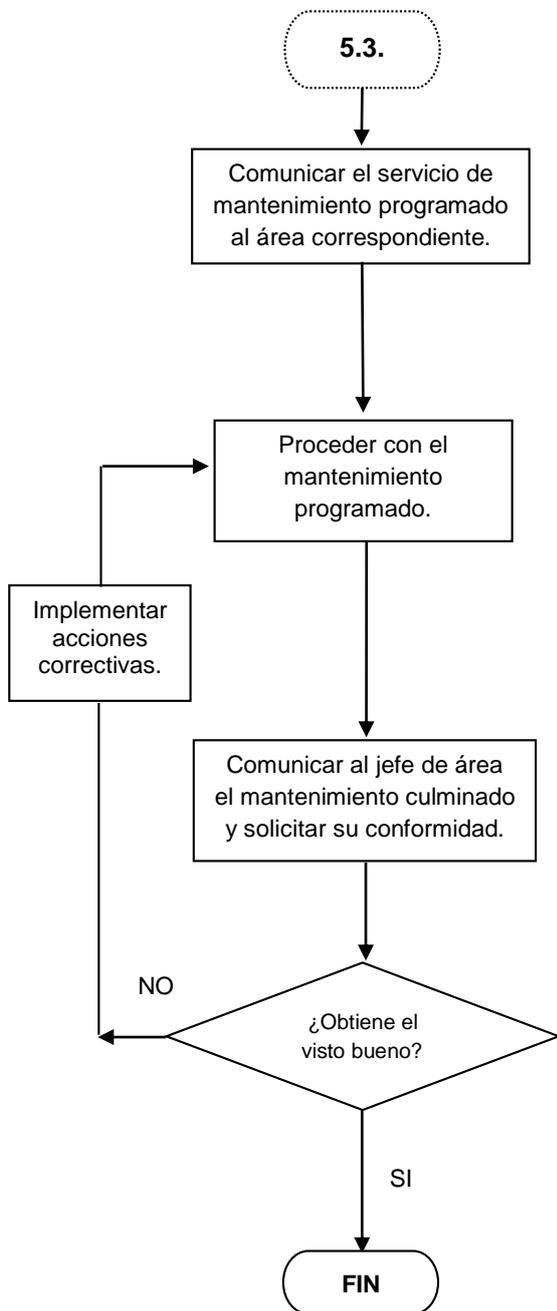
DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
<p>Teniendo en cuenta el programa PRO-BPM-03, se revisan las actividades de mantenimiento preventivo correspondiente al mes vigente.</p> <p>En consideración al día y hora de las actividades de mantenimiento se planifica la ejecución de una actividad de mantenimiento.</p>	Jefe de mantenimiento	----
<p>Se verifica el tipo de mantenimiento preventivo señalado en el programa PRO-BPM-03.</p>	Jefe de mantenimiento	----
<p>Si el jefe de mantenimiento puede realizar la actividad solicitada se sigue con el punto 5.3.</p> <p>Si se requiere de los servicios de una empresa externa se procede con el punto 5.4.</p>	Jefe de mantenimiento	----

## 5.2. Mantenimiento Correctivo



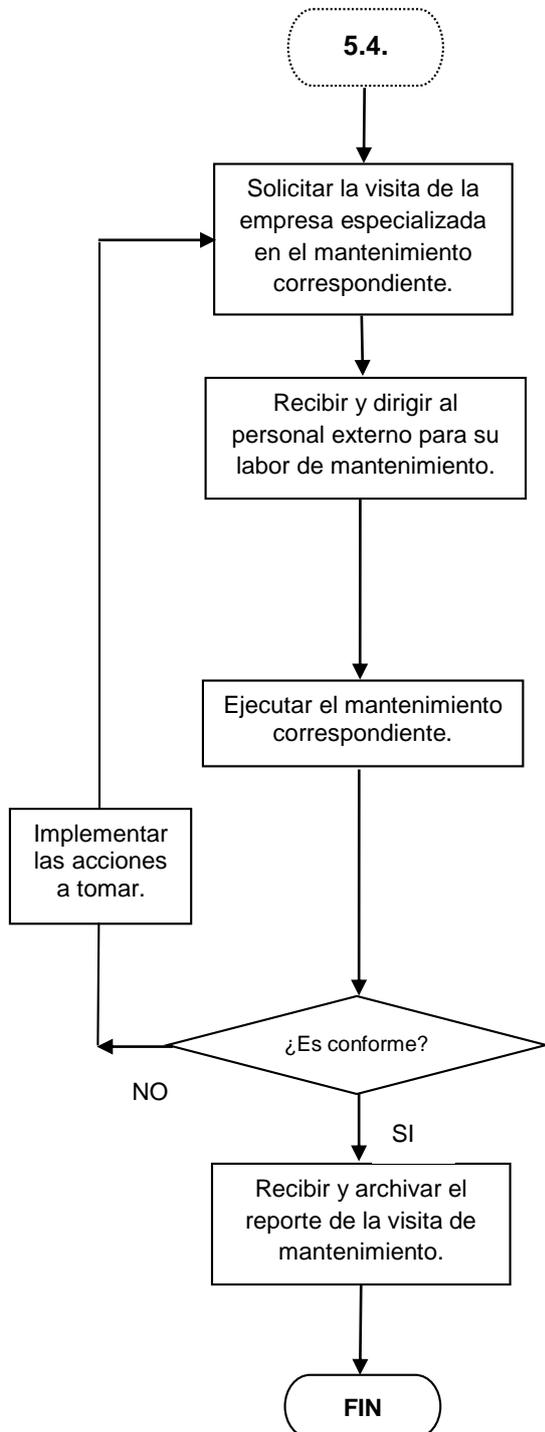
DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Ante cualquier anomalía en los equipos o imperfecto en la infraestructura, se procede a solicitar el mantenimiento respectivo.	Jefe del área	----
Se registra la solicitud y se procede a fijar la fecha y hora para la revisión respectiva.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-04
Se revisa el equipo o la infraestructura que requiere mantenimiento para especificar si se encuentra en su alcance o no.	Jefe de mantenimiento	----
Si el jefe de mantenimiento puede realizar la actividad solicitada se sigue con el punto 5.3.  Si se requiere de los servicios de una empresa externa se procede con el punto 5.4.	Jefe de mantenimiento	----

### 5.3. Mantenimiento Interno



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se comunica al jefe del área correspondiente la fecha y hora del mantenimiento a realizarse para no interferir con las actividades del área.	Jefe de mantenimiento	----
Se procede con el mantenimiento: Para los equipos: Se trabaja en la misma zona en que se encuentran o se trasladan al área de mantenimiento. Para la infraestructura: Se trasladan las herramientas a la zona que requiere mantenimiento. Seguidamente se registra el mantenimiento realizado.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
Una vez finalizado el mantenimiento, se solicita al jefe de área la evaluación de la actividad realizada para obtener el visto bueno. Seguidamente se registra el resultado.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
En caso de no obtener el visto bueno, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas hasta lograr que el mantenimiento haya sido eficaz.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05

#### 5.4. Mantenimiento Externo



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se contacta con el representante de la empresa especializada para este fin mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para definir la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.	Jefe de mantenimiento	----
Se recibe al personal, se le dirige hacia la zona donde se encuentra el equipo o infraestructura para su respectivo mantenimiento.	Jefe de mantenimiento	----
Se procede con el mantenimiento: Para los equipos: Se trabaja en la misma zona en que se encuentran o de ser el caso, se trasladan a la sede de la empresa especializada. Para la infraestructura: Se trasladan las herramientas a la zona que requiere mantenimiento. Cuando se ejecuta el mantenimiento dentro del restaurante se procede con la supervisión.	Ejecuta: Personal externo de la empresa contratada.  Supervisa: Jefe de mantenimiento.	----
Al finalizar el mantenimiento, se evalúa y registra la conformidad del servicio externo.	Jefe de mantenimiento.	R-BPM-06
Si es conforme se recibe el reporte, y de ser necesario se solicita el certificado correspondiente.  En caso de no conformidad, se registran las observaciones y las acciones a tomar.	Jefe de mantenimiento.	R-BPM-06

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-03</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 6 de 6</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-BPM-04: Solicitud de Mantenimiento.
- R-BPM-05: Mantenimiento Preventivo/ Correctivo Interno.
- R-BPM-06: Mantenimiento Preventivo/ Correctivo Externo.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- F-BPM-01: Lista Maestra de Equipos.
- PRO-BPM-03: Mantenimiento Preventivo.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-04</b>
	<b>RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 3</b>

## I. OBJETIVO

Establecer los lineamientos para garantizar la aceptación de materias primas e insumos requeridos en las áreas de preparación de alimentos del Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a las materias primas e insumos requeridos en las áreas de preparación de alimentos.

## III. FRECUENCIA

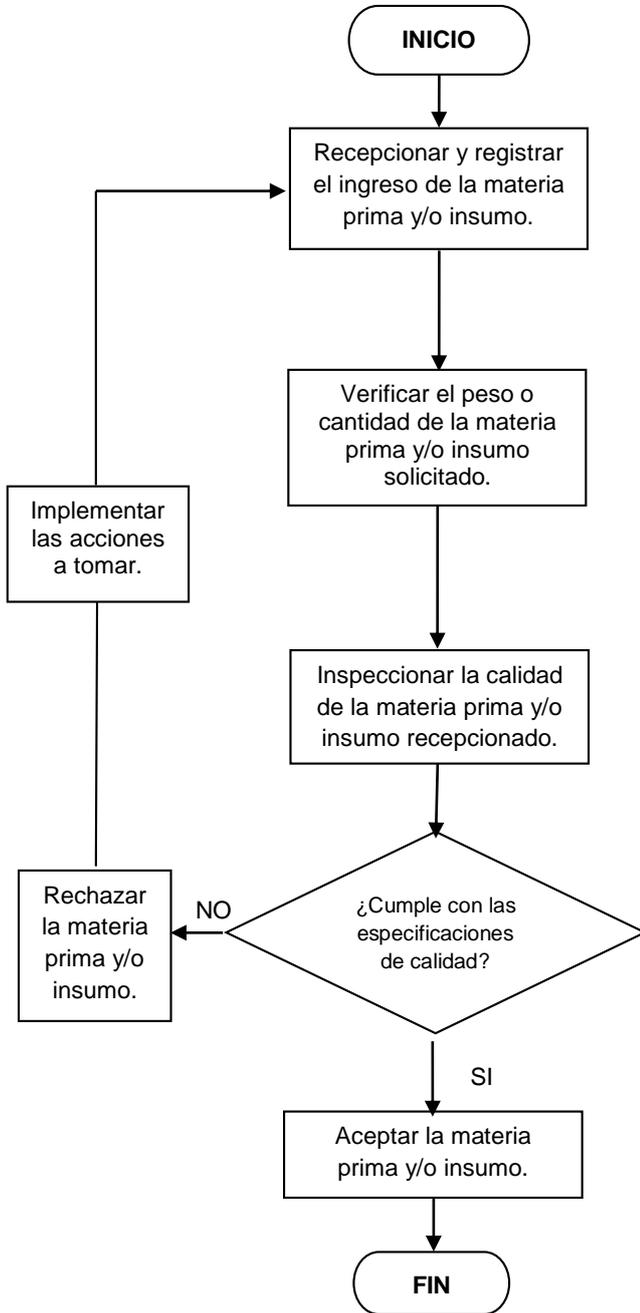
Cada vez que se recepciona la materia prima e insumo en el horario establecido de 8 a.m. a 11 a.m.

## IV. DEFINICIONES

- **Especificaciones de calidad:** Detalles de las características o cualidades de calidad de un producto.
- **Inspección:** Actividad como medición, examen o prueba que se aplica sobre una o más características de un producto o servicio y cuyos resultados se comparan con los requerimientos específicos para determinar si cumplen con ellos.
- **Insumos:** Implementos que sirven para un determinado fin, también se denomina como materias primas.
- **Materias primas:** Son los recursos naturales que utiliza la industria en su proceso productivo para ser transformados en producto semielaborado y/o en bienes de consumo.
- **Muestra defectuosa:** Muestra que no cumple con las especificaciones de calidad para ser aceptada ya que presenta defectos y no asegura su inocuidad.
- **Producto no conforme:** Insumo o materia prima que incumple alguno de los requisitos establecido por el restaurante.



### V. DESCRIPCIÓN



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se recepciona la materia prima y/o insumo en el horario de 8 a.m. a 11 a.m. Seguidamente se registra su ingreso.	Jefe de almacén	R-BPM-07
Se procede a verificar el peso o la cantidad solicitada de la materia prima y/o insumo recepcionado. Este valor debe coincidir o debe estar próximo a lo solicitado en el orden de compra, de no ser el caso se registra la observación correspondiente en los registros R-BPM-07 y R-BPM-08.	Jefe de almacén	R-BPM-07 R-BPM-08
Se inspecciona la materia y/o insumo tomando una muestra representativa según F-BPM-02. Seguidamente se evalúan las especificaciones de calidad considerando F-BPM-03. Se registra dicha evaluación.	Ejecuta: Personal de recepción y despacho de alimentos  Supervisa: Jefe de control de calidad	R-BPM-07
Se acepta o rechaza la materia prima y/o insumo considerando el número de muestras defectuosas encontradas. En caso de rechazo, se registra el incumplimiento hallado en R-BPM-08. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.	Jefe de control de calidad	R-BPM-07 R-BPM-08

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-04</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 3 de 3</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-BPM-07: Control de Recepción de Materias Primas e Insumos.
- R-BPM-08: Incidencias de Proveedores.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos.
- F-BPM-03: Especificación de Calidad de las Materias Primas e Insumos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-05</b>
	<b>ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 7</b>

## I. OBJETIVO

Conservar correctamente las materias primas e insumos para su posterior utilización evitando su deterioro y posible contaminación cruzada.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo tipo de materias primas e insumos empleados en la elaboración de alimentos y bebidas ofrecidos en el Restaurante Amor Peruano.

## III. FRECUENCIA

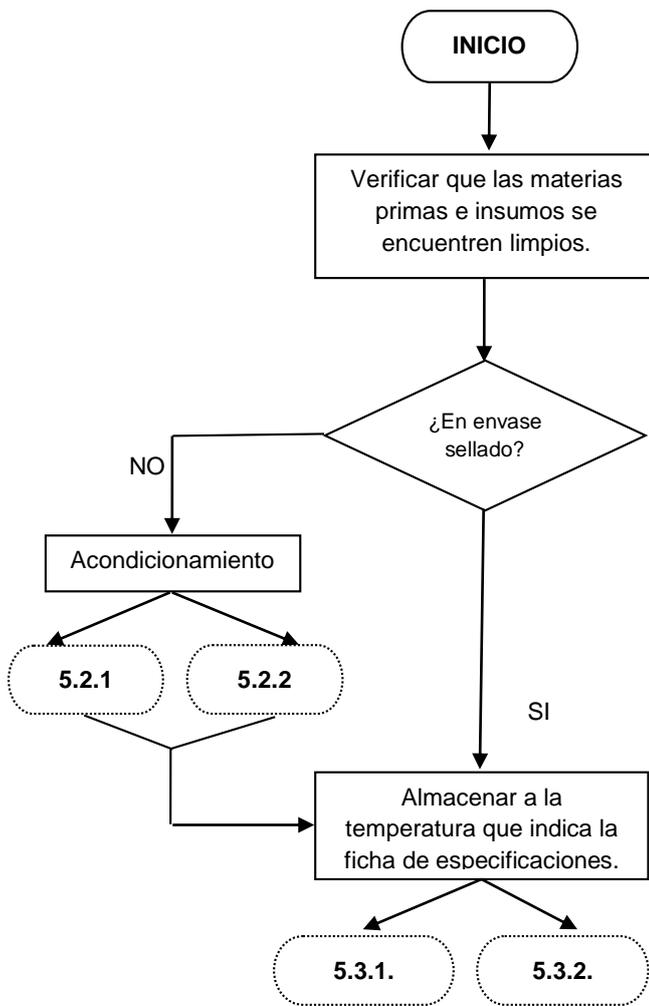
Después de realizar el procedimiento Recepción y Control de Materias Primas e Insumos (P-BPM-04).

## IV. DEFINICIONES

- **Alimentos no perecederos:** Son los que no se alteran durante periodos largos de tiempo tales como harinas en general, leche en polvo, cereales en estado seco, leguminosas en estado seco, aceites, alimentos enlatados, azúcar, sal y galletas empacadas, etc.
- **Alimentos perecederos:** Son los que descomponen rápidamente si no son conservados adecuadamente, tales como las carnes de res, cerdo, pollo, y sus derivados, pescado fresco, huevos, quesos, frutas y verduras.
- **Descomposición:** Deterioro del pescado, mariscos y sus productos incluidos el deterioro de la textura, que causa un olor o sabor objetable persistente y bien definido.
- **Mariscos:** Especies de moluscos y crustáceos, incluidos los cefalópodos, que habitualmente se usan como alimento.
- **Pescado fresco:** Pescado que no han recibido ningún tratamiento de conservación fuera del enfriamiento.
- **Pescado limpio:** Pescado sin la cabeza y las vísceras.
- **Recipientes herméticamente cerrados:** Recipientes que se han cerrado de tal manera que su contenido esté protegido contra la entrada de microorganismos durante el tratamiento térmico y después de él.

## V. DESCRIPCIÓN

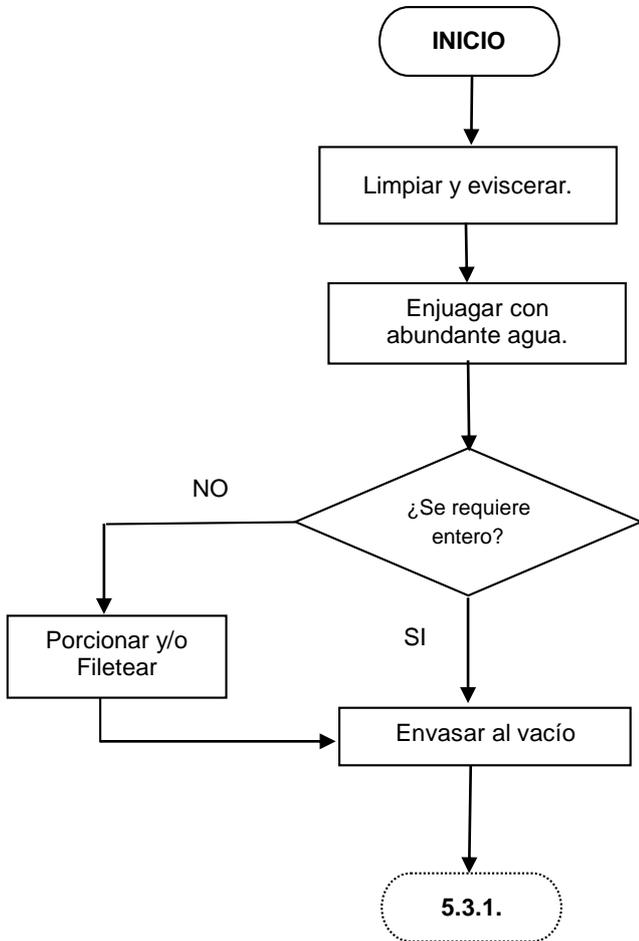
### 5.1. Almacenamiento de Materias Primas e Insumos



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
<p>Una vez realizado el procedimiento de recepción de materias primas e insumos (P-BPM-04), se procede a verificar visualmente que los envases y/o envolturas de los alimentos se encuentren en buen estado de higiene.</p> <p>En caso de observar restos de suciedad, se procede a limpiarlas con un paño seco y/o húmedo previo a su almacenamiento.</p>	Jefe del almacén	----
<p>Se realiza el acondicionamiento según el tipo de materia prima.</p> <p>Para el acondicionamiento de pescados y mariscos se procede con el punto 5.2.1. mientras que para el acondicionamiento de frutas y verduras se prosigue con el punto 5.2.2.</p>	Personal de precocina	----
<p>Seguidamente se procede a almacenar siguiendo el punto 5.3.1. ó 5.3.2. según sea el tipo de alimento y la temperatura especificada en la ficha F-BPM-03.</p>	Personal del almacén	----



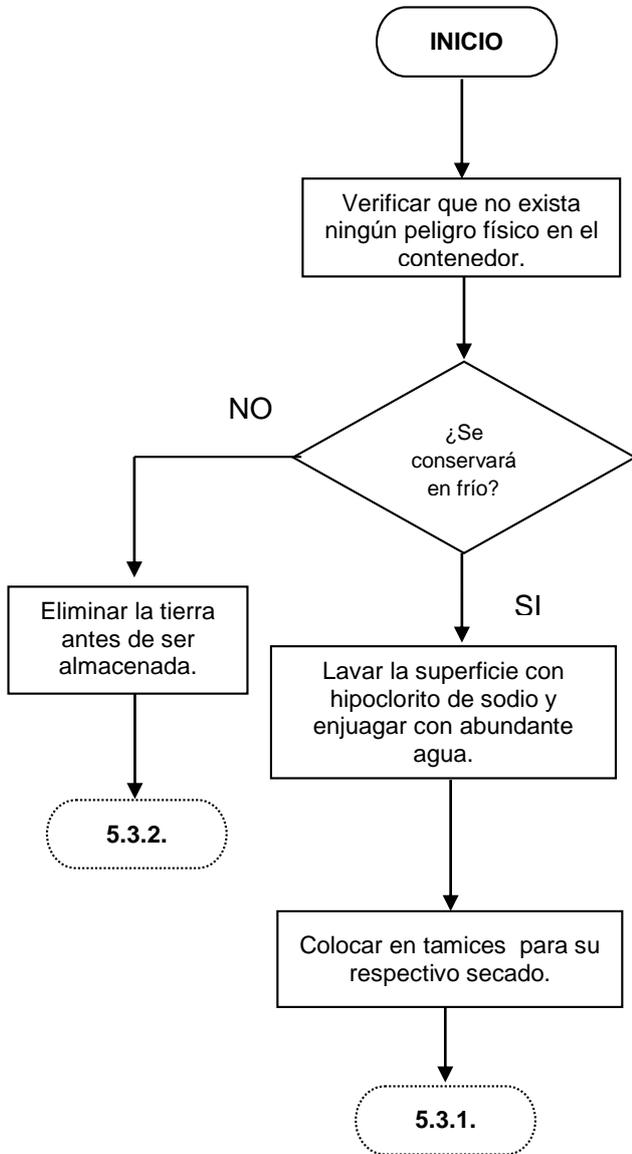
### 5.2.1 Acondicionamiento de Pescados y Mariscos



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Una vez recepcionados los pescados y mariscos en el área de pre-cocina, se procede a limpiarlos retirando las escamas y seguidamente eviscerarlos con abundante agua.	Personal de pre-cocina	----
Si se requiere en trozos se procede a porcionar y/o filetear antes de envasarlos al vacío. Si se requiere entero, se procede directamente a envasarlos al vacío para su posterior almacenamiento en frío según el punto 5.3.1.	Personal de pre-cocina	----

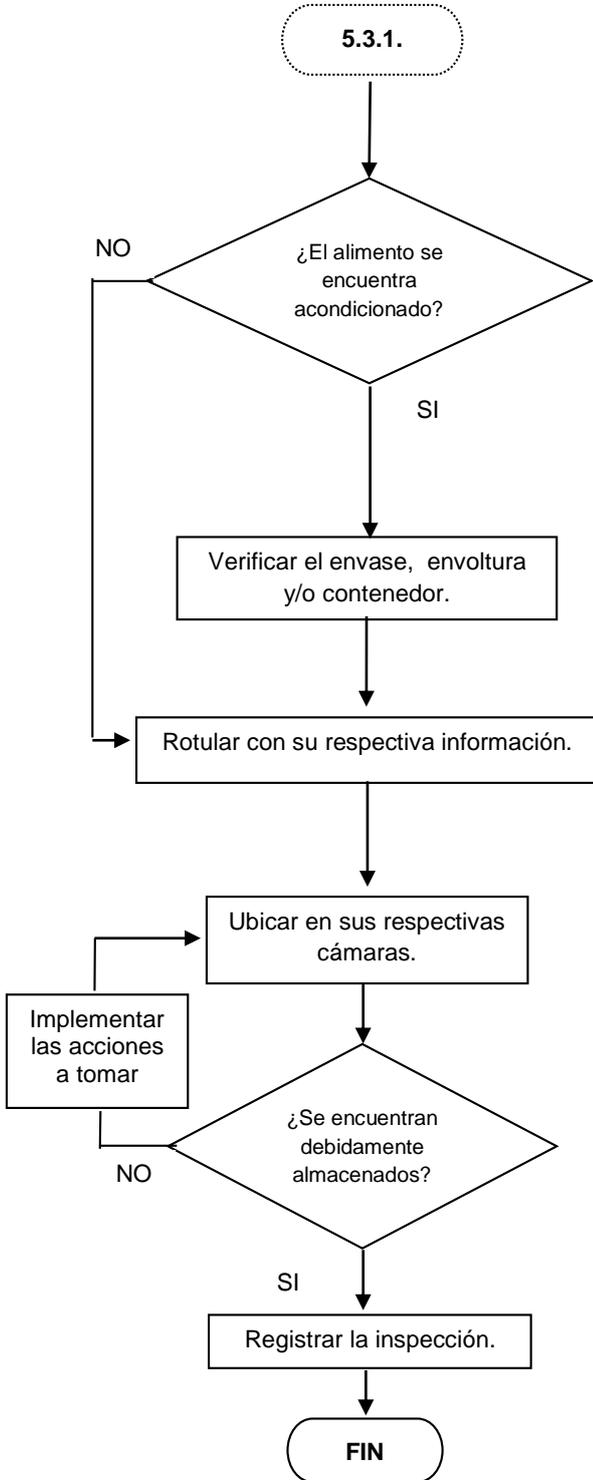


### 5.2.2 Acondicionamiento de Frutas y Verduras



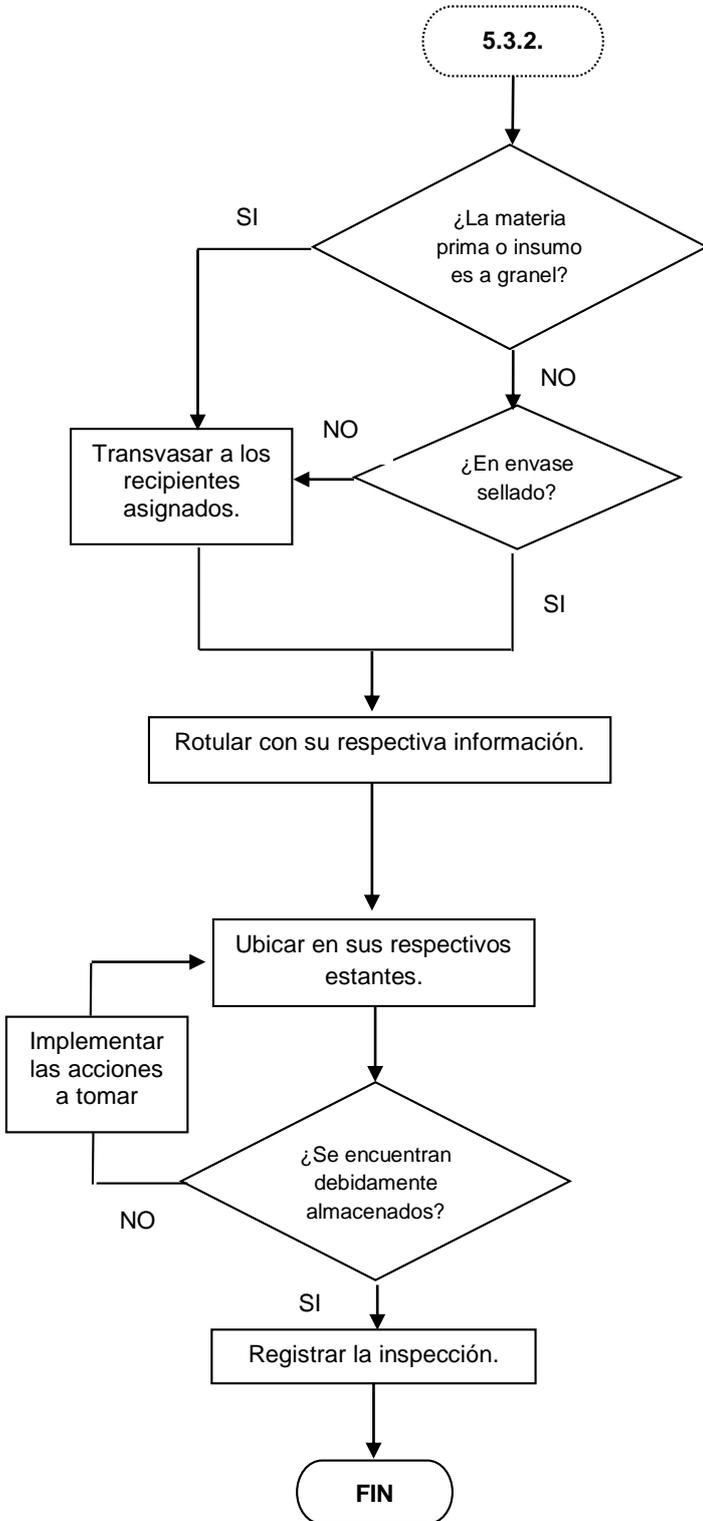
DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Una vez recepcionados las frutas, verduras, tubérculos y raíces en el área de recepción, se procede a verificar que no haya ningún peligro físico (presencia de metales u otras materias extrañas) en sus respectivos contenedores.  En caso de encontrar alguna fruta, verdura, tubérculo y/o raíz dañada, podrida o mohosa separarla manualmente del contenedor.	Jefe del almacén	----
En caso que se requiera almacenamiento en frío (frutas y verduras) se procede previamente a lavar por inmersión la superficie del alimento con hipoclorito de sodio a 50 ppm de concentración. Seguidamente enjuagar con abundante agua.  Para el caso de los tubérculos y raíces, se procede a eliminar la mayor cantidad posible de tierra antes de ser almacenada.	Personal de pre-cocina	----
Para el secado se procede a colocarlos en tamices que permitan el goteo del agua del lavado, dependiendo del tamaño y cantidad de insumos, éstos pueden ser coladores o jabas	Personal de pre-cocina	----

### 5.3.1. Almacenamiento en Frío



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Destinado para aquella materia prima perecedera o insumo semi-perecedero, ya sea: - Carnes rojas, aves, pescados, mariscos y otros - Verduras y frutas. - Productos procesados. - Productos acondicionados.  En el caso que el alimento se encuentre acondicionado, se procederá a verificar si el envase, envoltura y/o contenedor se encuentre limpio para su almacenamiento.	Personal de almacén	---
Se rotula el recipiente o envase con el nombre respectivo, la fecha de ingreso al almacén y su fecha de caducidad.	Personal de almacén	---
Seguidamente se ubican las distintos alimentos en sus cámaras respectivas (refrigeración o congelación) siguiendo el sistema PEPS.	Personal de almacén	---
En el transcurso del día, se verifica la conformidad del almacenamiento de las materias primas e insumos.  En caso de que no se encuentre debidamente almacenado, se analizan las causas y se aplican las acciones correctivas pertinentes.  Se procede a registrar la información obtenida de la inspección realizada.	Jefe de control de calidad	R-BPM-09

**5.3.2. Almacenamiento en Seco**



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Destinado para aquella materia prima no perecedera o insumo semi- perecedero para protegerlos del excesivo calor o humedad. ▪ <b>INSUMO A GRANEL:</b> Se trasvasa a los recipientes asignados los cuales son de plásticos con tapa hermética. ▪ <b>INSUMO EMPAQUETADO:</b> Si el envase se encuentra ABIERTO: Se trasvasa a los recipientes asignados. Si en envase se encuentra SELLADO: Se procede con el siguiente paso.	Personal de almacén	---
Se rotula el recipiente o envase con el nombre respectivo, la fecha de ingreso al almacén y su fecha de caducidad.	Personal de almacén	---
Seguidamente se ubican las distintas materias primas e insumos en sus estantes respectivos siguiendo el sistema PEPS.	Personal de almacén	---
En caso de no cumplir con los parámetros, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas. Se procede a registrar la información obtenida de la inspección realizada.	Jefe de control de calidad	R-BPM-09

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-05</b>
	<b>ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 7 de 7</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-BPM-09: Verificación del Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- F-BPM-03: Especificación de Calidad de las Materias Primas e Insumos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-06</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 5</b>

## I. OBJETIVOS

- Evaluar la aptitud de los nuevos proveedores de materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.
- Seleccionar a los proveedores idóneos, competitivos y confiables para el abastecimiento de materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.
- Evaluar progresivamente la eficacia de los proveedores que abastecen de materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.

## II. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a los proveedores de las materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.

## III. FRECUENCIA

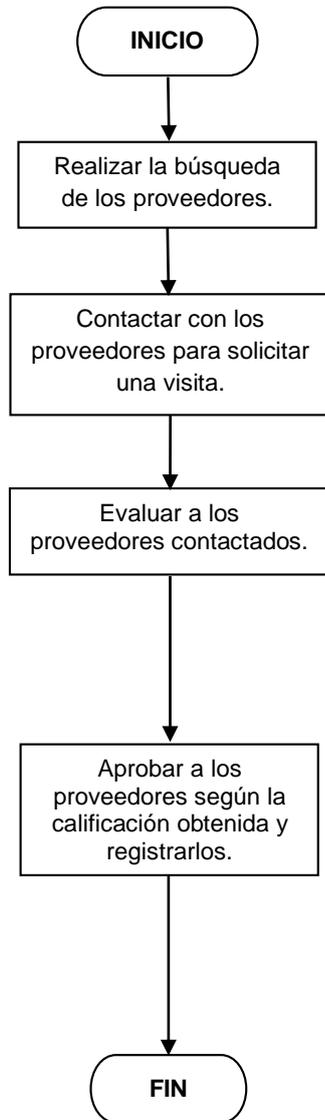
- Evaluación y selección de nuevos proveedores:
  - Cada vez que se requiera un producto nuevo.
- Seguimiento de proveedores aprobados:
  - Proveedores antiguos: Semestral.
  - Proveedores nuevos: Trimestral, pasado el año se evalúa semestralmente.

## IV. DEFINICIONES

- **Evaluación de Proveedores:** Método mediante el cual se determina el cumplimiento de los aspectos técnicos, administrativos y de calidad de un proveedor.
- **Inspección:** Técnica de evaluación formal en la cual un grupo de personas examinan en detalle los requerimientos de calidad.
- **Proveedor:** Empresa nacional o extranjera, persona natural o jurídica que ofrece un bien o servicio en un momento determinado a la organización de acuerdo a las necesidades de la misma.
- **Seguimiento de Proveedores:** Observación y estudio minucioso de la evolución y el desarrollo del desempeño laboral de los proveedores.
- **Selección de Proveedores:** Proceso mediante el cual se elige un proveedor con base a criterios de selección específicos.

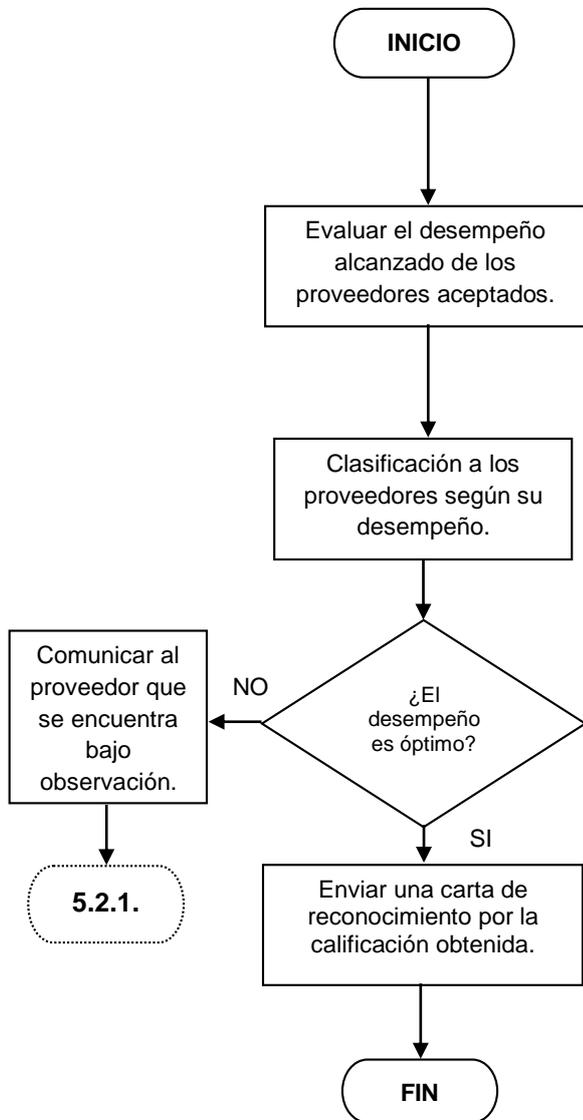
## V. DESCRIPCIÓN

### 5.1. Evaluación y Selección de Nuevos Proveedores



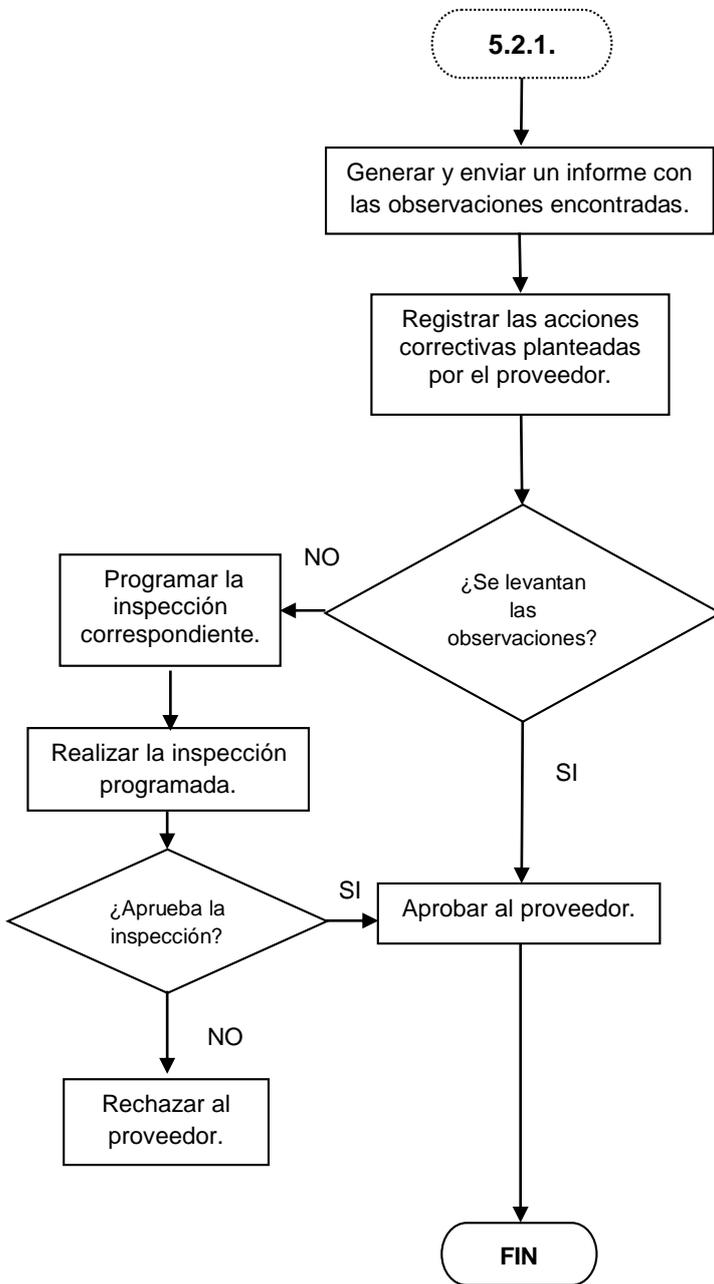
DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se realiza la búsqueda de los proveedores empleando la guía telefónica, el internet u otros medios.	Jefe de almacén	----
Se contacta vía telefónica o e-mail con los proveedores para programar una visita del representante comercial y/o dueño de la empresa.	Jefe de almacén	----
Se procede a evaluar al proveedor para determinar el cumplimiento con los requisitos establecidos en la ficha F-BPM-04.	Jefe de almacén y Jefe de control de calidad	R-BPM-10
Considerando el puntaje alcanzado se califica a los proveedores: - Excelente: [33 – 39]. - Bueno: [27 – 32]. - Deficiente: [14 – 26]. - Crítico: [0 – 13].  Seguidamente se aprueba sólo a los proveedores calificados como Excelente y Bueno, los cuales abastecerán de sus productos al establecimiento.  Asimismo, se procede con el registro respectivo.	Jefe de almacén	R-BPM-11 R-BPM-12

## 5.2. Seguimiento de Proveedores Aprobados



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se evalúa a los proveedores según los criterios de la ficha F-BPM-05. Además, se tiene en cuenta las incidencias reportadas en R-BPM-08.  Estas actividades se realizan considerando la frecuencia de evaluación de los proveedores.	Jefe de almacén y Jefe de control de calidad	R-BPM-13
Según el puntaje alcanzado se califica su desempeño: -Muy Bueno: [33 – 39]. -Bueno: [27 – 32]. -Regular: [14 – 26]. -Deficiente: [0 – 13].	Jefe de almacén y Jefe de control de calidad	R-BPM-14
Los proveedores que alcanzan un desempeño óptimo (calificaciones: Muy bueno y Bueno) se les envía una carta con el reconocimiento pertinente.  En caso que el desempeño alcanzado sea regular o deficiente, se comunica a los proveedores respectivos que se encuentran en un periodo de observación.	Jefe de almacén y Jefe de control de calidad	R-BPM-15

### 5.2.1. Seguimiento de Proveedores Observados



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se genera y envía al proveedor un informe con las observaciones encontradas, en el que se estipula el plazo para el levantamiento de las mismas.	Jefe de control de calidad	R-BPM-15
Se registran las acciones correctivas que el proveedor implementará en respuesta al informe enviado.	Jefe de control de calidad	R-BPM-15
Una vez culminado el plazo estipulado se verifica el levantamiento de las observaciones. Seguidamente se registra la aprobación. En caso de no levantarse las observaciones en su totalidad, se procede a programar una inspección al proveedor. Se inspecciona a dicho proveedor en la fecha y hora acordada.	Jefe de control de calidad	R-BPM-15
Si se aprueba la inspección realizada, se registra su aprobación.	Jefe de control de calidad	R-BPM-15
En caso de no aprobar la inspección realizada, se deja de trabajar con dicho proveedor. Asimismo, se procede con el registro R-BPM-12.	Jefe de control de calidad	R-BPM-15 R-BPM-12

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-06</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 5 de 5</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-BPM-10: Evaluación de Nuevos Proveedores.
- R-BPM-11: Proveedores Aprobados.
- R-BPM-12: Proveedores Rechazados.
- R-BPM-13: Seguimiento de Proveedores Aprobados.
- R-BPM-14: Nivel de Desempeño de Proveedores Aprobados.
- R-BPM-15: Proveedores Observados.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- F-BPM-04: Criterios de Evaluación de Nuevos Proveedores.
- F-BPM-05: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados.
- R-BPM-08: Incidencias de Proveedores.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-07</b>
	<b>CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE TERMÓMETROS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 3</b>

## I. OBJETIVO

Garantizar la precisión y exactitud de los termómetros digitales empleados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los termómetros digitales utilizados para registrar las temperaturas de procesos, alimentos y equipos de las áreas de preparación de alimentos.

## III. FRECUENCIA

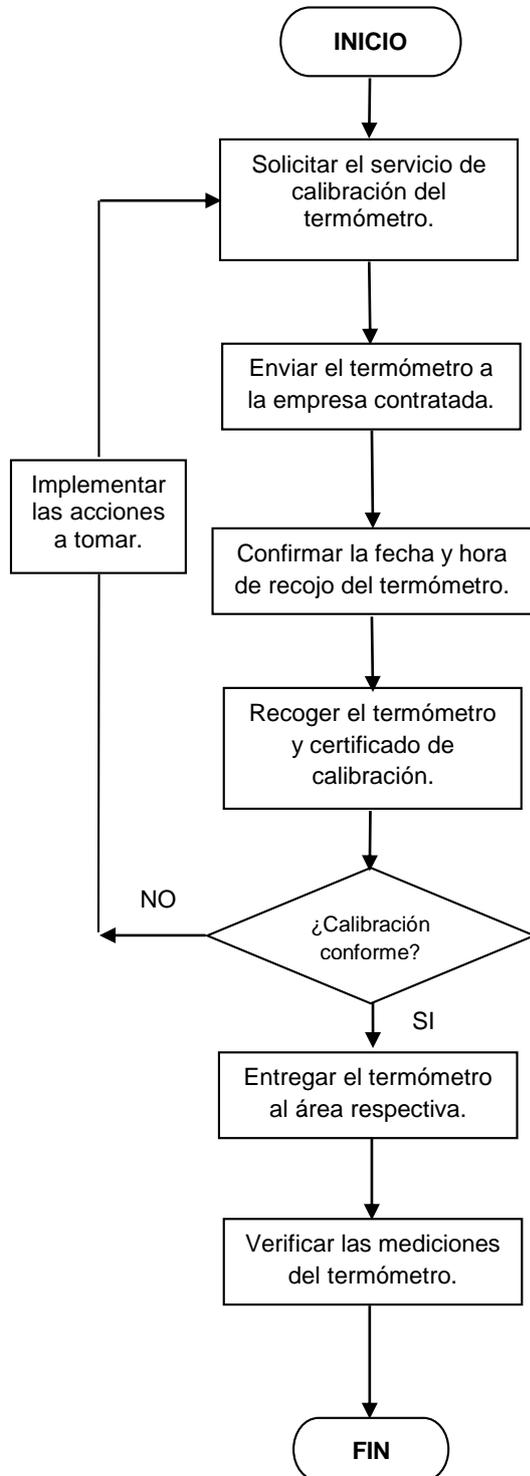
- Calibración de termómetros: Anual.
- Verificación de las mediciones de los termómetros: Mensual.

## IV. DEFINICIONES

- **Calibración:** Conjunto de operaciones que tienen por finalidad determinar los errores de un instrumento para medir y de ser necesario, otras características metrológicas.
- **Termómetro:** Dispositivo destinado a utilizarse para hacer mediciones de temperatura que muestra una indicación digital en unidades de temperatura: K, grados Celsius, etc.



## V. DESCRIPCIÓN



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Considerando el tiempo estimado de calibración de los termómetros, se solicita dicho servicio a una empresa acreditada por Indecopi.	Jefe de control de calidad	----
Se procede con el envío del termómetro correspondiente. Seguidamente se registra el área del cual proviene, el código asignado y la fecha de envío.	Jefe de control de calidad	R-BPM-18
Una vez culminado el plazo, se procede a confirmar la fecha y hora para el recojo respectivo mediante una llamada telefónica.	Jefe de control de calidad	----
Se recoge el termómetro y se recibe el certificado de calibración correspondiente.	Jefe de control de calidad	----
Se verifica la conformidad de la calibración mediante el certificado emitido por la empresa. Se procede a registrar dicha información.	Jefe de control de calidad	R-BPM-18
Se entrega el termómetro al área que corresponde.	Jefe de control de calidad	----
Se procede con la verificación de las mediciones del termómetro: a) Se coloca el termómetro en agua hirviendo y debe marcar 10°C. b) Se coloca el termómetro en agua con hielo picado y debe marcar 0°C.	Jefe de control de calidad	R-BPM-19

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-07</b>
	<b>CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE TERMÓMETROS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 3 de 3</b>

## VI. REGISTROS

- R-BPM-18: Calibración del Termómetro.
- R-BPM-19: Verificación del Termómetro.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- No aplica.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-08</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 3</b>

## I. OBJETIVO

Establecer las actividades para la atención y solución oportuna y acertada de las quejas y reclamos de los clientes.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a toda queja y reclamo reportado por el cliente en el Restaurante Amor Peruano.

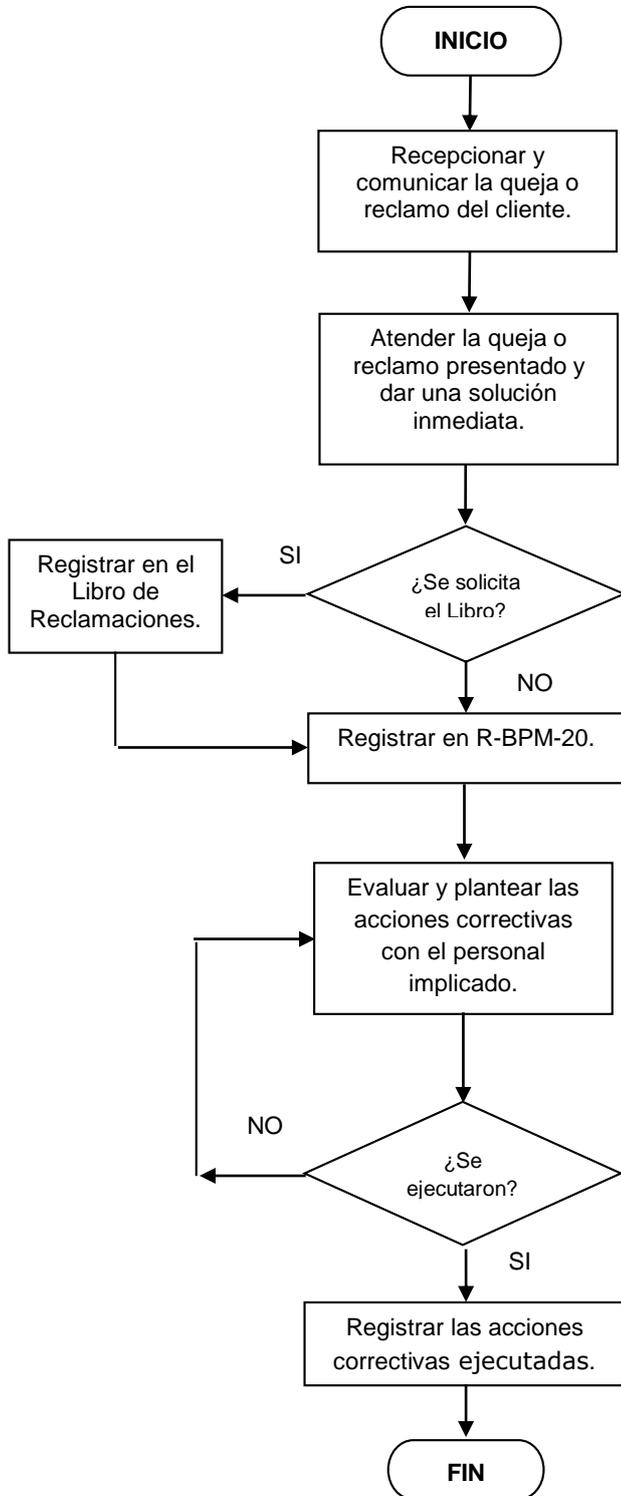
## III. FRECUENCIA

Cada vez que se presente una queja o reclamo.

## IV. DEFINICIONES

- **Libro de Reclamaciones:** Documento físico que provee la empresa; en el cual los clientes podrán registrar quejas o reclamos sobre los productos o servicios ofrecidos en un determinado establecimiento comercial abierto al público.
- **Queja:** Manifestación de una disconformidad que un cliente expresa, la cual no se encuentra relacionada a los bienes expendidos o suministrados o a los servicios prestados; o, que expresen malestar o descontento del consumidor respecto a la atención al público, sin que tenga por finalidad la obtención de un pronunciamiento por parte de la empresa.
- **Reclamo:** Manifestación que un cliente realiza a la empresa, la cual expresa una disconformidad relacionada a los bienes extendidos o suministrados o a los servicios prestados.

## V. DESCRIPCIÓN



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se recepciona la queja o reclamo del cliente. Seguidamente se comunica al jefe de salón y administrador lo sucedido.	Personal del restaurante	----
Se atiende la queja o reclamo presentado y se procede a dar una solución inmediata con el jefe de área implicada. En caso el cliente solicite el Libro de Reclamaciones, se procede a entregárselo.	Jefe de salón y Administrador	----
Se registra y completan los datos requeridos en el Libro de Reclamaciones.	Cliente	R-BPM-20
En caso de registrarse o no en el Libro de Reclamaciones, se procede a detallar lo sucedido en el R-BPM-20.	Jefe de salón y Administrador	R-BPM-20
Se convoca una reunión con el personal implicado en la queja o reclamo suscitado con la finalidad de evaluar y plantear las acciones correctivas pertinentes. Seguidamente se registran las acciones correctivas propuestas.	Administrador	R-BPM-20
Se ejecutan las acciones correctivas propuestas. De no ejecutar todas las acciones correctivas se convoca nuevamente a una reunión para su evaluación.	Jefe de área	----
Se registran las acciones ejecutadas.	Jefe de salón y Administrador	R-BPM-20

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>Código: P-BPM-08</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 3 de 3</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-BPM-20: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- No aplica.

# **MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA EL RESTAURANTE AMOR PERUANO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

## ÍNDICE GENERAL

<b>I.</b>	INTRODUCCIÓN	3
<b>II.</b>	OBJETIVO	4
<b>III.</b>	ALCANCE	4
<b>IV.</b>	POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL	5
<b>V.</b>	DEFINICIONES	5
<b>VI.</b>	NORMAS Y REGLAMENTOS	7
<b>VII.</b>	COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA	7
<b>7.1.</b>	OBJETIVO Y ALCANCE	7
<b>7.2.</b>	INTEGRANTES	7
<b>7.3.</b>	RESPONSABILIDAD	8
<b>7.4.</b>	REUNIONES DEL COMITÉ	9
<b>VIII.</b>	REQUISITOS	9
<b>8.1.</b>	UBICACIÓN E INSTALACIONES	9
8.1.1.	Ubicación	9
8.1.2.	Estructuras físicas	11
8.1.3.	Iluminación	12
8.1.4.	Ventilación	12
<b>8.2.</b>	SERVICIOS	13
8.2.1.	Abastecimiento y calidad de agua	13
8.2.2.	Evacuación de aguas residuales	13
8.2.3.	Disposición de residuos sólidos	14
<b>8.3.</b>	EQUIPOS Y UTENSILIOS	15
8.3.1.	Características	15
8.3.2.	Almacenamiento	16
8.3.3.	Mantelería	16
<b>8.4.</b>	RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS	16
8.4.1.	Recepción y control de alimentos	17
8.4.2.	Acondicionamiento y almacenamiento de materias primas e insumos	17
<b>8.5.</b>	COCINA Y COMEDOR	19
8.5.1.	Cocina	19
8.5.2.	Comedor	21



AMOR PERUANO

# MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: AP-BPM-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 29

<b>8.6.</b>	<b>PREPACIÓN DE LOS ALIMENTOS</b>	22
8.6.1.	Preparación previa	22
8.6.2.	Descongelación	23
8.6.3.	Proceso de cocción	23
8.6.4.	Conservación de alimentos preparados	23
8.6.5.	Contaminación cruzada	24
<b>8.7.</b>	<b>SERVIDO DE COMIDAS</b>	24
8.7.1.	Servido de comidas	24
8.7.2.	Modalidad de servicio al consumidor	25
8.7.3.	Atención al consumidor	25
<b>8.8.</b>	<b>BEBIDAS NO ALCOHÓLICAS Y ALCOHÓLICAS</b>	25
8.8.1.	Bebidas no alcohólicas	26
8.8.2.	Bebidas alcohólicas	26
8.8.3.	Manipulación de las bebidas	26
<b>IX.</b>	<b>DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	27
<b>9.1.</b>	<b>PROCEDIMIENTOS</b>	27
<b>9.2.</b>	<b>PROGRAMAS</b>	27
<b>9.3.</b>	<b>INSTRUCTIVOS</b>	27
<b>9.4.</b>	<b>REGISTROS</b>	27
<b>9.5.</b>	<b>FICHAS</b>	28



## I. INTRODUCCIÓN

Preparar alimentos se ha convertido no sólo en una profesión con mucho arte, sino en una profesión de alto riesgo. La forma adecuada de preparar alimentos no sólo radica en saberlos mezclar, sino también en saber manipularlos, ya que un platillo puede estar en excelentes condiciones de sabor, olor, textura y rico en colores, pero en su interior puede guardar un peligro inminente para el que lo ingiere, puesto que en su elaboración pudieron haberse cometido errores que permitieron la contaminación con virus, bacterias o parásitos y su desarrollo, y la contaminación con sustancias químicas peligrosas y estructuras físicas, que a través de la ingestión pueden provocar un daño irreparable en el ser humano que los consume.

Todas las personas tienen derecho a esperar que los alimentos que comen sean inocuos y aptos para el consumo. Las enfermedades de transmisión alimentaria y los daños provocados por los alimentos son, en el mejor de los casos, desagradables, y en el peor pueden ser fatales.

Todo restaurante ha de aspirar, naturalmente, a la elaboración de unas comidas preparadas de calidad para que sean bien aceptadas por el cliente, en lo que respecta tanto a su presentación como a las características organolépticas y el valor nutritivo. En definitiva, se trata de alimentar a quien las coma y de hacerlo de una forma agradable a los ojos y al paladar.

Una medida de prevención para controlar la contaminación de los alimentos y la posibilidad de ocasionar problemas de salud pública se da mediante el desarrollo de Programas Pre-Requisitos. Dichos programas garantizan una correcta manipulación en toda la cadena de elaboración de alimentos, disminuyendo los factores de riesgo que se generan en los procesos involucrados. Uno de los programas es las Buenas Prácticas de Manufactura.

En el Perú, rige la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005), la cual contempla exigencias sanitarias que deben cumplir dichas organizaciones, referidas a las Buenas Prácticas de Manufactura, su autorización y certificación. Los restaurantes se ven en la obligación de cumplir con las exigencias sanitarias, pues dada la variedad de alimentos elaborados que ofrecen y su incidencia en la salud del consumidor, sus productos y servicios, deben de cumplir con los atributos de calidad e inocuidad.



En la búsqueda del cumplimiento de las actuales exigencias sanitarias y su compromiso con los consumidores, la Gerencia General del Restaurante Amor Peruano decide adoptar y aplicar las Buenas Prácticas de Manufactura en la elaboración de los alimentos y bebidas ofrecidos en este establecimiento; desarrollando para tal fin el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.

Es responsabilidad de la Gerencia General del Restaurante Amor Peruano y de todos sus trabajadores relacionados, en forma directa o indirecta, con la manipulación de sus productos, mantener y cumplir lo establecido en el presente documento.

## **II. OBJETIVO**

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) tiene como objetivo establecer en forma detallada los lineamientos necesarios para asegurar que los productos alimenticios preparados (platos fríos, platos calientes, postres y bebidas) en el Restaurante Amor Peruano, se elaboren en condiciones sanitarias adecuadas a fin de evitar cualquier peligro por contaminación.

## **III. ALCANCE**

El alcance del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), contempla a todas las áreas de manipulación de alimentos en las instalaciones del Restaurante Amor Peruano (Distrito de San Miguel), abarcando los procesos desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo. Las áreas involucradas incluyen: almacén, depósito de desechos, lavado de menaje y vajillas, pre-cocina, cocina, repostería, horno, bar y salones de servicio.

Los requisitos comprenden: ubicación e instalaciones, servicios, equipos y utensilios, recepción y almacenamiento de los alimentos, cocina y comedor, preparación de los alimentos, servido de comidas, y bebidas no alcohólicas y alcohólicas.

#### **IV. POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL**

En el Restaurante Amor Peruano nos comprometemos en brindar alimentos y bebidas elaborados en condiciones higiénico-sanitarias para que puedan ser consumidos por nuestros clientes sin causarles daño a la salud. Por ello, la Gerencia General conjuntamente con el personal se comprometen en tomar todas las acciones que se requieran para evitar la contaminación de los alimentos que se elaboran (platos fríos, platos calientes, postres y bebidas), y cumplir con todos los requisitos sanitarios legales aplicables, con la finalidad de ofrecer productos inocuos, aptos para el consumo, y de excelente calidad satisfaciendo las expectativas del cliente.

#### **V. DEFINICIONES**

- **Agua potable:** Agua cuyo uso y consumo no representa riesgo ni causa efectos nocivos a la salud.
- **Alimento o bebida:** Cualquier sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, incluyendo las bebidas alcohólicas.
- **Área de manipulación de alimentos:** Toda área donde se almacenan, procesan, preparan o sirven alimentos.
- **Área de preparación de alimentos:** Toda área donde se procesan, cocinan o preparan alimentos para servirlos.
- **Buenas Prácticas de Manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Calidad:** Conjunto de propiedades y características de un producto o servicio que satisfacen las necesidades específicas de los consumidores.
- **Contaminación:** Presencia en los alimentos de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas sanitarias vigentes, o que se presuman nocivas para la salud.
- **Contaminación cruzada:** Proceso por el cual los microorganismos son trasladados mediante personas, equipos y materiales, de una zona sucia a una limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.



- **Desinfección:** Reducción del número de microorganismos patógenos a un nivel que no propicie la contaminación de la superficie o alimento, mediante el uso de agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor, ni del trabajador.
- **Envase:** Cualquier recipiente o envoltura que contiene y está en contacto con alimentos y bebidas de consumo humano o sus materias primas.
- **Higiene:** Todas las medidas necesarias para asegurar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases, desde la recepción, producción o manufactura, hasta su consumo final con el fin de evitar que se contaminen con agentes externos que puedan hacerlos nocivos o peligroso para la salud.
- **Limpieza:** Conjunto de operaciones que permiten la eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia.
- **LUX:** Unidad de medida de la iluminación.
- **Materia Prima:** Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.
- **PEPS:** “Primero en entrar, primero en salir”, sistema de rotación de productos para asegurar su uso según su orden de llegada.
- **Procedimiento:** Documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- **Residuos sólidos:** Cualquier material sólido cuya calidad o características no permiten que sean incluidos nuevamente en el proceso en los que se generaron ni en cualquier otro.
- **Rotulado:** Toda información relativa al producto que se imprime o adhiere a su envase o la acompaña. No se considera rotulada aquella información de contenido publicitario.
- **Servicios afines:** Servicios que preparan y expenden alimentos, tales como cafeterías, pizzerías, confiterías, pastelerías, salones de té, salones de reposterías, salones de comidas al paso, salones de comidas rápidas, fuentes de soda, bares, etc. También se incluyen los servicios de restaurantes y servicios afines de hoteles, clubes y similares.
- **Tapas:** Aperitivo de entrada, preparaciones de tamaño bocado.
- **Temperaturas de Seguridad:** Temperaturas que inhiben el crecimiento microbiano o eliminan la presencia de microorganismos en los alimentos. Su rango debe ser: inferior a 5 °C (refrigeración y congelación) y mayor a 60 °C (hervido, cocción, horneado, etc.). El Principio de la Aplicación de Temperaturas de Seguridad consiste en mantener las comidas frías bien frías y las comidas calientes bien calientes.



- **Utensilios:** Herramientas que se utilizan en el ámbito culinario para la preparación de los platos, tales como cucharones, sartenes, ollas, entre otros.
- **Vajilla:** Conjunto de platos, cubiertos, vasos y demás utensilios para el servicio de la mesa.

## VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA (MINSA, 1998).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS, 2003).
- Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano. Decreto Supremo N° 031-2010-SA (MINSA, 2010).
- Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA (MINSA, 2008).

## VII. COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

### 7.1. OBJETIVO Y ALCANCE

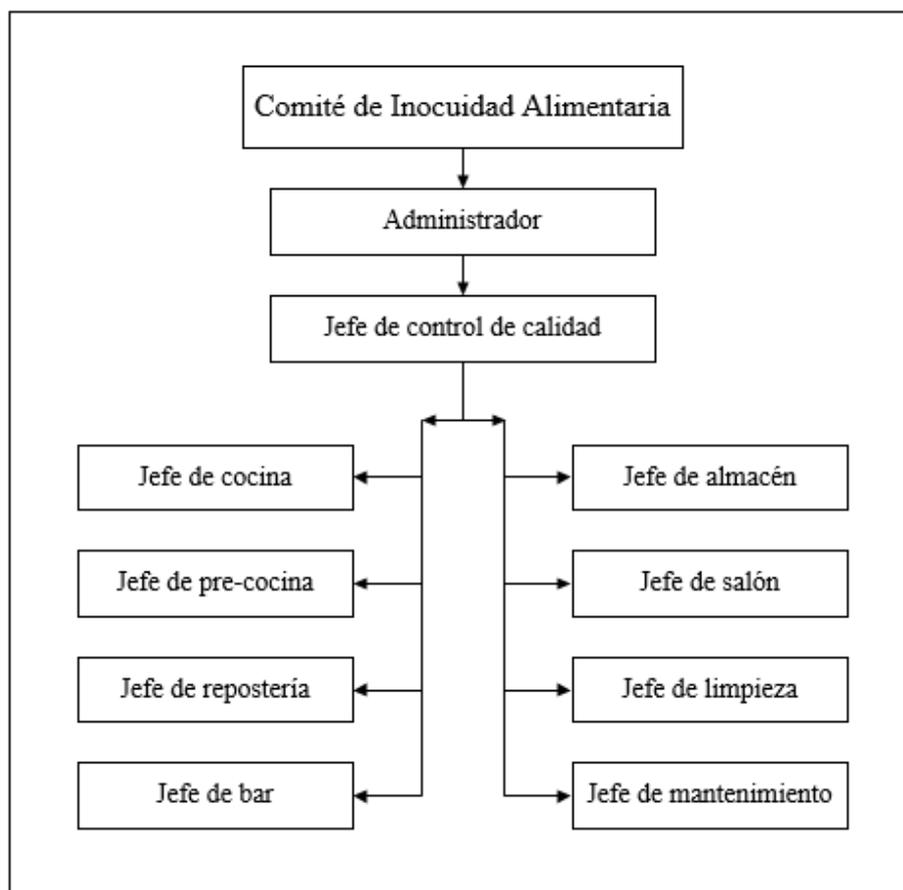
El objetivo principal del Comité de Inocuidad Alimentaria es garantizar el cumplimiento de las disposiciones sanitarias contenidas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.

### 7.2. INTEGRANTES

El Comité de Inocuidad Alimentaria está conformado por:

- Administrador
- Jefe de control de calidad
- Jefe de cocina

- Jefe de pre-cocina
- Jefe de repostería
- Jefe de bar
- Jefe de salón
- Jefe de limpieza
- Jefe de almacén
- Jefe de mantenimiento



**Figura 1: Comité de Inocuidad Alimentaria del Restaurante Amor Peruano.**

### 7.3. RESPONSABILIDAD

La responsabilidad del Comité de Inocuidad Alimentaria es el desarrollo, implementación y mantenimiento del Sistema de Inocuidad que incluye los Programas Pre-Requisitos. Es responsable de monitorear el estado de implementación de los diferentes procedimientos, también sugiere cambios, mejoras y/o propone nuevos procedimientos, es decir se responsabilizan de toda la dinámica del Sistema de Inocuidad en el Restaurante Amor Peruano.



#### **7.4. REUNIONES DEL COMITÉ**

El Comité de Inocuidad Alimentaria se reúne una vez al mes en forma completa o parcial dependiendo de los temas a resolver. Las reuniones son presididas por el administrador y/o el jefe de control de calidad, y tiene como principales objetivos:

- Discutir los resultados de las inspecciones semanales de realizan el jefe de control de calidad conjuntamente con el administrador a cada área.
- Establecer medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Proponer medidas preventivas de acuerdo a las observaciones discutidas en la reunión.

### **VIII. REQUISITOS**

#### **8.1. UBICACIÓN E INSTALACIONES**

##### **8.1.1. Ubicación**

El Restaurante Amor Peruano está ubicado en avenida La Marina 1018, distrito de San Miguel - Lima. Se encuentra en una zona libre de plagas, humos, polvo, malos olores, inundaciones y de cualquier otra fuente de contaminación. Además, está alejado, a más de 150 metros, de algún establecimiento o actividad que por las operaciones o tareas que realizan propicien la contaminación. Asimismo, el terreno no ha sido utilizado como relleno sanitario, basural, cementerio, pantano o expuesto a inundaciones.

El establecimiento no presenta conexión directa con la vivienda de su propietario o encargado.

Las vías de acceso y áreas de desplazamiento dentro del perímetro del restaurante tienen una superficie pavimentada, apta para el tráfico al que están destinadas, de manera que el polvo no se levanta por efecto del tránsito.

El ingreso principal para el público al establecimiento es independiente del ingreso para los abastecedores y otros servicios. Sin embargo, en el caso de la entrada vehicular se permite el ingreso de los comensales por una puerta anexa durante el horario de atención, esta misma entrada es empleada por los proveedores considerando períodos de tiempo diferentes para evitar la contaminación cruzada.



A continuación, se muestra el diseño del Restaurante Amor Peruano.

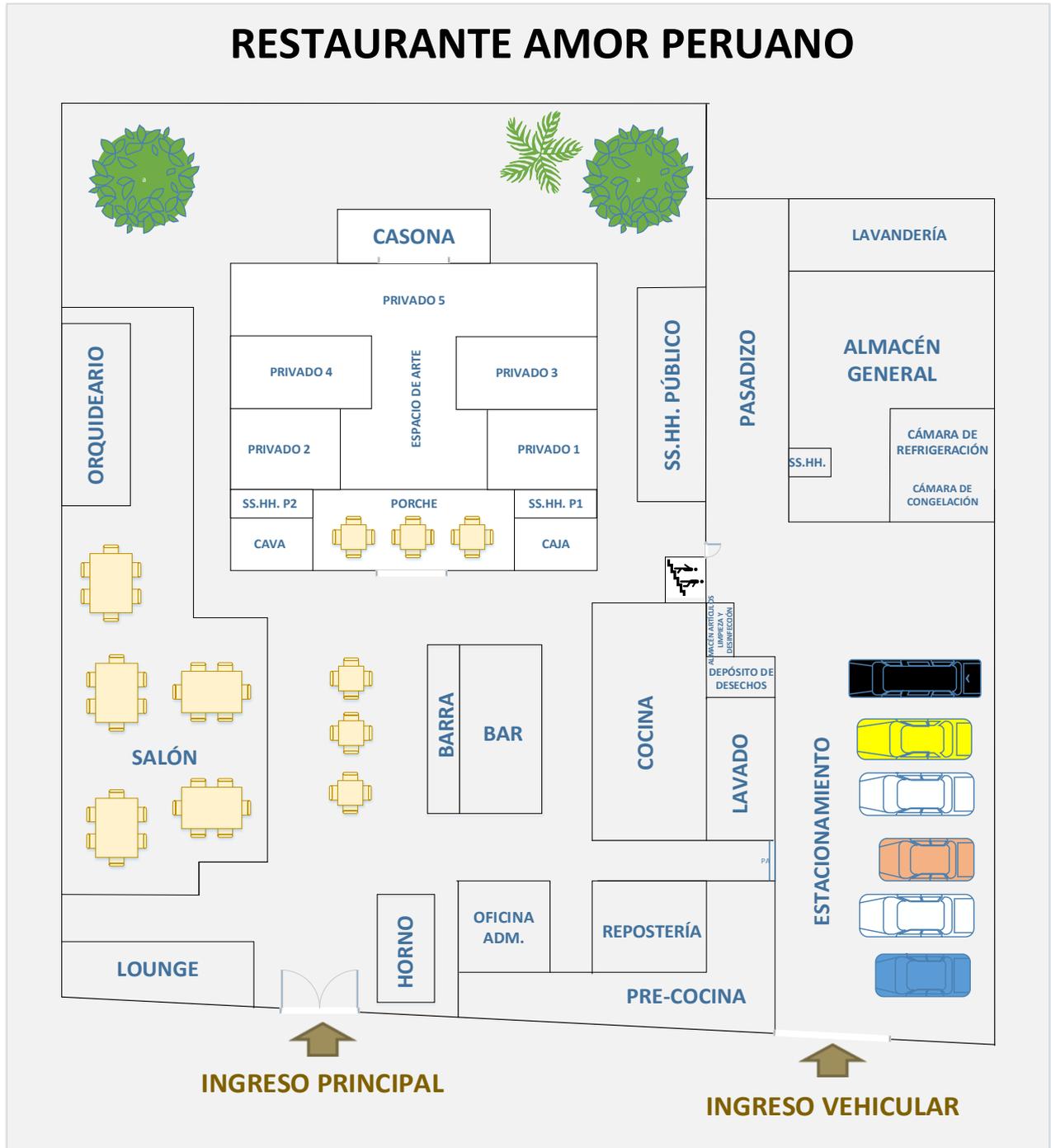


Figura 2: Diseño gráfico del Restaurante Amor Peruano.

En la Figura 2 se aprecian las 5 áreas de preparación de alimentos con las que dispone el Restaurante Amor Peruano, estas son el área de horneado (horno), el bar, la cocina, la repostería y la pre-cocina. En el área de horneado se elaboran las cortesías de panes, también se preparan tapas.



En el bar se ofrecen bebidas alcohólicas y no alcohólicas como agua, gaseosas y jugos. En la cocina se preparan platos fríos, calientes y a la parrilla. En la repostería se preparan los postres tanto fríos como calientes. En la pre-cocina se procesa y/o porcionan los insumos o preparaciones principales para la cocina.

Por otra parte, también se puede apreciar que se dispone de un almacén general, en el que se almacenan materias primas e insumos tanto en seco como en frío.

Para el área del comedor se disponen de 5 ambientes, los cuales son el lounge, el salón mismo, la barra próxima al bar, el porche al ingreso de la casona y los privados en el interior de la casona. Cabe mencionar que en el salón se cuenta con un orquideario y en la casona con una galería de arte.

Asimismo se cuenta con un área de lavado en el que se realiza la limpieza y desinfección de la vajilla y utensilios.

La lavandería se encuentra próxima al almacén, la cual está destinada al lavado de la vestimenta del personal como de la indumentaria del salón.

### **8.1.2. Estructuras físicas**

Las edificaciones del Restaurante Amor Peruano son de construcción sólida y han sido construidos con materiales resistentes a la corrosión. Estos materiales son lisos, y fáciles de limpiar y desinfectar. Sólo la casona del área del comedor es de material diferente, abobe y quincha, con enlucido pintado.

Todas las edificaciones del establecimiento se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

Asimismo, se cumplen las siguientes condiciones:

- Los **pisos** están contruidos con material impermeable, inadsorbente, lavable y antideslizante. No presentan grietas, y son fáciles de limpiar y desinfectar.
- Las **paredes** son de material impermeable, inadsorbente, lavable y de color claro. Presentan superficie lisa, sin grietas ni roturas, y son fáciles de limpiar y desinfectar. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Las uniones entre las paredes y los pisos en las áreas de

- preparación de alimentos son abovedados, a mediacaña, para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de elementos extraños.
- Los **techos** han sido contruidos y acabados de manera que son fáciles de limpiar, impiden la acumulación de suciedad, y reducen al mínimo la condensación de agua y la formación de mohos, así como el desprendimiento de partículas.
  - Las **ventanas y otras aberturas** han sido contruidas de manera que se evita la acumulación de suciedad y están provistas de mallas para la protección contra insectos u otros animales, éstas son desmontables que facilitan su limpieza y buena conservación.
  - Las **puertas** presentan superficie lisa e inadsorbente, en su mayoría de madera tratada y pintada con barniz. Además las puertas de las áreas de preparación de alimentos cuentan con cierre automático y se abren hacia afuera.
  - Los **pasadizos** presentan una amplitud proporcional al número de personas que transitan por ellos y en ningún caso son utilizados como áreas para el almacenamiento.

### **8.1.3. Iluminación**

El diseño del Restaurante Amor Peruano permite el ingreso de la iluminación natural. Esta iluminación se complementa con iluminación artificial en las áreas de recepción, almacenamiento y preparación de alimentos. Las luminarias se ubican de forma tal que las personas que trabajan en dichas áreas no proyectan su sombra, reflejo o encandilamiento sobre el espacio de trabajo. La iluminación en las áreas mencionadas no da lugar a colores falseados.

La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial son adecuadas al tipo de trabajo que desempeña el personal de cada área, considerando los niveles mínimos de 220 LUX en las áreas de recepción, almacenamiento y preparación de alimentos y 110 LUX en otras zonas.

Las bombillas que se encuentran suspendidas presentan protectores, de tal manera que se previene la contaminación de los alimentos en caso de ruptura.

### **8.1.4. Ventilación**

El establecimiento está provisto de ventilación suficiente para evitar el excesivo calor acumulado, la condensación del vapor, el polvo, y para eliminar el aire contaminado.

El tipo de ventilación utilizada es según la naturaleza de los ambientes; en zonas del área del comedor la ventilación es natural pues son áreas abiertas y de gran amplitud para el ingreso de corrientes de aire, salvo los privados de la casona, que son ambientes cerrados y que presentan ventanas para este fin.

En las áreas de preparación de alimentos que presentan aparatos de cocción, se emplean ventilación forzada mediante campanas extractoras, de tamaño suficiente para eliminar eficazmente los vapores de la cocción.

Las corrientes de aire se desplazan desde una zona limpia a otra sucia, por lo que se evitan que las corrientes de aire arrastren contaminación hacia el área de preparación y consumo de alimentos.

## **8.2. SERVICIOS**

### **8.2.1. Abastecimiento y calidad de agua**

El Restaurante Amor Peruano cuenta con 2 tanques elevados de agua potable proveniente de la red pública. Este reservorio es de material no corrosivo ni tóxico, el cual brinda un volumen y una presión adecuada para el suministro permanente y en cantidad suficiente, permitiendo atender las actividades del establecimiento.

El control del agua se realiza siguiendo el procedimiento P-BPM-01: Control Sanitario del Agua, en el que se consideran los análisis fisicoquímicos, microbiológicos y los cambios de filtro necesarios para garantizar la calidad sanitaria del agua del establecimiento. Los análisis se realizan mediante la contratación de los servicios de un laboratorio especializado.

El jefe de control de calidad diseña un programa PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua, en el que se establece el tipo de análisis, los puntos de muestreo y las frecuencias correspondientes.

### **8.2.2. Evacuación de aguas residuales**

El establecimiento cuenta con un sistema de evacuación de aguas residuales. Con el fin de impedir el ingreso de roedores e insectos a las cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, el establecimiento dispone de tapas metálicas y trampas en las canaletas de recolección de aguas residuales. Este sistema se mantiene en buen estado de funcionamiento.



Los conductos de evacuación de aguas residuales están diseñados para soportar cargas máximas, estos conductos concurren en las trampas de grasa, las cuales evitan la obstrucción del drenaje, por ello se cuenta con 2 trampas de grasa.

Para evitar la contaminación del agua potable se identifican y distinguen en forma clara los conductos de evacuación de aguas residuales.

En todas las áreas de preparación de alimentos, los pisos presentan sumideros rectangulares, éstos se encuentran empotrados en el suelo y están cubiertos con una rejilla para la evacuación de las aguas residuales y separación de residuos sólidos.

### **8.2.3. Disposición de residuos sólidos**

Los residuos sólidos se disponen en recipientes de plástico, que se encuentran en buen estado de conservación e higiene, adecuadamente tapados mediante sistema pedal evitando el contacto con las manos y en su interior llevan una bolsa de plástico para facilitar la evacuación de los residuos. Dichos recipientes se colocan en cantidad suficiente en las áreas de preparación de alimentos, almacén y baños, estos se ubican de manera que no contaminan los alimentos.

Para la eliminación de los residuos sólidos se cuenta con colectores con tapa de tamaño suficiente, según el volumen producido. Los colectores se encuentran en un ambiente destinado exclusivamente para este uso, denominado “depósito de desechos”, el cual es de fácil acceso al servicio recolector. Este ambiente está diseñado de manera que impide el acceso de plagas, y evita la contaminación de los alimentos y del entorno, debido a que cuenta con aire acondicionado y sus paredes están recubiertas con mayólicas, además presenta un sumidero amplio para la evacuación de líquidos y cuenta con abastecimiento de agua.

El establecimiento cuenta con recipientes de colores para identificar el tipo de residuo sólido a desechar, tanto para la recolección como para la disposición de los mismos, como se señala en el Cuadro 1. Cabe mencionar que las áreas de preparación de alimentos sólo presentan tachos marrones y negros para desechos orgánicos y residuos generales, respectivamente.

**Cuadro 1: Colores de los recipientes de los residuos sólidos.**

<b>COLOR DEL RECIPIENTE</b>	<b>TIPO DE RESIDUO</b>
Verde	Vidrio
Blanco	Envases plásticos
Azul	Papeles y cartones
Marrón	Desechos orgánicos
Negro	Residuos generales

El manejo de los residuos sólidos generados en el establecimiento se realiza de acuerdo al procedimiento P-BPM-02: Recolección y Disposición de los Residuos Sólidos. Según los ambientes que generan residuos, el área de limpieza dispone de personal para las áreas de manipulación de alimentos (A.M.A.), y otros para los servicios higiénicos (SS.HH.) ya sea del personal o clientes.

### **8.3. EQUIPOS Y UTENSILIOS**

#### **8.3.1. Características**

Los equipos y utensilios que se emplean en el establecimiento, son de fácil limpieza y desinfección, y resistentes a la corrosión, la mayoría de acero inoxidable. Además, no producen ni emiten sustancias tóxicas, tampoco impregnan olores o sabores desagradables a los alimentos y bebidas ofrecidos.

Las superficies de los equipos y utensilios que están en contacto directo con los alimentos, son lisas, y están exentas de orificios y grietas.

Las tablas de picar son de polietileno de alta densidad, no absorbente, de superficie lisa y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

Los utensilios son de uso exclusivo para cada área de manipulación de alimentos considerando la actividad para la cual están destinadas. Cuando se requiere renovar los utensilios deteriorados se procede a solicitar al jefe de almacén aquellos utensilios que ya no cumplen con las características requeridas para la preparación de alimentos.



Los equipos se encuentran operativos y están instalados de tal manera que permiten un mantenimiento y limpieza adecuada, ya que son móviles y/o desmontables, y capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Para la correcta operatividad de los equipos se considera el mantenimiento de éstos siguiendo el procedimiento P-BPM-03: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos e Infraestructura.

### 8.3.2. Almacenamiento

Para el almacenamiento y protección de los equipos y utensilios, una vez limpios y desinfectados, se toman las siguientes precauciones:

- La vajilla, cubiertos y vasos se guardan en un lugar cerrado, protegidos del polvo e insectos.
- Los vasos, copas y tazas se guardan colocándolos hacia abajo.
- Los equipos y utensilios se guardan en un lugar aseado, seco, a no menos de 0.20 m. del piso.
- Cuando no se utilizan inmediatamente aquellos equipos que tienen contacto con las comidas, se procede a cubrirlos.
- Los equipos y utensilios no son colocados cerca de drenajes de aguas residuales o cerca de recipientes de residuos.

### 8.3.3. Mantelería

La mantelería del Restaurante Amor Peruano se conserva en perfecto estado de mantenimiento y limpieza; se guarda limpia en un lugar exclusivo y cerrado para este uso, libre de polvo y humedad.

Asimismo, en cuanto al uso de las servilletas de tela en el servicio, éstas se reemplazan en cada uso dado por el comensal.

## 8.4. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS

El Restaurante Amor Peruano cuenta con un almacén general en el que se reciben las materias primas e insumos, y se almacenan en seco o en frío, según las condiciones requeridas.

Tanto en el interior como en los alrededores del almacén general, no se guardan materiales ni equipos en desuso o inservibles que puedan contaminar los alimentos, y propiciar la proliferación de insectos y roedores.



#### **8.4.1. Recepción y control de alimentos**

Se cuenta con el procedimiento P-BPM-04: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos, donde se establecen los lineamientos para garantizar la calidad de las materias primas e insumos a fin de ser aceptados en el restaurante.

Las materias primas, ingredientes y productos procesados son inspeccionados al momento de la recepción por el personal de recepción y despacho de alimentos; estas personas están preparadas para dicha actividad ya que reciben capacitación en Higiene de los Alimentos. Por otra parte, se cuenta con las fichas F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos, a fin de realizar con facilidad la inspección sensorial para la aceptación o rechazo de los alimentos.

El establecimiento registra la procedencia, descripción, características sensoriales, período de almacenamiento, y condiciones de manejo y conservación de cada materia prima en el registro R-BPM-07: Control de Recepción de Materias Primas e insumos. Toda observación respecto a la calidad de las materias primas e insumos que abastecen los proveedores, se registra en R-BPM-08: Incidencias de Proveedores.

#### **8.4.2. Acondicionamiento y almacenamiento de materias primas e insumos**

Los alimentos se almacenan en lo posible en sus envases originales, pero existen insumos como los pescados y mariscos que requieren ser acondicionados antes de su respectivo almacenamiento como se describe en el punto 5.2.1. del procedimiento P-BPM-05: Acondicionamiento y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos. Asimismo en el punto 5.2.2. de dicho procedimiento se especifica el acondicionamiento de las frutas y verduras.

En el punto 5.3.1. del procedimiento P-BPM-05 detalla la secuencia de pasos para el respectivo almacenamiento en frío. Para este tipo de almacenamiento, se dispone de 2 cámaras de enfriamiento, una de refrigeración y otra de congelación, los cuales se ubican en dos ambientes contiguos dentro del almacén general. Para la circulación del aire frío en estas cámaras, los alimentos se encuentran en anaqueles de material higienizable y resistente, los cuales guardan una distancia de 0,20 m. respecto del piso, 0,15 m. respecto de las paredes y 0.50 m. respecto del techo.



En el almacenamiento en frío se tiene en cuenta lo siguiente:

- Los alimentos se colocan separados unos de otros y de las paredes, a fin de que el aire frío permita que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos.
- Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenan por separado para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables. Asimismo, se separan los que cuentan con envoltura o cáscara, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados.
- Los trozos pequeños de res en refrigeración no exceden las 72 horas, mientras que otros tipos de carne no exceden las 48 horas.
- Las carnes congeladas se disponen en bandejas de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles, siempre protegidas por un plástico transparente de primer uso para evitar la contaminación y deshidratación.

Por otro lado, en las áreas de preparación se cuenta con equipos de refrigeración y equipos de congelación, los cuales permiten la circulación de aire frío en forma uniforme. Los equipos de refrigeración mantienen los alimentos a una temperatura menor a 5 °C en el centro de cada pieza. Siendo los insumos y productos de repostería como las pulpas de frutas, merengues, mieles, helados, leche asada y otros almacenados en equipos de fríos exclusivos. Para la conservación de alimentos congelados se cuenta con equipos de congelación, en los que los alimentos alcanzan una temperatura de -18 °C en el centro de cada pieza, teniendo en cuenta que los alimentos que se reciben congelados se almacenan congelados.

Para controlar las temperaturas de los equipos de frío se cuenta con termómetros, colocados en un lugar visible. Estos termómetros se mantienen en buenas condiciones de conservación y funcionamiento, y son calibrados anualmente, para ello se considera el procedimiento P-BPM-07: Calibración y Verificación de Termómetros. Las temperaturas de estos equipos se controlan diariamente en el registro R-BPM-16: Control de las Temperaturas de los Equipos de Frío.

Para el almacenamiento de insumos no perecibles o semi-perecederos se dispone de un almacén general, el cual se mantiene limpio, seco, ventilado, iluminado adecuadamente, y protegido contra el ingreso de roedores, animales y personas ajenas al servicio. El almacenamiento en seco se procede según el punto 5.3.2. del procedimiento P-BPM-05: Acondicionamiento y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.



Para la distribución de los alimentos en el almacenamiento en seco se considera lo siguiente:

- Los alimentos no tienen contacto con el piso, se colocan en estantes mantenidos en buenas condiciones y limpios. Estos estantes se encuentran a una distancia de 0,20 m. del piso, 0,50 m. de la pared y a 0.60 m. del techo.
- Antes de abrir los sacos, bolsas o cajas que contienen alimentos, se limpian externamente.
- Los alimentos secos se almacenan en sus envases originales, los cuales se mantienen íntegros y cerrados. Sin embargo, los productos a granel, se conservan en envases tapados y rotulados.
- Los productos enlatados antes de ser almacenados, son sometidos a una inspección visual con respecto a la presencia de abolladuras, corrosión, fecha de caducidad y prestando especial atención a la presencia de latas hinchadas, corroídas y abolladas.

El control del correcto almacenamiento de las materias primas e insumos está a cargo del jefe de control de calidad que se encarga de la inspección de la vida útil, el rótulo de los empaques con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén, con la finalidad de supervisar la aplicación del Principio PEPS (los alimentos que ingresan primero son también los primeros en salir del almacén). Toda la información obtenida de la dicha inspección se registra en R-BPM-09: Verificación del Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.

Para calificar y seleccionar a los proveedores se sigue el procedimiento P-BPM-06: Evaluación, Selección y Seguimiento de Proveedores en el que se establece los criterios necesarios para evaluar la aptitud de nuevos proveedores, seleccionar a los idóneos y realizar el seguimiento del desempeño de los proveedores aprobados. En caso que el desempeño alcanzado no sea óptimo, se comunica a los proveedores respectivos que se encuentran en un periodo de observación y se procede con el registro R-BPM-15: Proveedores Observados. Esta medida también se toma cuando se genera una falta grave relacionada a la inocuidad.

## **8.5. COCINA Y COMEDOR**

### **8.5.1. Cocina**

La cocina se ubica próxima al comedor y cuenta con fácil acceso al área de almacenamiento de las materias primas.



El área de la cocina presenta un tamaño suficiente para la preparación de 100 raciones diarias en promedio, en el que laboran 12 personas para la preparación de platos fríos, calientes y a la parrilla. Las otras áreas de preparación de alimentos como la pre-cocina, repostería, horno y bar también disponen de un espacio suficiente para atender las raciones promedio del Restaurante Amor Peruano, contando con un personal de 6, 4, 2 y 5, respectivamente.

Las áreas de preparación de alimentos presentan pisos de material impermeable, inadsorbente, lavable y antideslizante; los cuales cuentan con sumideros rectangulares empotrados en el suelo, cubiertos con una rejilla para la evacuación de líquidos y separación de residuos sólidos; a su vez al término de la jornada se higienizan los sumideros y se colocan las tapas herméticas. Asimismo, las paredes son de material impermeable, inadsorbente, lavable; las uniones de paredes con el piso son a media caña para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de elementos extraños.

El diseño de las áreas de preparación de alimentos permite que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración, desde la preparación previa hasta el servido.

Los espacios en la cocina se distribuyen de la siguiente manera:

- Una zona de preparación previa, denominada “pre-cocina”, próxima al almacén general. En dicha zona se limpian, pelan y lavan las materias primas que requieren estas prácticas; además presenta un espacio para el acondicionamiento de pescados y mariscos, en donde se realiza la limpieza y el porcionamiento de los mismos.
- Una zona de preparación intermedia, destinada a la preparación preliminar como corte, picado y cocción, la cual se ubica en la pre-cocina y se porcionan las preparaciones de los platos principales.
- Una zona de preparación intermedia, ubicada en la pre-cocina, destinada a la preparación preliminar como corte, picado y cocción, para el porcionamiento de las preparaciones de los platos principales.
- Una zona de preparación final donde se concluye la preparación, servido y armado de los platos o porciones para el consumo en comedor.

En el caso de las otras áreas de preparación de alimentos como repostería, horno y bar, presentan un ambiente de trabajo amplio en el que se identifican las zonas de preparación, a fin de evitar la



contaminación cruzada. Después de cada operación se realiza la limpieza y desinfección de las superficies que se emplean en la preparación.

En ningún caso se cocina en un ambiente diferente al destinado para la preparación de alimentos, ni expuesto a la contaminación.

Todo el mobiliario de las áreas de preparación de alimentos es de material liso, anticorrosivo, de fácil limpieza y desinfección; en este caso de acero inoxidable. Las áreas que presentan aparatos de cocción, cuentan con campanas extractoras y sus respectivos ductos, permitiendo la extracción de humos y olores; su limpieza y mantenimiento se realiza en forma permanente siguiendo el procedimiento P-PHS-02: Limpieza y Desinfección de Equipos fijos y considerando el programa PRO-BPM-03: Mantenimiento Preventivo, respectivamente.

Los lavaderos de las áreas de preparación de alimentos son acero inoxidable, y presentan una capacidad acorde con el volumen de servicio. Además cuentan con el correspondiente suministro de agua potable circulante y red de desagüe. Los lavaderos se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

Durante la preparación de alimentos, los insumos en uso se disponen en sus envases originales y en otros casos, en recipientes con tapa de uso exclusivo, de fácil higienización y debidamente rotulados.

### **8.5.2. Comedor**

El área del comedor dispone de 5 ambientes: el lounge, el salón, la barra, el porche y los privados; estos ambientes se encuentran próximos a la cocina.

El acceso al comedor es lo suficientemente amplio (puerta de acceso con luz de 3 metros) para garantizar el tránsito de los comensales, evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida. La distribución de mesas y mobiliario es funcional, permitiendo la adecuada circulación de las personas.

El mobiliario es de material resistente, de fácil limpieza y se mantienen en buen estado de conservación e higiene, en su gran mayoría de madera tratada y pintada con barniz.



## 8.6. PREPARACIÓN DE LOS ALIMENTOS

### 8.6.1. Preparación previa

- Las carnes, pescados y mariscos se lavan con agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción, con la finalidad de reducir al máximo la carga microbiana.
- Las frutas y verduras se lavan y desinfectan para lograr una acción de arrastre de tierra, huevos de parásitos, insectos y otros contaminantes. Primero se lavan en agua y seguidamente se desinfectan por inmersión en solución de hipoclorito de sodio a 50 ppm de concentración. Seguidamente se enjuaga con abundante agua. El manipulador encargado se lava y desinfecta las manos antes de esta operación siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos.
- Se cuentan con tablas de picar de colores para identificar el tipo de alimento a cortar, como se señala en el Cuadro 2.

**Cuadro 2: Colores de la tabla de picar según el tipo de alimento.**

<b>COLOR DE LA TABLA DE PICAR</b>	<b>ALIMENTOS</b>
Blanco	Productos lácteos
Verde	Frutas y verduras
Anaranjado	Ajíes y rocotos
Rojo	Carnes rojas
Azul	Pescados y mariscos
Crema	Productos de panificación
Marrón	Productos cocidos

- Los utensilios como cuchillos y tablas, entre otros, que se utilizan para el corte, trozado, fileteado, etc., de alimentos crudos, son exclusivos para tal fin y se mantienen en buen estado de conservación e higiene
- Durante la preparación previa de los alimentos, la cantidad de éstos sobre las mesas de trabajo no sobrepasan la capacidad de la superficie de dichas mesas, para evitar caídas accidentales de los alimentos al piso.
- Los alimentos picados y trozados para la preparación del día, que no se utilizan de inmediato, se conservan en refrigeración y protegidos hasta su cocción o servido.



### 8.6.2. Descongelación

La descongelación de los alimentos se realiza empleando el horno microondas o por inmersión (en envase hermético), en donde el agua fría corre en forma constante. Los alimentos descongelados se emplean inmediatamente para su preparación; y de ninguna manera luego de descongelado se vuelve a congelar.

### 8.6.3. Proceso de cocción

Durante el proceso de cocción se verifican y registran regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos, empleando el registro R-BPM-17: Control de Temperatura de Cocción.

El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes alcanza una cocción completa por encima de los 80 °C en el centro de la pieza, lo cual se verifica al corte y con un termómetro calibrado.

Para freír no se utilizan grasas ni aceites quemados, ya que se renuevan inmediatamente cuando se evidencia algún cambio de color, olor y/o sabor respecto a las especificaciones dadas por el proveedor de los aceites empleados.

### 8.6.4. Conservación de alimentos preparados

- Las comidas preparadas parcialmente o precocidas, con el fin de completar su elaboración en el momento de su pedido, se conservan rotuladas en refrigeración y bien tapadas para evitar su contaminación.
- Las preparaciones a base de ingredientes crudos o cocidos perecibles de consumo directo, se conservan en refrigeración a una temperatura no mayor de 5 °C hasta el momento de su consumo. El tiempo de conservación de estos alimentos evita la alteración de sus características organolépticas.
- Para el caso de los alimentos de mayor riesgo como cremas a base de leche y huevos crudos, el periodo de conservación no es mayor de 24 horas.
- Los embutidos y similares se conservan en refrigeración y protegidos, para evitar su resecamiento y contaminación.



### 8.6.5. Contaminación cruzada

Para prevenir la contaminación cruzada en las áreas de preparación de alimentos se aplican las siguientes medidas:

- Las materias primas y alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío, se protegen y se ubican por separado de los alimentos cocinados, precocidos y de consumo directo. Es decir, en los equipos de frío no se almacenan simultáneamente alimentos de distinta naturaleza ya que pueden provocar la contaminación cruzada de los productos, salvo si están envasados, acondicionados y cerrados debidamente.
- El personal encargado de la manipulación de las materias primas se lava y desinfecta las manos antes de entrar en contacto con alimentos preparados o listos para el consumo, siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos.
- Las tablas y utensilios que se emplean para efectuar la manipulación de los alimentos son diferentes para los crudos y para los cocidos. Las tablas de picar se diferencian por el tamaño, considerando el tamaño grande para los alimentos crudos, y el tamaño mediano para los alimentos cocidos.
- Las mesas de trabajo se lavan y desinfectan después de utilizarse con alimentos crudos.

## 8.7. SERVIDO DE COMIDAS

### 8.7.1. Servido de comidas

- La vajilla, cubiertos y vasos se mantienen limpios, desinfectados y en buen estado de conservación e higiene. Se pone atención a su manejo de acuerdo a las siguientes indicaciones: los platos se toman por debajo o por los bordes, los vasos por las bases, los cubiertos por sus mangos y las tazas por debajo o por las asas; procurando no tocar con los dedos la superficie que entrará en contacto con los alimentos o la boca de los comensales. En ningún caso, los platos o las fuentes con las preparaciones se colocan unos sobre otros.
- El hielo empleado en el establecimiento es elaborado por una máquina de hielo, la cual utiliza agua potable, y con un sistema de filtros se realiza la purificación.
- El hielo se mantiene en recipientes cerrados, limpios y desinfectados. El hielo no se manipula directamente con las manos, se emplea pinzas, cucharas o similares, evitándose el uso de vasos en esta práctica.

- El hielo utilizado en el enfriamiento de botellas, copas u otros no se reutiliza para el consumo humano.
- Al servir los alimentos sin envoltura, no se manipulan directamente las manos, sino se emplea guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados, según sea el caso.
- Para el servido del azúcar se emplean porciones individuales envasadas comercialmente.
- En el caso del servido de cremas y salsas no envasadas comercialmente, éstas se sirven debidamente refrigeradas en recipientes de uso exclusivo y de material de fácil lavado, que no transmite contaminación, olor o sabor a los alimentos. Estos recipientes se mantienen en buen estado de conservación e higiene, y además se renueva completa el contenido por cada servido a la mesa, previo lavado.

### 8.7.2. Modalidad de servicio al consumidor

En el Restaurante Amor Peruano la modalidad de servicio al consumidor es “a la carta”, en la cual se consideran y aplican los Principios de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación, las Temperaturas de Seguridad y demás requisitos higiénico sanitarios que se establecen en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSA.

### 8.7.3. Atención al consumidor

El área de atención al consumidor cuenta con mobiliario que se mantiene en buen estado de conservación e higiene.

Al presentarse quejas o reclamos sobre la calidad en el servicio y/o en los platos y bebidas preparadas, se sigue el procedimiento P-BPM-08: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes. El establecimiento cuenta con el Libro de Reclamaciones, el cual se ubica en la zona de pago (caja); para un control interno y realización de medidas correctivas con aras de mejorar la calidad en el restaurante, se registran los casos que se presentan, en el R-BPM-20: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes.

## 8.8. BEBIDAS NO ALCOHÓLICAS Y ALCOHÓLICAS

En el almacén general se dispone de un espacio aislado para el almacenamiento de bebidas no alcohólicas y alcohólicas, tanto las nacionales como las importadas.



### 8.8.1. Bebidas no alcohólicas

Las bebidas no alcohólicas envasadas como agua, gaseosas o similares, se sirven en vasos limpios y desinfectados por el personal del bar y seguidamente los mozos lo llevan a la mesa de los comensales.

Los licuados, batidos o similares se sirven en vasos limpios; y los utensilios complementarios como adornos, sorbetes u otros son de primer uso y de material desechable.

### 8.8.2. Bebidas alcohólicas

Las bebidas alcohólicas que se sirven en el Restaurante Amor Peruano son de procedencia formal y tienen autorización de expendio, registro sanitario y fecha de vencimiento cuando corresponde. Asimismo, los licores importados tienen registro sanitario, información en el rótulo consignada en idioma español, fecha de vencimiento cuando corresponde, y las restricciones o advertencias para su consumo, de ser el caso.

Las mezclas, cócteles y similares se preparan con insumos de procedencia formal y aplicándose los Principios Generales de Higiene y las Buenas Prácticas de Manipulación.

El establecimiento cuenta con una cava habilitada en la casona para el almacenamiento de vinos, la que los mantiene a una temperatura y humedad adecuada empleando un equipo de aire acondicionado.

### 8.8.3. Manipulación de las bebidas

Los manipuladores de las bebidas cumplen con todas las recomendaciones de salud, higiene personal y presentación que se establecen en el presente manual. El lavado de manos es esencial antes de toda preparación así como el uso de utensilios para el hielo y otros insumos.

El Bar cuenta con un lavadero provisto de agua potable, el que presenta un sistema ultravioleta para la purificación del agua. En cuanto a los residuos sólidos generados en dicha área, se dispone de recipientes adecuados para la eliminación de mismos.



## **IX. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA**

El manual de BPM genera los siguientes procedimientos dando origen a sus respectivos registros, los cuales sirven de control y verificación para el jefe de control de calidad, quien es el responsable de la planeación, control, vigilancia y verificación del presente manual.

### **9.1. PROCEDIMIENTOS**

P-BPM-01: Control Sanitario del Agua.

P-BPM-02: Recolección y Disposición de los Residuos Sólidos.

P-BPM-03: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos e Infraestructura.

P-BPM-04: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos.

P-BPM-05: Acondicionamiento y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.

P-BPM-06: Evaluación, Selección y Seguimiento de Proveedores.

P-BPM-07: Calibración y Verificación de Termómetros.

P-BPM-08: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes.

### **9.2. INSTRUCTIVOS**

I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos.

### **9.3. PROGRAMAS**

PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua.

PRO-BPM-02: Personal Encargado de la Disposición Final de los Residuos Sólidos.

PRO-BPM-03: Mantenimiento Preventivo.

### **9.4. REGISTROS**

R-BPM-01: Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua.



R-BPM-02: Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua.

R-BPM-03: Renovación de Utensilios.

R-BPM-04: Solicitud de Mantenimiento.

R-BPM-05: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno.

R-BPM-06: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Externo.

R-BPM-07: Control de Recepción de Materias Primas e Insumos.

R-BPM-08: Incidencias de Proveedores.

R-BPM-09: Verificación del Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.

R-BPM-10: Evaluación de Nuevos Proveedores.

R-BPM-11: Proveedores Aprobados.

R-BPM-12: Proveedores Rechazados.

R-BPM-13: Seguimiento de Proveedores Aprobados.

R-BPM-14: Nivel de Desempeño de Proveedores Aprobados.

R-BPM-15: Proveedores Observados.

R-BPM-16: Control de las Temperaturas de los Equipos de Frío.

R-BPM-17: Control de Temperatura de Cocción.

R-BPM-18: Calibración del Termómetro.

R-BPM-19: Verificación del Termómetro.

R-BPM-20: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes.

## **9.5. FICHAS**

F-BPM-01: Lista Maestra de Equipos.



AMOR PERUANO

# MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: AP-BPM-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 29 de 29

F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos.

F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos.

F-BPM-04: Criterios de Evaluación de Nuevos Proveedores.

F-BPM-05: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados.

# **ANEXO 3**

# **FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**



AMOR PERUANO

FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y  
DESINFECCIÓN

Código: F-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 4

## IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

### ESPONJAS

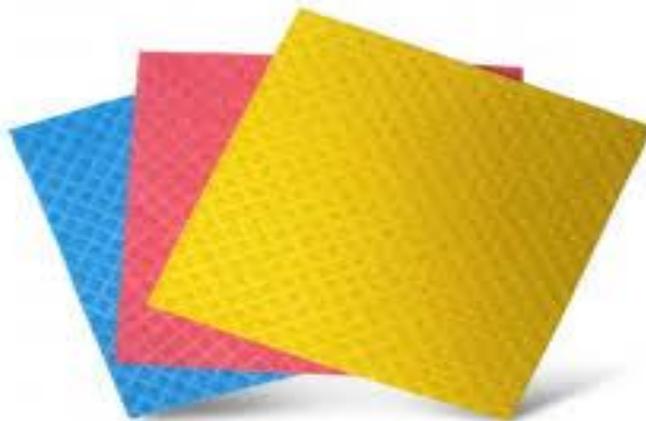
#### ESPONJAS



#### ESPONJA ABRASIVA



### PAÑOS ADSORBENTES





AMOR PERUANO

FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y  
DESINFECCIÓN

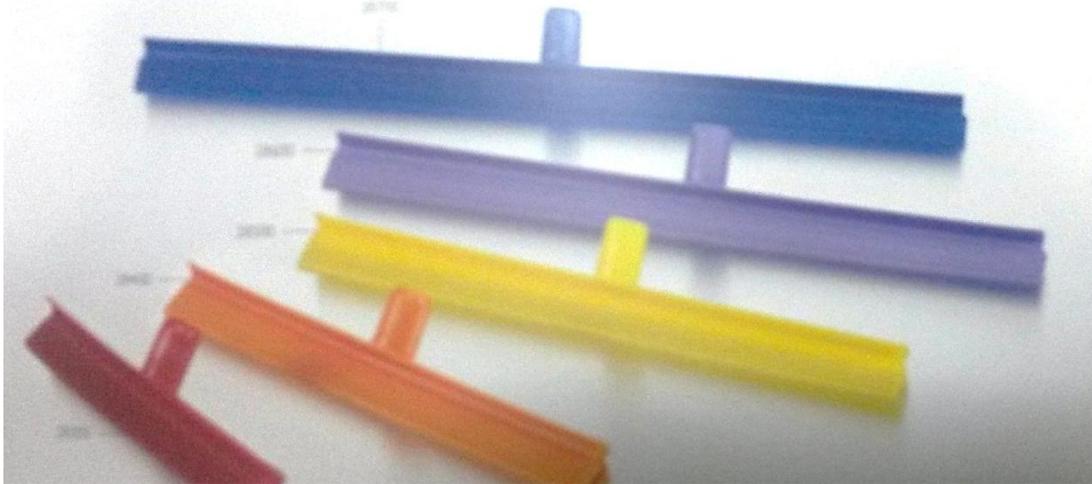
Código: F-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 4

## JALADORES DE AGUA



## ESCOBILLONES DE MANO





AMOR PERUANO

FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y  
DESINFECCIÓN

Código: F-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 4

## ROCIADORES



## BALDES





AMOR PERUANO

FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y  
DESINFECCIÓN

Código: F-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 4 de 4

## RECOGEDOR DE MANO



## ESCOBAS



# **REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-01</b>
	<b>CONTROL DE L&amp;D DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA EL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

<b>SS.HH. PERSONAL</b> →	<b>HOMBRE</b>	<b>MUJER</b>
--------------------------	---------------	--------------

FECHA	TURNO	INODORO <sup>(1)</sup>	URINARIO <sup>(1)</sup>	LAVATORIO <sup>(1)</sup>	ESPEJOS <sup>(1)</sup>	TACHO <sup>(1)</sup>	PISO <sup>(1)</sup>	DISPENSADORES (S. EXTERNO) <sup>(1)</sup>	DISPENSADORES (S. INTERNO) <sup>(3)</sup>	DUCHA <sup>(2)</sup>	PUERTA <sup>(2)</sup>	PARED <sup>(2)</sup>	TECHO <sup>(2)</sup>	VESTUARIO <sup>(3)</sup>	CASILLERO <sup>(3)</sup>	ZAPATERA <sup>(3)</sup>	EJECUTOR	OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE LIMPIEZA
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		
	M																		
	T																		

Leyenda: M: Turno mañana, T: Turno tarde, <sup>(1)</sup>: Limpieza y desinfección diaria, <sup>(2)</sup>: Limpieza y desinfección semanal, <sup>(3)</sup>: Limpieza y desinfección quincenal.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-02</b>
	<b>CONTROL DE L&amp;D DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA CLIENTES</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

<b>SS.HH. CLIENTE</b> →	<input type="checkbox"/>	<b>HOMBRE</b>	<input type="checkbox"/>	<b>MUJER</b>
-------------------------	--------------------------	---------------	--------------------------	--------------

FECHA	TURNO	INODORO <sup>(1)</sup>	URINARIO <sup>(1)</sup>	LAVATORIO <sup>(1)</sup>	ESPEJOS <sup>(1)</sup>	TACHO <sup>(1)</sup>	PISO <sup>(1)</sup>	DISPENSADORES (S. EXTERNO) <sup>(1)</sup>	DISPENSADORES (S. INTERNO) <sup>(3)</sup>	PUERTA <sup>(2)</sup>	PARED <sup>(2)</sup>	TECHO <sup>(2)</sup>	EJECUTOR	OBSERVACIÓN	V°B° JEFE DE LIMPIEZA
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														

Leyenda: M: Turno mañana, T: Turno tarde, <sup>(1)</sup>: Limpieza y desinfección diaria, <sup>(2)</sup>: Limpieza y desinfección semanal, <sup>(3)</sup>: Limpieza y desinfección quincenal.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE L&D DE EQUIPOS FIJOS – PRE-COCINA

Código: R-PHS-03A

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

ÁREA: PRE-COCINA

FECHA	TURNO (M/T)	(1)COCINA (CO3-001)	(1)HORNO (HRM-001)	(1)ABATIDOR (AB-001)	(*)EMPACADOR AL VACÍO (EV-001)	(*)LICUADORA (LC-003)	(3)MÁQ. DE HIELO (HH-001)	(3)CONGELADORA (CC2-001)	(4)CÁMARA REFRIGERADORA (CR2-001)	(2)CÁMARA REFRIGERADORA VERTICAL (CR2-002)	(*)CORTADORA DE EMBUTIDOS (CE-001)	(*)MOLEDORA CARNE (ML-001)	(*)BALANZA DE MESA (BM-002)	(*)BALANZA DE MESA (BM-003)	(2)CONSERVADORA (MC4-001)	EJECUTOR	OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE LIMPIEZA

Leyenda: M: Turno mañana, T: Turno tarde, (1): Limpieza y desinfección diaria, (2): Limpieza y desinfección semanal, (3): Limpieza y desinfección quincenal, (4): Limpieza y desinfección mensual, (\*): Limpieza y desinfección después de su uso.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección





AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE L&D DE EQUIPOS FIJOS – BAR Y REPOSTERÍA**

**Código: R-PHS-03C**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

FECHA	TURNO (M/T)	BAR						REPOSTERÍA							EJECUTOR	OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE LIMPIEZA	
		(2)CONSERVADORA (MC3-001)	(2)CONSERVADORA (MC3-002)	(*)LICUADORA INDUSTRIAL (LCI-001)	(*)LICUADORA (LC-001)	(*)LICUADORA (LC-002)	(2)MÁQUINA LAVACOPAS (MLC-001)	(2)CONSERVADORA (MC3-003)	(2)CONSERVADORA (MC3-004)	(1)HORNO GRANDE (HRG-001)	(1)COCINA (CO2-002)	(3)CONGELADORA (CC1-001)	(*)MÁQ. PARA HELADOS (MH-001)	(*)BATIDORA (BT-001)				(*)LICUADORA (LC-006)

Leyenda: M: Turno mañana, T: Turno tarde, (1): Limpieza y desinfección diaria, (2): Limpieza y desinfección semanal, (3): Limpieza y desinfección quincenal, (4): Limpieza y desinfección mensual, (\*): Limpieza y desinfección después de su uso.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE L&D DE EQUIPOS FIJOS – HORNO, LAVADO Y ALMACÉN

Código: R-PHS-03D

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

FECHA	TURNO (M/T)	HORNO				LAVADO			ALMACÉN			EJECUTOR	OBSERVACIÓN	V°B° JEFE DE LIMPIEZA	
		<sup>(1)</sup> HORNO DE LADRILLO (HO-001)	<sup>(*)</sup> AMASADORA INDUSTRIAL (AM-001)	<sup>(1)</sup> COCCINA (CO2-001)	<sup>(1)</sup> H. MICROONDAS (HRM-004)	<sup>(1)</sup> BALANZA DE MESA (BM-006)	<sup>(2)</sup> CONSERVADORA (MC3-003)	<sup>(2)</sup> MÁQUINA LAVAVAJILLA (MLV-001)	<sup>(2)</sup> REFRIGERADOR VERTICAL (RR1-001)	<sup>(4)</sup> CÁMARA REFRIGERADORA (CR-001)	<sup>(4)</sup> CÁMARA CONGELADORA (CC-002)				<sup>(*)</sup> BALANZA DE PLATAFORMA (BP-001)

Leyenda: M: Turno mañana, T: Turno tarde, <sup>(1)</sup>: Limpieza y desinfección diaria, <sup>(2)</sup>: Limpieza y desinfección semanal, <sup>(3)</sup>: Limpieza y desinfección quincenal, <sup>(4)</sup>: Limpieza y desinfección mensual, (\*): Limpieza y desinfección después de su uso.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE L&D DE VAJILLA**

**Código: R-PHS-04**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

Completar los siguientes ítems que se inspeccionaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Limpieza
--------------------	------------------

ÁREA	VAJILLA	TURNO	LUNES _/_				MARTES _/_				MIÉRCOLES _/_				JUEVES _/_				VIERNES _/_				SÁBADO _/_				DOMINGO _/_			
			<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L & D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM
			C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC																								
COCINA	PLATOS	M																												
		T																												
	CUBIERTOS	M																												
		T																												
	SALSEROS	M																												
		T																												
BAR	COPAS	M																												
		T																												
	VASOS	M																												
		T																												
	TAZAS	M																												
		T																												
<b>V°B° JEFE DE LIMPIEZA</b>																														

Leyenda: (1) L&D: Limpieza y Desinfección, (2) PUL: Pulido, (3) SEC: Secado, (4) ALM: Almacenamiento, C: Conforme, NC: No conforme.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE L&D DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO**

**Código: R-PHS-05A**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

Completar los siguientes ítems que se inspeccionaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Limpieza
--------------------	------------------

<b>ÁREA</b>	
-------------	--

MENAJE Y UTENSILIOS	LUNES __/__/__				MARTES __/__/__				MIÉRCOLES __/__/__				JUEVES __/__/__				VIERNES __/__/__				SÁBADO __/__/__				DOMINGO __/__/__			
	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM
	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC
OLLA																												
SARTENES																												
CACEROLAS																												
TAZONES																												
CUCHARONES																												
PINZAS																												
ESPATULAS																												
CUCHILLOS																												
COLADORES																												
BATIDORA DE MANO																												
ESPUMADERAS																												
TRINCHES																												
TABLAS DE PICAR																												
<b>V°B° JEFE DE LIMPIEZA</b>																												

Leyenda: (<sup>1</sup>) L&D: Limpieza y Desinfección, (<sup>2</sup>) PUL: Pulido, (<sup>3</sup>) SEC: Secado, (<sup>4</sup>) ALM: Almacenamiento, C: Conforme, NC: No conforme.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE L&D DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO – BAR

Código: R-PHS-05B

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 1

Completar los siguientes ítems que se inspeccionaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Limpieza
--------------------	------------------

<b>ÁREA</b>	BAR
-------------	-----

MENAJE Y UTENSILIOS	LUNES _/_				MARTES _/_				MIÉRCOLES _/_				JUEVES _/_				VIERNES _/_				SÁBADO _/_				DOMINGO _/_			
	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM	<sup>1</sup> L &D	<sup>2</sup> PUL	<sup>3</sup> SEC	<sup>4</sup> ALM
	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC																								
TABLAS DE PICAR																												
PINZAS PARA HIELO																												
CUBITERAS																												
COCTELERAS																												
FUENTES																												
PINZAS																												
ESPATULAS																												
CUCHILLOS																												
COLADORES																												
EXPRIMIDOR DE LIMÓN																												
<b>V°B° JEFE DE LIMPIEZA</b>																												

Leyenda: (1) L&D: Limpieza y Desinfección, (2) PUL: Pulido, (3) SEC: Secado, (4) ALM: Almacenamiento, C: Conforme, NC: No conforme.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-06</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CONTROL DEL CARNET DEL PERSONAL</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ÁREA	CARNET DE SANIDAD		MUNICIPIO	OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE CONTROL DE CALIDAD
			FECHA DE EMISIÓN	FECHA DE CADUCIDAD			

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-07</b>
	<b>CHEQUEO INTEGRAL DE SALUD DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" donde corresponda.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ÁREA	ANALISIS			DIAGNÓSTICO	OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE CONTROL DE CALIDAD
			ESPUTO	ORINA	HECES			

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-08</b>
	<b>CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" donde corresponda.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ENFERMEDAD	CLASIFICACIÓN			MEDIDAS TOMADAS	VERIFICACIÓN DE LA MEJORÍA	V°B° JEFE DE CONTROL DE CALIDAD	
			C	R	NC			Apto	No Apto

Leyenda: C: Contagioso, R: Riesgoso, NC: No contagioso.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-09</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CONTROL DE ACCIDENTES E INCIDENTES DE TRABAJO</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" donde corresponda.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	LESIÓN/ ACCIDENTES/ INCIDENTES	TIPO		ANALISIS DE CAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS	IMPLEMENTACIÓN DE LAS AC. CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN	VºBº JEFE DE CONTROL DE CALIDAD	
			R	NR					Apto	No Apto

Leyenda: R: Riesgoso, NR: No riesgoso.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*





 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-12</b>
	<b>ADiestRAMIENTO AL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

<b>FECHA</b>	/ /		
<b>HORA DE INICIO</b>		<b>HORA DE TERMINO</b>	

<b>TEMA (S)</b>	
<b>EXPOSITOR (ES)</b>	

<b>DIRIGIDO A</b>	
<b>SOLICITADO POR</b>	

	<b>NOMBRE DEL TRAJADOR</b>	<b>CARGO</b>	<b>APREACIÓN/ COMENTARIO</b>	<b>FIRMA</b>
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				

\_\_\_\_\_  
**V°B°**  
**JEFE DE ÁREA**

\_\_\_\_\_  
**V°B°**  
**JEFE DE CONTROL DE CALIDAD**



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**NECESIDADES DE CAPACITACIÓN**

**Código: R-PHS-13**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

Completar los siguientes ítems.

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ÁREA	CARGO	CURSO / TEMA PROPUESTO	OBSERVACIÓN	FECHA PROPUESTA

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**

Código: R-PHS-14

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 1

<b>FECHA</b>	/ /		
<b>HORA DE INICIO</b>		<b>HORA DE TERMINO</b>	

<b>TEMA (S)</b>	
<b>EXPOSITOR (ES)</b>	

<b>DIRIGIDO A</b>	
-------------------	--

	<b>TRAJADOR</b>	<b>CARGO</b>	<b>APREACIÓN/ COMENTARIO</b>	<b>FIRMA</b>	<b>NOTA DE EVALUACIÓN</b>
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

\_\_\_\_\_  
**V°B°  
EXPOSITOR**

\_\_\_\_\_  
**V°B°  
JEFE DE CONTROL DE CALIDAD**

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DIARIO DE L&D DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

Código: R-PHS-15A

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

<b>SEMANA</b> Del ___ al ___
---------------------------------

ÁREA	ELEMENTO	LUNES _/_	MARTES _/_	MIÉRCOLES _/_	JUEVES _/_	VIERNES _/_	SÁBADO _/_	DOMINGO _/_
<b>PRE- COCINA</b>	PISO							
	VENTANAS							
	JEBES DE PISO							
	MESA DE TRABAJO							
	LAVADERO							
<b>COCINA</b>	PISO							
	VENTANAS							
	JEBES DE PISO							
	MESA DE TRABAJO							
	LAVADERO							
<b>REPOSTERÍA</b>	PISO							
	VENTANAS							
	JEBES DE PISO							
	MESA DE TRABAJO							
	LAVADERO							
<b>HORNO</b>	PISO							
	VENTANAS							
	JEBES DE PISO							
	MESA DE TRABAJO							
	LAVADERO							
<b>OBSERVACIÓN</b>								
<b>V°B° JEFE DE LIMPIEZA</b>								



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DIARIO DE L&D DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

Código: R-PHS-15A

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

**RESPONSABLE**

Personal de Limpieza

**SEMANA**

Del \_\_\_\_ al \_\_\_\_

ÁREA	ELEMENTO	LUNES _/_	MARTES _/_	MIÉRCOLES _/_	JUEVES _/_	VIERNES _/_	SÁBADO _/_	DOMINGO _/_
<b>BAR</b>	PISO LOSETA							
	PISO PARQUET							
	JEBES DE PISO							
	MESA DE TRABAJO							
	BARRA							
	LAVADERO							
	ESTRUCTURA DE ACERO							
<b>SALÓN</b>	ESTRUCTURA DE MADERA							
	PISO LOSETA							
	PISO PARQUET							
	VENTANAS							
	MESAS							
	SILLAS							
	BARRA							
<b>ALMACÉN</b>	ESTRUCTURA DE ACERO							
	ESTRUCTURA DE MADERA							
	PISO							
	MESA DE TRABAJO							
<b>OBSERVACIÓN</b>	LAVADERO							
	VENTANAS							
<b>V°B° JEFE DE LIMPIEZA</b>								

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL SEMANAL DE L&D DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

Código: R-PHS-15B

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

		PRE-COCINA				COCINA					REPOSTERÍA					HORNO					OBSERVACIÓN/ (EJECUTOR)	V°B° JEFE DE LIMPIEZA					
		LUMINARIA	ESTANTE	CAMPANA	③TECHO	LUMINARIA	ESTANTE	CAMPANA	③TECHO	PARED	PUERTA	LUMINARIA	VENTANA	ESTANTE	CAMPANA	③TECHO	PARED	PUERTA	VENTANA	ESTANTE			CAMPANA	③TECHO	PARED	PUERTA	
SEMANA 1 Del ___ al ___	1																										
	2																										
	3																										
	4																										
	5																										
	6																										
	7																										
SEMANA 2 Del ___ al ___	1																										
	2																										
	3																										
	4																										
	5																										
	6																										
	7																										
SEMANA 3 Del ___ al ___	1																										
	2																										
	3																										
	4																										
	5																										
	6																										
	7																										
SEMANA 4 Del ___ al ___	1																										
	2																										
	3																										
	4																										
	5																										
	6																										
	7																										

Leyenda: 1: Lunes, 2: Martes, 3: Miércoles, 4: Jueves, 5: Viernes, 6: Sábado, 7: Domingo.



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL SEMANAL DE L&D DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

Código: R-PHS-15B

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

		BAR					SALÓN				ALMACÉN						OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE LIMPIEZA	
		LUMINARIA	ESTANTE	TECHO	PARED	PUERTA	LUMINARIA	TECHO	PARED	PUERTA	LUMINARIA	VENTANA	ESTANTE	ANAQUEL	TECHO	PARED			PUERTA
SEMANA 1 Del ___ al ___	1																		
	2																		
	3																		
	4																		
	5																		
	6																		
	7																		
SEMANA 2 Del ___ al ___	1																		
	2																		
	3																		
	4																		
	5																		
	6																		
	7																		
SEMANA 3 Del ___ al ___	1																		
	2																		
	3																		
	4																		
	5																		
	6																		
	7																		
SEMANA 4 Del ___ al ___	1																		
	2																		
	3																		
	4																		
	5																		
	6																		
	7																		

Leyenda: 1: Lunes, 2: Martes, 3: Miércoles, 4: Jueves, 5: Viernes, 6: Sábado, 7: Domingo.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE L&D DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

**Código: R-PHS-16**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

Completar los siguientes ítems que se inspeccionaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Limpieza
--------------------	------------------

<b>ÁREA</b>	
-------------	--

MENAJE Y UTENSILIOS	LUNES _/_			MARTES _/_			MIÉRCOLES _/_			JUEVES _/_			VIERNES _/_			SÁBADO _/_			DOMINGO _/_				
	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A	<sup>1</sup> L	<sup>2</sup> D	<sup>3</sup> A		
	NC	C	NC	NC	C	NC	NC	C	NC	NC	C	NC	NC	C	NC	NC	C	NC	NC	NC	C	NC	NC
Escobas																							
Escobas de mano																							
Escobas de cerdas gruesas																							
Escobillones																							
Jaladores																							
Recogedores																							
Recogedores de mano																							
Jalador de agua																							
Escaleras																							
Trapeadores																							
Rociadores																							
Espojas																							
Paños y secadores																							
Baldes																							
Jarras plásticas																							
<b>V°B° JEFE DE LIMPIEZA</b>																							

Leyenda: (1) L: Limpio, (2) D: Desinfectado, (3) A: Almacenado adecuadamente, C: Conforme, NC: No conforme.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*





 AMOR PERUANO	<b>REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: R-PHS-19</b>
	<b>CONTROL DE L&amp;D DE SUMIDEROS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Personal de Limpieza
--------------------	----------------------

		PRE-COCINA	COCINA	REPOSTERÍA	HORNO	BAR	EJECUTOR	OBSERVACIONES	V°B° JEFE DE LIMPIEZA
		<sup>(1)</sup> L&D							
SEMANA 1 Del ___ al ___	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	6								
	7								
SEMANA 2 Del ___ al ___	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	6								
	7								
SEMANA 3 Del ___ al ___	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	6								
	7								
SEMANA 4 Del ___ al ___	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	6								
	7								

Leyenda: <sup>(1)</sup> L&D: Limpieza y Desinfección, 1: Lunes, 2: Martes, 3: Miércoles, 4: Jueves, 5: Viernes, 6: Sábado, 7: Domingo.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
<i>Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección</i>		



AMOR PERUANO

**REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE PLAGAS**

**Código: R-PHS-20**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

Completar los siguientes ítems de las actividades que se realizaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

FECHA	HORA	ÁREA/ ZONA	ACTIVIDAD (PRODUCTO QUÍMICO, DOSIS)				CÓDIGO DE CERTIFICADO	OBSERVACIONES
			FUMIGACIÓN	REPASE	DESRATIZACIÓN	APLICACIÓN DE GEL		

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE INDICIO Y PRESENCIA DE PLAGAS

Código: R-PHS-21

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check "√" las actividades que se inspeccionaron.

<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de Control de Calidad
--------------------	----------------------------

FECHA	ÁREA	EVIDENCIA DE PLAGAS						NIVEL DE INCIDENCIA			OBSERVACIÓN	ACCIÓN PREVENTIVA / CORRECTIVA	RESPONSABLE
		INSECTOS		ROEDORES		AVES		1	2	3			
		P	A	P	A	P	A						

Leyenda: P: Presencia, A: Ausencia, 1: Bajo, 2: Medio, 3: Alto.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

# **PROGRAMAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**



AMOR PERUANO

**PROGRAMAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS**

**Código: PRO-PHS-01**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

**PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS**

EQUIPOS FIJOS	CÓDIGO	SEMANA 1							SEMANA 2							SEMANA 3							SEMANA 4						
		1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7
CONSERVADORA	(MC4-001)	X							X							X							X						
	(MC2-001)	X							X						X						X								
	(MC2-002)	X							X						X						X								
	(MC2-003)			X							X						X						X						
	(MC3-001)			X							X						X						X						
	(MC3-002)			X							X						X						X						
	(MC3-003)					X							X						X						X				
	(MC3-004)					X							X						X						X				
	(MC3-003)					X							X						X						X				
CÁMARA REFRIGERADORA	(CR2-001)	X							X						X						X								
	(CR2-002)				X							X						X						X					
REFRIGERADOR VERTICAL	(RR1-001)			X							X						X						X						
CONGELADORA	(CC1-001)			X													X												
	(CC2-001)					X													X										
	(MCO2-001)							X												X									
MÁQUINA LAVAVAJILLA	(MLV-001)						X							X						X						X			
MÁQUINA LAVACOPAS	(MLC-001)						X							X						X						X			
MÁQUINA DE HIELO	(HH-001)							X													X								

Leyenda: 1: Lunes, 2: Martes, 3: Miércoles, 4: Jueves, 5: Viernes, 6: Sábado, 7: Domingo.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**PROGRAMAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**

**Código: PRO-PHS-02**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 1 de 1**

**PROGRAMA DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**

ASPECTOS DE CAPACITACIÓN	FRECUENCIA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	Trimestral	12-ene			13-abr			13-jul			12-oct		
ENFERMEDADES TRASMITIDAS POR EL ALIMENTOS (ETAS)	Trimestral		16-feb			18-may			17-ago			16-nov	
BUENAS PRACTICAS HIGIENICAS Y SANEAMIENTO (PHS)	Trimestral			16-mar			15-jun			14-set			14-dic

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROGRAMAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: PRO-PHS-03</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>

## PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS

SERVICIOS	FRECUENCIA	HORARIO	PROGRAMA MENSUAL											
			Mes 1	Mes 2	Mes 3	Mes 4	Mes 5	Mes 6	Mes 7	Mes 8	Mes 9	Mes 10	Mes 11	Mes 12
FUMIGACIÓN Y REPASE	Quincenal	DOMINGO 06:00 p.m.	04-ene	01-feb	01-mar	29-mar	03-may	31-may	28-jun	26-jul	23-ago	20-sep	18-oct	15-nov
			18-ene	15-feb	15-mar	12-abr	17-may	14-jun	12-jul	09-ago	06-sep	04-oct	01-nov	06-dic
DES RATIZACIÓN Y APLICACIÓN DE GEL	Quincenal	MARTES 09:00 a.m.	06-ene	03-feb	03-mar	31-mar	05-may	02-jun	30-jun	28-ago	25-ago	22-sep	20-oct	17-nov
			20-ene	17-feb	17-mar	14-abr	19-may	16-jun	14-jul	11-ago	08-sep	06-oct	03-nov	09-dic

<b>COORDINACIÓN</b>	Contacto EMPRESA CONTRATADA	INSPECTOR DE LA EMPRESA CONTRATADA
	Contacto AMORAMAR	Coordinaciones: JEFE DE CONTROL DE CALIDAD Monitoreo: JEFE DE LIMPIEZA

<b>CLÁUSULAS</b>	Entrega de ficha de visita en cada servicio, además de la entrega de certificados mensuales
------------------	---

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

# **INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**



AMOR PERUANO

## INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

### HIGIENIZACIÓN DE MANOS

Código: I-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 1

# HIGIENIZACIÓN DE MANOS

Pasos para una efectiva higiene de manos y antebrazos

## LAVADO

**Accione la llave**



**Humedezca sus manos y antebrazos**



**Aplique jabón  
UN SOLO PUSH  
(Presionar una vez)**



**Frote bien sus manos y antebrazos durante 20 a 60 segundos**



**Enjuague abundantemente**



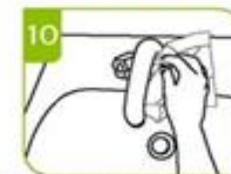
**Remueva todo resto de espuma**



**Seque sus manos y antebrazos con toallas desechables o secador de aire**



**Si fuera necesario cerrar la llave con una toalla descartable**



## ANTISEPSIA RÁPIDA

**Aplique alcohol gel**



**Frote sus manos y antebrazos durante 30 segundos hasta que el alcohol se evapore**



Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: I-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 1 de 2

## PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

## PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

PRODUCTO	TIPOS	DOSIFICACIÓN	FORMA DE PREPARACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	DESCRIPCIÓN Y USOS	OBSERVACIÓN
<b>SOLUCIONES DE LIMPIEZA</b>	Solución de limpieza	1% detergente + 0.25% sal soda	200 g detergente + 50 g sal de soda en 20L de agua	10 minutos	Limpieza general, remueve grasa y suciedad en general	-----
	Solución de detergente alcalino	1%	200 g de detergente en 20 L de agua	10 minutos	Limpieza general, remueve grasa y suciedad en general	Dosificado por el sistema del equipo
		1.5 %	300 g de detergente en 20 L de agua			
		0.15 %	1.5 ml de detergente en 1 L de agua			
Solución de detergente neutro	0.4 %	40 ml de detergente en 10 L de agua	10 minutos	Limpiador de uso general para superficies grasosas en equipos abiertos y desmontables	Dosificado por el sistema del equipo	

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

**Código: I-PHS-02**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 2 de 2**

PRODUCTO	TIPOS	DOSIFICACIÓN	FORMA DE PREPARACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	DESCRIPCIÓN Y USOS	OBSERVACIÓN
<b>SOLUCIÓN DE LIMPIEZA</b>	Solución de desengrasante	30 %	300 ml de desengrasante en 1L	5 minutos	Removedor de grasas	-----
		50%	500 ml de desengrasante en 1 L			
	Solución de secante	0.05 %	0.5 ml de secante en 1 L de agua	3 minutos	Secar las superficies	Dosificado por el sistema del equipo
<b>SOLUCIÓN DESINFECTANTE</b>	Hipoclorito de sodio	200ppm	40 mL de NaCl al 5,25% en 1L de agua	10 minutos	Efecto rápido sobre gran variedad microorganismos	-----
		400ppm	80 mL de NaCl al 5,25% en 1L de agua			
	Solución de vinagre	5%	100 ml de vinagre en 2 L de agua	10 minutos	Pulidor de vajillas	-----

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

# **PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición**

**AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 5</b>

## I. OBJETIVO

Asegurar y mantener las óptimas condiciones higiénicas y sanitarias en los servicios higiénicos del Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los servicios higiénicos que se encuentran en el Restaurante Amor Peruano, los destinados para los comensales así como para el personal. En estos últimos se incluye los vestidores, casilleros y zapatera.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza de Servicios Higiénicos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Casilleros:** Armario utilizado para guardar objetos personales.
- **Dispensadores:** Contenedor que permite que el contenido sea retirado y utilizado en cantidad conveniente.
- **Vestidores:** Ambientes destinados para el cambio de la vestimenta del personal.
- **Zapatera:** Mueble destinado para guardar zapatos.

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 2 de 5</b>

## V. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.

<b>ELEMENTO</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Inodoros y urinarios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de limpieza</li> <li>• Cepillo</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rociar la solución de limpieza por la parte interna de la taza y restregar con cepillo.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Humedecer una esponja abrasiva con la solución de limpieza y limpiar la parte externa de la taza.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria
<b>Duchas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Solución de limpieza</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> <li>• Paño</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Aplicar la solución de limpieza hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Aplicar la solución de limpieza en el piso y restregar con la esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando de una jarra.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia las paredes y piso con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Semanal
<b>Lavatorios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de limpieza</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Jarra plástica de 0.5 L</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rociar la solución de limpieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS**

**Código: P-PHS-01**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 3 de 5**

<b>ELEMENTO</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Espejos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de limpieza</li> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución limpiavidrios</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie del espejo para retirar las manchas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Secar con un paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución limpiavidrios y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria
<b>Dispensadores de jabón, papel toalla y papel higiénico</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de limpieza</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Humedecer el paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Superficie externa: Diaria  Superficie interna: Quincenal
<b>Pisos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escoba</li> <li>• Recogedor</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Solución de limpieza</li> <li>• Trapeador</li> <li>• Jalador de agua</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y otros residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor.</li> <li>– Baldear y restregar con la solución de limpieza utilizando la escoba.</li> <li>– Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante con un trapeador y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria
<b>Paredes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de limpieza</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Humedecer el paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Semanal

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS

Código: P-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 4 de 5

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Techos</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Escoba</li><li>• Paño grande</li><li>• Recogedor</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>– Emplear una escoba cubierta con un paño seco para retirar el polvo acumulado.</li><li>– Barrer el polvo acumulado en el piso y colocarlo en el tacho usando el recogedor.</li></ul>	Quincenal
<b>Puertas, bancas, colgadores, casilleros y zapatera – personal</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Rociador con solución de limpieza</li><li>• Paño</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>– Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li></ul>	Quincenal
<b>Puertas – clientes</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Paños</li><li>• Rociador con silicona para madera</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>– Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li><li>– Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li></ul>	Semanal
<b>Tachos de desechos</b>		<ul style="list-style-type: none"><li>– Recoger la basura, limpiar y desinfectar los recipientes de acuerdo al procedimiento P-PHS-10: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos, manteniendo siempre los recipientes con bolsas interiores.</li></ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-01</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 5 de 5</b>

## VI. REGISTROS

- R-PHS-01: Control de L&D de los Servicios Higiénicos para el Personal.
- R-PHS-02: Control de L&D de los Servicios Higiénicos para Clientes.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.
- P-PHS-10: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-02</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 9</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los equipos fijos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los equipos fijos que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos, tales como las cocinas, equipos de refrigeración y congelación, entre otros.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los equipos fijos.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Equipos fijos:** Conjunto de objetos tales como cocinas, equipos de refrigeración y congelación, entre otros que se encuentran sujeto o asegurado de manera que no puede desplazarse o caer.

 <b>AMOR PERUANO</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-02</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 2 de 9</b>

## V. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los equipos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales; además se sigue el programa PRO-PHS-01. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos teniendo en cuenta el área de pertenencia.

<b>EQUIPO</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>ABATIDOR</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Descongelar el equipo.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Realizar el paso anterior en la superficie externa.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria
<b>AMASADORA INDUSTRIAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Jarra plástica de 0.5 L</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas.</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>BALANZA DE MESA/ BALANZA DE PLATAFORMA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Apagar el equipo.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por las superficies para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por las superficies, dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso/ Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 9

## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS

EQUIPO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>BATIDORA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas.</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua en el lavadero.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>CÁMARA CONGELADORA/  CÁMARA REFRIGERADORA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escobas</li> <li>• Recogedor</li> <li>• Paños grandes</li> <li>• Esponjas abrasivas</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Habilitar el equipo retirando los recipientes y jabas.</li> <li>– Descongelar el equipo.</li> <li>– Barrer el polvo acumulado en el piso y colocarlo en el tacho usando el recogedor.</li> <li>– Limpiar el techo empleando una escoba cubierta con un paño seco para retirar el polvo acumulado.</li> <li>– Limpiar los anaqueles aplicando solución de detergente y restregando con una esponja abrasiva. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Aplicar la solución de detergente hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Aplicar la solución de detergente en el piso y restregar con la escoba. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Desinfectar el techo empleando una escoba cubierta con un paño húmedo de solución desinfectante.</li> <li>– Aplicar solución desinfectante en las superficies de los anaqueles con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia las paredes y piso con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Mensual

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS**

**Código: P-PHS-02**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 4 de 9**

<b>EQUIPO</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>COCINA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jarras plásticas de 1 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Lijas</li> <li>• Escobillas metálicas</li> <li>• Rociador con solución de desengrasante al 30 %</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Cerrar la llave del gas.</li> <li>– Retirar las piezas que cubren las hornillas.</li> <li>– Emplear una jarra para aplicar la solución de detergente en cada pieza y restregar con una lija las superficies para retirar las placas de residuos que se encuentran adheridas; y con ayuda de una escobilla metálica restregar los espacios inaccesibles (interiores de hornillas, los bordes y ductos).</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa de las superficies internas y externas empleando lijas y escobillas metálicas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> </ul>	<p>Superficie externa: Diaria</p> <p>Superficie interna: Semanal (Limpieza minuciosa)</p>
<b>CONGELADORA/ CONSERVADORA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Escobillas</li> <li>• Jarra plástica de 0.5 L</li> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Habilitar el equipo retirando los recipientes.</li> <li>– Descongelar el equipo en caso sea necesario.</li> <li>– Retirar las rejillas, rociarles solución de detergente y restregar con una escobilla para retirar los restos de suciedad. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. Inmediatamente rociar la solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por las paredes internas para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Limpiar las puertas rociando la solución de detergente y restregando con una escobilla los bordes de jebe para retirar los restos de suciedad que se encuentran en las ranuras. Inmediatamente enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por las paredes externas para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	<p>Superficialmente: Diaria</p> <p>Quincenal/ Semanal</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 5 de 9

## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS

EQUIPO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>CORTADORA DE EMBUTIDOS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Escobilla</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas, se retira la cuchilla circular (*).</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una escobilla.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	<p>Después de cada uso</p> <p>(* Limpieza minuciosa: Semanal</p>
<b>EMPACADORA AL VACÍO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria (después de cada producción)
<b>FREIDORA DE 2 POZAS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Solución de desengrasante al 50 %</li> <li>• Baldes de 10 L</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Habilitar el equipo retirando el aceite en ollas.</li> <li>– Colocar la solución de desengrasante en las pozas. Seguidamente recircular dicha solución por los ductos con el sistema que presenta el equipo.</li> <li>– Adicionar agua para la remoción de residuos de grasa.</li> <li>– Enjuagar con agua recirculándola en el sistema, la que se elimina por el desfogue que presenta el equipo.</li> </ul>	Diaria
<b>GRATINADORA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas.</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 6 de 9

EQUIPO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>HORNO DE LADRILLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de desengrasante al 30 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paño</li> <li>• Malla metálica</li> <li>• Espátula</li> <li>• Escoba</li> <li>• Recogedor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Apagar el equipo.</li> <li>– Rociar la solución de desengrasante en la superficie externa para retirar los residuos de grasa con ayuda de una esponja abrasiva. Seguidamente enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– En el interior del horno retirar los residuos de grasa con ayuda de una malla metálica y una espátula.</li> <li>– Barrer la parte inferior del horno y colocarlo en el tacho usando el recogedor.</li> </ul>	Diaria
<b>HORNO MICROONDAS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Realizar el paso anterior en la superficie externa.</li> </ul>	Diaria
<b>HORNO RACIONAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paño</li> <li>• Pastillas de detergente Rational</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Dejar enfriar el equipo.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por los bordes de la puerta para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Colocar la opción de lavado. Seguidamente introducir las pastillas en los casilleros que corresponden.</li> <li>– Cerrar la puerta y automáticamente se activa el mecanismo de lavado.</li> </ul>	Diaria
<b>LICUADORA/ LICUADORA INDUSTRIAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas, se retira la tapa, cuchilla y vaso.</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la misma esponja.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 7 de 9

EQUIPO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>LICUADORA/ LICUADORA INDUSTRIAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas, se retira la tapa, cuchilla y vaso.</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la misma esponja.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>MÁQUINA DE HIELO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Descongelar el equipo.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia las paredes internas con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos. Seguidamente rociar la solución desinfectante por la parte externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Quincenal
<b>MÁQUINA PARA HELADOS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Desmontar las piezas.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Realizar el paso anterior en la superficie externa.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 8 de 9

## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS

EQUIPO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>MOLEDORA DE CARNE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Escobilla</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desmontar las piezas.</li> <li>– Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una escobilla.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>OLLA ARROCERA INDUSTRIAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paño</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar el equipo.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Realizar el paso anterior en la superficie externa.</li> </ul>	Diaria
<b>PARRILLA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jarras plásticas de 1 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponjas metálicas.</li> <li>• Escobillas metálicas.</li> <li>• Rociador con solución de desengrasante al 50 %</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desmontar la parrilla (*).</li> <li>– Retirar la ceniza.</li> <li>– Emplear una jarra para aplicar la solución de detergente en cada pieza y restregar con una esponja metálica para retirar las placas de residuos que se encuentran adheridas; y con ayuda de una escobilla metálica restregar los espacios inaccesibles.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa de las superficies internas y externas empleando esponjas y escobillas metálicas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> </ul>	Superficialmente: Diaria  (*). Minuciosamente: Semanal
<b>PLANCHA DE COCINA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Espátula</li> <li>• Rociador con solución de desengrasante al 50 %</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Dejar enfriar la parrilla unos minutos hasta alcanzar la temperatura de 70 – 60 °C.</li> <li>– Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa empleando una espátula. Seguidamente enjuagar con abundante agua empleando una jarra.</li> <li>– Repetir el paso anterior las veces que sean necesario, 2 a 4, hasta completar la limpieza del equipo.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-02</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 9 de 9</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-03A: Control de L&D de Equipos Fijos – Pre-cocina.
- R-PHS-03B: Control de L&D de Equipos Fijos – Cocina.
- R-PHS-03C: Control de L&D de Equipos Fijos – Bar y Repostería.
- R-PHS-03D: Control de L&D de Equipos Fijos – Horno, Lavado y Almacén.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.
- PRO-PHS-01: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-03</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLA</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de la vajilla, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a toda la vajilla que se emplean para el servido de los platos y bebidas ofrecidas en el Restaurante Amor Peruano.

## III. RESPONSABLE

- Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de vajilla:
  - o **Platos, cubiertos y salseros:** Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos.
  - o **Copas, vasos y tazas:** Personal del Bar.
- Jefe de Limpieza: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Champanera:** Recipiente hondo para colocar el champagne conjuntamente con hielos para lograr su enfriamiento.
- **Salsero:** Recipiente pequeño para colocar las salsas.
- **Secante:** Sustancia química que facilita el secado de objetos.
- **Vajilla:** Conjunto de platos, cubiertos, vasos y demás utensilios para el servicio de la mesa.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLA

Código: P-PHS-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 4

## V. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de las vajillas se realiza considerando las actividades secuenciales. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos. Asimismo la verificación se realiza aleatoriamente en cada turno.

VAJILLA	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Platos		<p><b><u>PRELAVADO</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente.</li> <li>– Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente.</li> <li>– Colocar la vajilla para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva.</li> </ul>	
Cubiertos (cuchara, tenedor, cuchillo, cucharita, espátula)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 0.15 %</li> <li>• Solución de secante al 0.05 %</li> <li>• Máquina lavavajilla y canastillas</li> <li>• Secadores de tela de algodón</li> <li>• Champanera</li> <li>• Solución de vinagre al 5 %</li> </ul>	<p><b><u>LAVADO, DESINFECCIÓN Y SECADO</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se trabaja en la máquina lavavajilla, la cual presenta un sistema de dosificación de solución de detergente y secante.</li> <li>– Colocar la vajilla en la canastilla del equipo, manteniendo distancia uno de otro para permitir la remoción de suciedad.</li> <li>– Cerrar la máquina. Seguidamente presionar el botón de encendido, esperar 3 minutos.</li> <li>– Recibir la vajilla seca.</li> </ul>	Después de cada uso
Salseros		<p><b><u>PULIDO</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>Platos y salseros:</b> Emplear secadores de tela de algodón. Seguidamente se coloca la vajilla en el estante asignado.</li> <li>– <b>Cubiertos:</b> Preparar una solución de vinagre en una champanera empleando agua tibia. Seguidamente se humedece un secador de tela de algodón y se procede con el pulido. Colocar la vajilla en la canastilla asignada.</li> </ul>	

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLA

Código: P-PHS-03

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 4

VAJILLA	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Copas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 %</li> <li>• Paño</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 0.15 %</li> <li>• Solución de secante al 0.05 %</li> <li>• Máquina lavavajilla y canastillas</li> <li>• Secadores de tela de algodón</li> <li>• Champanera</li> <li>• Solución de vinagre al 5 %</li> </ul>	<p><b><u>PRELAVADO</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente.</li> <li>– Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente.</li> <li>– Colocar la vajilla para retirar manualmente los residuos con ayuda de paño.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>Vasos</b>		<p><b><u>LAVADO, DESINFECCIÓN Y SECADO</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se trabaja en la máquina lavacopas, la cual presenta un sistema de dosificación de solución de detergente y secante.</li> <li>– Colocar la vajilla en la canastilla del equipo boca abajo, manteniendo distancia uno de otro para permitir la remoción de suciedad.</li> <li>– Cerrar la máquina. Seguidamente presionar el botón de encendido, esperar 3 minutos.</li> <li>– Recibir la vajilla seca.</li> </ul>	
<b>Tazas</b>		<p><b><u>PULIDO</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>Tazas:</b> Emplear secadores de tela de algodón. Seguidamente se coloca la vajilla en el estante asignado.</li> <li>– <b>Copas y vasos:</b> Preparar una solución de vinagre en una champanera empleando agua tibia. Seguidamente se humedece un secador de tela de algodón y se procede con el pulido. Colocar la vajilla en el estante asignado.</li> </ul>	

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-03</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLA</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 4 de 4</b>

## VII. REGISTROS

- R-PHS-04: Control de L&D de Vajilla.

## VIII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-04</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas del menaje y utensilios de procesamiento, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo menaje y utensilios empleados en el procesamiento de alimentos.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de menaje y utensilios de procesamiento.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Menaje:** Conjunto de los utensilios de cocina que se emplean en la preparación de alimentos tales como ollas, cacerolas, sartenes y otros.
- **Utensilios de procesamiento:** Objetos o instrumentos cuyo uso es manual y frecuente en el procesamiento de alimentos tales como cuchillos, cucharones, coladores, entre otros.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-04</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 4</b>

## V. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección del menaje y utensilios se realiza considerando las actividades secuenciales. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.

<b>MENAJE/ UTENSILIO</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Cacerola</b> <b>Olla</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente.</li> <li>- Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente.</li> <li>- Colocar el utensilio para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva.</li> <li>- Enjuagar con agua empleando la esponja abrasiva.</li> <li>- Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>Sartén</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Esponja metálica</li> <li>• Rociador con solución de desengrasante al 30 %</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente.</li> <li>- Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente.</li> <li>- Colocar el utensilio para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva. Seguidamente se enjuaga con agua empleando la misma esponja.</li> <li>- Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa empleando esponja metálica. Seguidamente se enjuaga con agua empleando la misma esponja.</li> <li>- Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>Batidor de mano</b> <b>Colador</b> <b>Espumadera</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detergente líquido</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Escobilla</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie; y con ayuda de una escobilla restregar los espacios inaccesibles.</li> <li>- Enjuagar con agua empleando la misma esponja.</li> <li>- Abrir la llave de agua caliente para la desinfección en toda la superficie.</li> <li>- Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO

Código: P-PHS-04

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 4

MENAJE/ UTENSILIO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Cucharón</b> <b>Cuchillo</b> <b>Espátula</b> <b>Exprimidor de limón</b> <b>Pinza</b> <b>Trinche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Detergente líquido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la misma esponja.</li> <li>– Abrir la llave de agua caliente para la desinfección en toda la superficie.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>Pinza para hielo</b> <b>Coctelera</b> <b>Cubitera</b> <b>Taper</b> <b>Tazón</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Detergente líquido</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la misma esponja.</li> <li>– Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>Tabla de picar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escobilla</li> <li>• Detergente líquido</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer una escobilla con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la misma escobilla.</li> <li>– Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso
<b>Fuente</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Detergente líquido</li> <li>• Paño</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la misma esponja.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	Después de cada uso

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-04</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 4 de 4</b>

## VI. REGISTROS

- R-PHS-05A: Control de L&D de Menaje y Utensilios de Procesamiento.
- R-PHS-05B: Control de L&D de Menaje y Utensilios de Procesamiento – Bar.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-05</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Asegurar los lineamientos generales para el seguimiento del estado de salud de los manipuladores de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal del establecimiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos.

## III. RESPONSABLE

**Jefe de Control de Calidad:** Controla el cumplimiento de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Carnet de sanidad:** Aquel carnet que da la conformidad al buen estado de salud de una persona apto para poder realizar funciones de manipulación de alimentos sin contaminar los mismos. Este debe actualizarse según la vigencia del mismo.
- **Estado de salud:** Condición física del trabajador en lo que se refiere a la manifestación de cuadros clínicos de enfermedades.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-05</b>
	<b>CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 4</b>

## V. DESCRIPCIÓN

El control de la salud del personal se realiza considerando las siguientes actividades detalladas. El Jefe de Control de Calidad supervisa el cumplimiento y se generan los registros respectivos.

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Control del carnet de sanidad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Todo el personal del establecimiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos debe ingresar a trabajar presentando obligatoriamente su carnet de sanidad al área de calidad, en estado vigente, el cual debe tener una vigencia de 06 meses para el personal que manipula directamente los alimentos o de 1 año para los que realizan manipulación indirecta. El control y seguimiento de estos lo realiza el jefe de control de calidad mediante el registro R-PHS-06: Control del Carnet de Sanidad. En caso de no presentar carnet de sanidad o no mantenerlo vigente, se realizarán las medidas necesarias de acuerdo al reglamento interno de la empresa.</li> </ul>	Mensual
<b>Chequeo integral de salud</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– El jefe de control de calidad es responsable del control médico periódico del personal que labora en el establecimiento, se planifica un chequeo integral de salud una vez por año incluyendo análisis clínicos de sangre, heces y esputo. Este control es realizado por un hospital, centro de salud u otro centro autorizado por el MINSA; se lleva un registro R-PHS-07: Chequeo Integral de Salud del Personal.</li> </ul>	Anual

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------



AMOR PERUANO

**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL**

**Código: P-PHS-05**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 3 de 4**

<b>ACTIVIDAD</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<p><b>Control de enfermedades y accidentes</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Todo el personal que interviene en las labores de manipulación y preparación de alimentos y bebidas, no debe presentar ninguna enfermedad infectocontagiosa ni poseer síntomas de ellas.</li> <li>– Si un personal padece o porta alguna enfermedad o mal que eventualmente puede transmitirse por medio de los alimentos, procede a informar inmediatamente al jefe de control de calidad sobre la enfermedad o los síntomas que presenta. Los síntomas a tomar en cuenta comprenden: la ictericia, diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, etc.) y supuración de los oídos, los ojos o la nariz. En caso de confirmar alguno de los síntomas antes mencionados será excluido de cualquier operación que pueda originar una contaminación de los productos alimenticios, hasta que el reconocimiento médico determine su aptitud para la manipulación de alimentos, sin que ello implique un riesgo para la salud. Tales incidencias se anotan en el registro R-PHS-08: Control de la Salud del Personal.</li> <li>– El jefe de control de calidad no permitirá que aquellos que presentan cortes, heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas o llagas, continúen con sus actividades manipulando alimentos, hasta que se verifique que la zona afectada presenta mejoría y se encuentre protegida con vendajes impermeables apropiados que eviten la posible contaminación con los alimentos.</li> <li>– Cualquier accidente que ocasione corte, quemadura, herida, etc. debe reportarse y dar rápido auxilio con el botiquín de emergencia, el cual se ubica en la zona de pago (caja). Dependiendo del daño ocasionado y la gravedad del mismo se procede a dar reposo o designar otras actividades para evitar la contaminación de alimentos. Asimismo se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan, posteriormente se verifica la implementación; los casos se registran en R-PHS-09: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo.</li> </ul>	<p>Diaria</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-05</b>
	<b>CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 4 de 4</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-06: Control del Carnet de Sanidad.
- R-PHS-07: Chequeo Integral de Salud del Personal.
- R-PHS-08: Control de la Salud del Personal.
- R-PHS-09: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- No aplica.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-06</b>
	<b>CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 7</b>

## I. OBJETIVO

Asegurar los lineamientos generales para el mantenimiento de hábitos higiénicos en los manipuladores de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal del establecimiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos.

## III. RESPONSABLE

**Jefe de Control de Calidad:** Controla el cumplimiento de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Hábitos higiénicos:** Manera de actuar adquirida por la repetición regular de un mismo tipo de acto con el fin de preservar la salud del personal como de los comensales.
- **Higiene:** Limpieza o aseo para conservar la salud o prevenir enfermedades.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-06</b>
	<b>CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 7</b>

## V. DESCRIPCIÓN

El control de la higiene del personal se realiza considerando las siguientes actividades detalladas. El Jefe de Control de Calidad supervisa el cumplimiento realizando los registros necesarios.

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Higiene personal</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Todo el personal del establecimiento debe mantener una esmerada higiene.</li> <li>– Aquellos que manipulan directamente los alimentos deben presentar:               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Cabello limpio, peinado corto o amarrado.</li> <li>○ La cara libre de granos y cortes.</li> <li>○ Las uñas recortadas, limpias y sin esmalte.</li> <li>○ Manos limpias y libres de heridas.</li> <li>○ No usar ningún tipo de maquillaje, colonia, perfume, etc.</li> <li>○ Lavarse los dientes periódicamente para evitar el mal aliento y posible contaminación, principalmente luego de ingerir alimentos.</li> </ul> </li> <li>– El personal masculino debe mantener el rostro rasurado y el cabello corto y limpio. Afeitarse y usar desodorantes en forma diaria.</li> <li>– El personal femenino debe presentar el rostro lavado y el cabello recogido. Sólo el personal de atención al público puede llevar ligero maquillaje en el rostro, usar cosméticos, perfumes suaves y aretes.</li> <li>– La higiene del personal se controla mediante el registro R-PHS-10: Control de la Higiene del Personal.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL

Código: P-PHS-06

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 7

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Hábitos</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Los manipuladores de alimentos deben practicar hábitos de higiene estrictos durante la preparación y servido de los alimentos, tales como evitar comer, fumar, masticar goma de mascar, escupir, entre otros. Asimismo, evitar arreglarse el cabello, meterse los dedos a la boca y orejas, hurgarse las narices, rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, secarse el sudor con las manos, limpiarse las manos con trapos sucios, entre otros. Igualmente, no se les permiten realizar el trabajo bajo el efecto del alcohol, drogas u otro estimulante.</li><li>- Por ningún motivo debe ingerirse los alimentos que se encuentra elaborando, a menos que se esté realizando la evaluación sensorial del mismo.</li><li>- No está permitido que personal de limpieza, apoye al personal de producción por ninguna razón, ni en el traslado, ni en la manipulación de materias primas e insumos o productos en procesados.</li><li>- No se debe arrojar basura en el piso, ni en ningún otro lugar distinto a los tachos.</li></ul>	Diaria
<b>Tránsito del personal</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Cada área cuenta con personal idóneo para las diferentes actividades a desarrollar.</li><li>- No está permitido el tránsito de personal fuera de sus áreas de trabajo asignadas.</li><li>- Si por alguna eventualidad tuvieran que salir del área de trabajo, por ejemplo para dirigirse a los almacenes, comedor o servicios higiénicos, deben de quitarse el delantal, y al retorno deben proceder con la higiene de manos de acuerdo al instructivo.</li><li>- Está prohibido el tránsito de personal administrativo y sin uniforme a las áreas de preparación de alimentos. Todo personal que ingrese a estas áreas debe poseer uniforme de protección de acuerdo a lo señalado para el ingreso de visitas, colocarse el mandil, gorro y protector nazo bucal.</li></ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL

Código: P-PHS-06

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 4 de 7

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<p><b>Lavado de manos</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Todo el personal debe mantener un lavado de manos exhaustivo siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos. El lavado de manos se realiza teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:               <ul style="list-style-type: none"> <li>o Antes de iniciar la manipulación de alimentos.</li> <li>o Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.</li> <li>o Después manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados.</li> <li>o Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.</li> <li>o Luego de toser o estornudar.</li> <li>o Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo.</li> <li>o Inmediatamente después de usar el teléfono.</li> <li>o Después de manipular implementos de limpieza y recipientes de residuos.</li> <li>o Luego de eliminar desperdicios.</li> <li>o Luego de limpiar mesas del comedor.</li> <li>o Inmediatamente después de tocar dinero, etc.</li> <li>o Y cada vez que sea necesario.</li> </ul> </li> <li>- El personal que utiliza guantes aplica el mismo tratamiento y consideraciones que para la higiene de manos. Los guantes deben ser cambiados cada vez que se rompan o ensucien y las veces que se considere necesario. Antes de colocarse guantes nuevos, el personal se higieniza las manos, y las seca adecuadamente, a fin de evitar cualquier posibilidad de infección (dermatitis).</li> </ul>	<p>Diaria</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL**

**Código: P-PHS-06**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 5 de 7**

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA														
<p><b>Vestimenta</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa asigna en forma anual al personal 03 juegos de uniformes, los cuáles son cambiados obligatoriamente en forma diaria, por tal motivo al final de la jornada el uniforme sucio será llevado para su lavado. También proporciona el calzado para el trabajo exclusivo de cada área. Por ello el personal debe hacer uso del atuendo específico para el trabajo que desempeña.</li> <li>- El personal viste el uniforme de trabajo según lo señalado a continuación:</li> </ul> <table border="1" data-bbox="490 756 1675 1278"> <thead> <tr> <th data-bbox="495 759 772 858">Área</th> <th data-bbox="772 759 1671 858">Uniforme</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="495 858 772 914">Almacén</td> <td data-bbox="772 858 1671 914">Pantalón negro, polo blanco, toca y zapatos negros</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 914 772 1018">Cocina, pre-cocina, repostería, horno</td> <td data-bbox="772 914 1671 1018">Pantalón negro, polo blanco, delantal marrón claro, toca y calzados impermeables</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1018 772 1070">Bar</td> <td data-bbox="772 1018 1671 1070">Pantalón negro, camisa blanca, delantal marrón claro, zapatos negros</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1070 772 1169">Limpieza</td> <td data-bbox="772 1070 1671 1169">Pantalón negro, polo blanco, delantal plomo, gorra ploma, botas impermeables.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1169 772 1225">Mantenimiento</td> <td data-bbox="772 1169 1671 1225">Pantalón negro, polo plomo, gorra azul, zapatos negros</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1225 772 1278">Salón</td> <td data-bbox="772 1225 1671 1278">Pantalón negro, camisa blanca, delantal marrón claro, zapatos negros</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En las zonas donde se manipulan alimentos, el personal no lleva puesto objetos personales como joyas, relojes, broches u otros; ya que representan una amenaza para la inocuidad y la aptitud de los alimentos.</li> </ul>	Área	Uniforme	Almacén	Pantalón negro, polo blanco, toca y zapatos negros	Cocina, pre-cocina, repostería, horno	Pantalón negro, polo blanco, delantal marrón claro, toca y calzados impermeables	Bar	Pantalón negro, camisa blanca, delantal marrón claro, zapatos negros	Limpieza	Pantalón negro, polo blanco, delantal plomo, gorra ploma, botas impermeables.	Mantenimiento	Pantalón negro, polo plomo, gorra azul, zapatos negros	Salón	Pantalón negro, camisa blanca, delantal marrón claro, zapatos negros	<p>Diaria</p>
Área	Uniforme															
Almacén	Pantalón negro, polo blanco, toca y zapatos negros															
Cocina, pre-cocina, repostería, horno	Pantalón negro, polo blanco, delantal marrón claro, toca y calzados impermeables															
Bar	Pantalón negro, camisa blanca, delantal marrón claro, zapatos negros															
Limpieza	Pantalón negro, polo blanco, delantal plomo, gorra ploma, botas impermeables.															
Mantenimiento	Pantalón negro, polo plomo, gorra azul, zapatos negros															
Salón	Pantalón negro, camisa blanca, delantal marrón claro, zapatos negros															

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-06</b>
	<b>CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 6 de 7</b>

continuación

<b>ACTIVIDAD</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Vestimenta</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Por ningún motivo el personal deposita ropa ni efectos personales en las zonas de elaboración y/o en sus zonas de trabajo.</li> <li>– El uniforme limpio se guarda en la parte superior del casillero, la ropa de calle o sucia se guarda en la parte baja para evitar contaminación de la ropa de trabajo.</li> <li>– Se debe mantener el uniforme completo durante toda la jornada de trabajo. No usar ropa de calle (chompas, casacas, etc) sobre el uniforme. Tanto el uniforme como los implementos (gorros y guantes) los mantendrán limpios en todo momento.</li> <li>– El jefe de control de calidad evalúa el estado de los uniformes y dispone su cambio de ser necesario, asimismo supervisa diariamente que el personal ingrese a su área de trabajo con el uniforme limpio y completo. Este control se registrará en R-PHS-10: Control de la Higiene del Personal. Además supervisa que los visitantes ingresen a la zona de procesamiento con la indumentaria adecuada.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-06</b>
	<b>CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 7 de 7</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-10: Control de la Higiene del Personal.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- I-PHS-01: Higienización de Manos.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: P-PHS-07
		Revisión: 01
	<b>CAPACITACIÓN DEL PERSONAL</b>	Fecha: 15/03/15
		Página: 1 de 5

## I. OBJETIVO

Establecer las actividades necesarias para la identificación y planificación de la capacitación a los manipuladores de alimentos en temas de higiene y Buenas Prácticas de Manufactura, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal del establecimiento involucrado en la manipulación de los alimentos.

## III. RESPONSABLE

- **Administrador:** Aprueba el programa de capacitación planteada por el Jefe de Calidad.
- **Jefe de Control de Calidad:** Evalúa los temas de capacitación y ejecuta las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Adiestramiento:** Es un proceso continuo, sistemático y organizado que permite desarrollar en una persona las habilidades, los conocimientos y las destrezas necesarias para desempeñar un trabajo en forma eficiente. Se instruye al nuevo empleado sobre las características propias de su trabajo.
- **Capacitación:** Es toda actividad realizada en una organización, respondiendo a sus necesidades, que busca mejorar la actitud, conocimiento, habilidades o conductas de su personal.
- **Inducción:** Consiste en la orientación que se brinda a empleados recién ingresados durante el periodo de desempeño inicial; se establecen las pautas, de modo de que la acción sea uniforme y planificada.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-07</b>
	<b>CAPACITACIÓN DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 5</b>

## V. DESCRIPCIÓN

La capacitación del personal se realiza considerando las siguientes actividades detalladas. El Jefe de Control de Calidad supervisa el cumplimiento y se generan los registros respectivos.

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Capacitación de inducción</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– El jefe de control de calidad presentará al personal nuevo con el personal antiguo y le mostrará las diferentes áreas de procesamiento mediante un breve recorrido.</li> <li>– Se brindará una breve charla teórica sobre la función y responsabilidad que tendrá el personal nuevo así también explicará los procedimientos que deberá cumplir.</li> <li>– Se darán las charlas respectivas al personal nuevo hasta nivelarlo con el personal antiguo.</li> <li>– Una vez que el personal haya sido capacitado, será sometido a una evaluación cuya escala de calificación va del 0 al 20 y la nota mínima de aprobación será 12. El jefe de control de calidad lo comunicará y registrará en R-PHS-11: Inducción al personal.</li> </ul>	Cuando sea necesario
<b>Capacitación de adiestramiento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– El jefe de área instruye al personal la labor a desarrollar tomando en cuenta los procedimientos implementados para esa actividad. Además deberá supervisar la ejecución de estos durante un mes.</li> <li>– Dependiendo de los resultados alcanzados el jefe de área conjuntamente con el jefe de control de calidad determinarán si es necesario reforzar las instrucciones dadas.</li> <li>– Si el personal cumple con los procedimientos establecidos será el responsable de su ejecución, caso contrario se adiestrará a un nuevo personal.</li> <li>– El jefe de control de calidad registrará la participación, el tema tratado y observaciones de la capacitación en R-PHS-12: Adiestramiento al personal.</li> </ul>	Cuando sea necesario

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

Código: P-PHS-07

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 5

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<p><b>Capacitación del personal</b></p>	<p><b><u>IDENTIFICACIÓN DE LA NECESIDAD</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se identifican las necesidades de capacitación del personal de las áreas de manipulación de alimentos previa coordinación con el administrador.</li> <li>– Se evalúan los temas de capacitación de acuerdo a las necesidades del personal, los resultados de evaluaciones de capacitaciones anteriores, experiencia del personal, quejas y reclamos presentados, entre otros.</li> <li>– Los temas propuestos se registran en R-PHS-13: Necesidades de Capacitación.</li> </ul>	<p>Mensual</p>
	<p><b><u>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se establece si la capacitación es externa o interna, horario y número de participantes por tema.</li> <li>– Las capacitaciones internas se realizan por el jefe de control de calidad y se ejecuta dentro de las instalaciones del establecimiento según se haya planificado.</li> <li>– Las capacitaciones externas se dictan por expositores especializados y seleccionados según la experiencia en el campo, trayectoria de enseñanza, costo por recursos y horarios. Se ejecuta dentro o fuera de las instalaciones del establecimiento según se haya planificado.</li> <li>– El número de participantes por tema y horario es establecido en coordinación los jefes de área y administrador.</li> <li>– Se presenta el programa al Gerente General para su evaluación y aprobación o modificación, en función de las políticas, objetivos y recursos de la empresa, quien asignará los recursos necesarios para su realización.</li> <li>– Se modifica el programa dependiendo del presupuesto otorgado por gerencia general, se registra en PRO-PHS-02: Capacitación del Personal.</li> <li>– Se envía una copia del programa a los jefes de área para su conocimiento e identificación del personal que recibirá la capacitación.</li> </ul>	<p>Trimestral por aspecto</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-07</b>
	<b>CAPACITACIÓN DEL PERSONAL</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 4 de 5</b>

continuación

<b>ACTIVIDAD</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Capacitación del personal</b>	<p><b><u>PREPARACIÓN DE CAPACITACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– El jefe de control de calidad desarrolla o solicita (si es capacitación externa) el material didáctico así como las evaluaciones de las capacitaciones programadas.</li> <li>– Se elabora el certificado, firmado por el administrador y expositor.</li> <li>– Recordar al grupo objetivo con anterioridad de una semana la fecha, hora y tema a tratar en la capacitación.</li> <li>– Con dos horas de anticipación los ambientes se acondicionan para la ejecución de la capacitación.</li> </ul> <p><b><u>EJECUCIÓN DE CAPACITACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se efectúa la capacitación programada ya sea interna o externa, dentro o fuera de las instalaciones.</li> <li>– Se registra la asistencia mediante R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal. Y se entrega una copia al administrador y jefe de área.</li> <li>– Se realiza una evaluación a los participantes a través de examen escrito o examen oral, controlando el tiempo de su ejecución; la escala de calificación va del 0 al 20 y la nota mínima de aprobación será 12.</li> <li>– Después de 2 días útiles se publican los resultados de las evaluaciones, los cuales se registran en R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal.</li> <li>– Se entregan los certificados de capacitación al personal que haya aprobado la evaluación.</li> </ul>	Trimestral por aspecto

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-07</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CAPACITACIÓN DEL PERSONAL</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 5 de 5</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-11: Inducción al personal.
- R-PHS-12: Adiestramiento al personal.
- R-PHS-13: Necesidades de Capacitación.
- R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- PRO-PHS-02: Capacitación del Personal.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-08</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 7</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de las áreas y superficies de manipulación de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las instalaciones que se relacionan con la manipulación de alimentos y también las principales superficies como las mesas de trabajo, estantes y lavaderos.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de las áreas de manipulación de alimentos.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Áreas de manipulación de alimentos:** Toda área donde se almacenan, procesan, preparan o sirven alimentos.
- **Luminaria:** Conjunto de luces de un lugar.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-08</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 7</b>

## V. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.

<b>ELEMENTO</b>	<b>MATERIALES</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Pisos de loseta</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escoba de cerdas gruesas</li> <li>• Recogedor</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Trapeador</li> <li>• Jalador de agua</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y otros residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor.</li> <li>– Baldear y restregar con la solución de detergente utilizando la escoba.</li> <li>– Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante con un trapeador y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria
<b>Jebes de piso</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escoba de cerdas gruesas</li> <li>• Recogedor</li> <li>• Manguera</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Jalador de agua</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Restregar con la escoba para retirar el polvo y otros residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor.</li> <li>– Aplicar la solución de detergente utilizando la escoba.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la manguera, dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante con una jarra y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

Código: P-PHS-08

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 7

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Paredes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer una esponja abrasiva con la solución de detergente y pasarlo por la superficie restregando desde arriba hacia abajo para retirar las manchas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– En caso se moje el piso secarlo con un trapeador.</li> </ul>	Semanal
<b>Techos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cobertores de plástico</li> <li>• Escalera</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Escobilla</li> <li>• Paño</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Cubrir las cosas que se encuentran en el ambiente en donde se está efectuando la limpieza con un cobertor de plástico.</li> <li>– Usar la escalera para alcanzar el nivel del techo.</li> <li>– Humedecer una esponja abrasiva con la solución de detergente y pasarlo por la superficie para retirar las manchas, emplear una escobilla para restregar esquinas y zonas menos accesibles.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– En caso se moje el piso secarlo con un trapeador. Seguidamente retirar los cobertores.</li> </ul>	Quincenal
<b>Puertas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con silicona para madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Semanal
<b>Luminaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desconectar la llave de luz.</li> <li>– Humedecer un paño limpio con agua y pasarlo por la superficie de los protectores para retirar las manchas.</li> <li>– Dejar secar y conectar la llave de la luz.</li> </ul>	Semanal

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

Código: P-PHS-08

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 4 de 7

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Ventanas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Rociador con solución limpiavidrios</li> </ul>	<p><b><u>LUNAS</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie de las lunas para retirar las manchas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Secar con un paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución limpiavidrios y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con silicona para madera</li> </ul>	<p><b><u>MARCOS DE MADERA (ventana de los privados)</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria
Campanas extractoras	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Jarras plásticas de 1 L</li> <li>• Esponjas metálicas</li> <li>• Escobillas metálicas</li> <li>• Esponjas abrasivas</li> <li>• Espátula</li> <li>• Rociador con solución de desengrasante al 50 %</li> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Retirar los filtros. Seguidamente sumergirlos en solución detergente y restregar con una esponja metálica para retirar las placas de residuos que se encuentran adheridas; y con ayuda de una escobilla metálica restregar los espacios inaccesibles.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa de las superficies internas y externas empleando esponjas y escobillas metálicas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando una jarra.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> <li>– Limpiar la superficie interna y externa de la campana restregando con una esponja abrasiva y solución detergente, retirar los residuos de grasa empleando una espátula. Seguidamente enjuagar con agua empleando la esponja.</li> <li>– Realizar el paso anterior con solución de desengrasante.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– Dejar secar y colocar los filtros.</li> </ul>	<p>Superficialmente: Diaria</p> <p>(*) Minuciosamente: Semanal</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

Código: P-PHS-08

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 5 de 7

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Mesas de trabajo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna y externa para retirar las manchas, con ayuda de una esponja abrasiva restregar los bordes y patas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Secar con un paño.</li> </ul>	<p>Superficie externa: Diaria</p> <p>Superficie interna: Semanal</p>
<b>Estantes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Desocupar completamente el estante.</li> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna y externa para retirar las manchas, con ayuda de una esponja abrasiva restregar los bordes y patas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Secar con un paño.</li> <li>– Colocar los productos ordenadamente.</li> </ul>	Semanal
<b>Lavaderos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rociar la solución de detergente por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando un paño.</li> <li>– Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria
<b>Estructuras de acero</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con silicona</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Secar con un paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

## PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

Código: P-PHS-08

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 6 de 7

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Estructuras de madera</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con silicona para madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria
<b>Pisos de madera</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escoba</li> <li>• Recogedor</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Trapeador</li> <li>• Cera en pasta</li> <li>• Lustradora</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y otros residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor.</li> <li>– Trapear el piso con agua. Seguidamente encerar con la cera en pasta.</li> <li>– Sacar brillo con la lustradora.</li> </ul>	Diaria
<b>Mesas y sillas de madera - salón</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Paños</li> <li>• Esponja abrasiva</li> <li>• Rociador con silicona para madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna y externa para retirar las manchas, con ayuda de una esponja abrasiva restregar los bordes y patas.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Secar con un paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Superficie externa: Diaria  Superficie interna: Semanal
<b>Sillas de directorio - privados</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con silicona</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria
<b>Barras</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paños</li> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>• Rociador con silicona</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño.</li> <li>– Secar con un paño.</li> <li>– Humedecer otro paño con la silicona y pasarlo por la superficie para darle brillo.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-08</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 7 de 7</b>

## VI. REGISTROS

- R-PHS-15A: Control Diario de L&D de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.
- R-PHS-15B: Control Semanal de L&D de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-09</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los artículos de limpieza y desinfección, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los artículos de limpieza y desinfección empleados en las actividades de limpieza y desinfección.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza (encargado de los servicios higiénicos, así como lo de las áreas de manipulación de alimentos):** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los artículos de limpieza y desinfección empleados.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Artículos de limpieza y desinfección:** Utensilios o instrumentos empleados para la limpieza y desinfección de ambientes y equipos.



AMOR PERUANO

**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

**Código: P-PHS-09**

**Revisión: 01**

**Fecha: 15/03/15**

**Página: 2 de 4**

**V. DESCRIPCIÓN**

La limpieza y desinfección de los artículos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos. Asimismo la verificación se realiza aleatoriamente en cada turno.

ARTÍCULO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Balde de 10 L</b> <b>Champanera</b> <b>Jarra plástica de 0.5 L</b> <b>Jarra plástica de 1 L</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Aplicar la solución de detergente y restregar interna y externamente con una esponja.</li> <li>– Enjuagar con agua.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	<p>Inmediatamente después de su uso</p>
<b>Cepillo</b> <b>Escoba</b> <b>Escoba de mano</b> <b>Escoba de cerdas gruesas</b> <b>Escobilla</b> <b>Jalador de agua</b> <b>Recogedor</b> <b>Recogedor de mano</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Esponja abrasiva.</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Aplicar la solución de detergente y restregar la parte inferior (base) en el lavadero.</li> <li>– Realizar el paso anterior en el mango, restregando con una esponja abrasiva.</li> <li>– Enjuagar con agua.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia la parte superior e inferior, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar escurrir.</li> </ul>	<p>Inmediatamente después de su uso</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código: P-PHS-09

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 4

ARTÍCULO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Esponja abrasiva</b> <b>Paño</b> <b>Paño grande</b> <b>Trapeador</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sumergir en solución de detergente y seguidamente restregar.</li> <li>Enjuagar con abundante agua hasta eliminar los restos de detergente.</li> <li>Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>Ecurrir.</li> </ul>	Inmediatamente después de su uso
<b>Secadores de tela de algodón</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solución de detergente alcalino al 1 %</li> <li>Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sumergir en solución de detergente y seguidamente restregar.</li> <li>Enjuagar con abundante agua hasta eliminar los restos de detergente.</li> <li>Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>Ecurrir.</li> </ul>	Diaria
<b>Rociadores silicona, silicona para madera, solución limpiavidrios, solución de desengrasante</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Paño</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas.</li> </ul>	Diaria
<b>Rociadores solución de limpieza, detergente alcalino, desinfectante</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Desmontar el rociador.</li> <li>Sumergir las piezas en solución de detergente.</li> <li>Enjuagar con abundante agua hasta eliminar los restos de detergente.</li> <li>Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>Deja escurrir.</li> </ul>	Diaria y cuando sea necesario

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-09</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 4 de 4</b>

## VI. REGISTROS

- R-PHS-16: Control de L&D de Artículos de Limpieza y Desinfección.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-10</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS, CONTENEDORES Y DEPÓSITO DE DESECHOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 4</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los tachos, contenedores y depósito de desechos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los tachos empleados para la eliminación de los residuos sólidos generados en las áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos y comedor del establecimiento, así también para los contenedores destinados a cada tipo de residuo y el depósito de los mismos.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de tachos de las áreas de manipulación de alimentos, contenedores y depósito de desechos.
- **Personal de Limpieza de Servicios Higiénicos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de tachos de los servicios higiénicos.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Contenedor:** Recipiente de gran tamaño y provisto de enganches para facilitar su manejo; se utiliza para depositar residuos diversos con el fin de facilitar su disposición final.
- **Depósito de desechos:** Espacio físico definido destinado al depósito temporal de residuos de todas las áreas del establecimiento por un tiempo determinado hasta su disposición final.
- **Desechos:** Resto que sobra y/o inservible que queda después del procesamiento y/o servido de los alimentos.
- **Residuos sólidos:** Restos de desechos provenientes de las distintas áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos, y áreas de servicio.
- **Tacho:** Recipiente de plástico en el cual se almacena temporalmente los residuos sólidos generados en el procesamiento y/o servido de los alimentos.



AMOR PERUANO

## PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS, CONTENEDORES Y DEPÓSITO DE DESECHOS

Código: P-PHS-10

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 4

**V. DESCRIPCIÓN**

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos. Asimismo la verificación se realiza aleatoriamente en cada tuno.

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Tachos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manguera</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Escobilla</li> <li>• Paño</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Retirar la bolsa conteniendo residuos y colocarla en el contenedor correspondiente.</li> <li>– Aplicar la solución de detergente con ayuda de una jarra y restregar interna y externamente con una escobilla.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la manguera.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Dejar secar y colocar una bolsa de plástico al interior del tacho.</li> </ul>	Diaria y cuando sea necesario
<b>Contenedores</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manguera</li> <li>• Balde de 10 L</li> <li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Escoba de cerdas gruesas</li> <li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Después de la disposición final de los residuos sólidos del depósito de desechos se procede con la limpieza y desinfección de los contenedores.</li> <li>– Aplicar la solución de detergente con ayuda de una jarra y restregar interna y externamente con una escoba.</li> <li>– Enjuagar con agua empleando la manguera.</li> <li>– Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa con ayuda de una jarra, y dejar actuar por 10 minutos.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: P-PHS-10

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 3 de 4

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS, CONTENEDORES Y DEPÓSITO DE DESECHOS

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Depósito de desechos</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Escoba de cerdas gruesas</li><li>• Recogedor</li><li>• Balde de 10 L</li><li>• Solución de detergente alcalino al 1.5 %</li><li>• Jarra plástica de 1 L</li><li>• Esponja abrasiva</li><li>• Trapeador</li><li>• Jalador de agua</li><li>• Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Habilitar el depósito retirando los contenedores y demás objetos que hubieran.</li><li>- Barrer el piso con la escoba para retirar los residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor.</li><li>- Aplicar la solución de detergente hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva.</li><li>- Enjuagar con agua empleando una jarra.</li><li>- Aplicar la solución de detergente en el piso y restregar con la escoba.</li><li>- Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua.</li><li>- Aplicar la solución desinfectante hacia las paredes y piso con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos.</li></ul>	Semanal

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-10</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS, CONTENEDORES Y DEPÓSITO DE DESECHOS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 4 de 4</b>

## VI. REGISTROS

- R-PHS-17: Control de L&D de Tachos y Contenedores.
- R-PHS-18: Control de L&D del Depósito de Desechos.

## VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-11</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUMIDEROS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 3</b>

## I. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los sumideros, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los sumideros de las áreas de preparación de alimentos del establecimiento.

## III. RESPONSABLE

- **Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de sumideros.
- **Jefe de Limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Rejilla:** Estructura formada por varillas que se pone sobre las aberturas de los pisos como protección.
- **Sumidero:** Agujero y conducto por donde sale el agua de un lugar donde están contenida.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-11</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUMIDEROS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 3</b>

## V. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Sumideros</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escoba</li> <li>• Recogedor</li> <li>• Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 %</li> <li>• Escobillas</li> <li>• Jarra plástica de 1 L</li> <li>• Escoba de mano</li> <li>• Recogedor de mano</li> <li>• Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Eliminar los residuos cercanos a los sumideros con una escoba y recogedor.</li> <li>– Retirar la rejilla, rociarle solución de detergente y restregar con una escobilla para retirar los restos de suciedad. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. Inmediatamente rociar la solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Eliminar los residuos que puedan bloquear el libre paso del agua en los sumideros con ayuda de una escoba y recogedor de mano.</li> <li>– Aplicar la solución de detergente hacia las paredes y restregar con una escobilla. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. Inmediatamente rociar la solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos.</li> <li>– Colocar la rejilla y dejar secar.</li> </ul>	Diaria

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-11</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUMIDEROS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 3 de 3</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-19: Control de L&D de Sumideros.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.
- I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-12</b>
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>Revisión: 01</b> <b>Fecha: 15/03/15</b> <b>Página: 1 de 7</b>

## I. OBJETIVO

Establecer medidas para prevenir y controlar la aparición de cualquier tipo de plagas en el establecimiento, a fin de asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Restaurante Amor Peruano.

## II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los ambientes del establecimiento.

## III. RESPONSABLE

- **Personal externo de la empresa contratada:** Es el responsable de realizar el control de plagas por parte de la empresa contratada.
- **Jefe de Control de Calidad:** Supervisa y verifica la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

## IV. DEFINICIONES

- **Cebo:** Producto químico o biológico para el control de roedores, apariencia sólida que se encuentran listos para ser colocados en lugares específicos.
- **Desratización:** Conjunto de acciones de carácter técnico que se realizan para eliminar o disminuir el número de roedores presentes en un área determinada.
- **Fumigación:** Conjunto de acciones mediante las cuales se desinfecta ambientes, zonas o áreas, con el empleo de sustancias químicas o biológicas aplicadas por aspersion, pulverización o nebulización.
- **Plaga:** Organismo que causa daños o transmite enfermedades al hombre, a los animales o a las plantas. Las plagas pueden ser insectos, roedores, etc., cuando ha alcanzado un nivel poblacional que es suficiente para causar daño a la salud y pérdidas económicas.

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-12</b>
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 2 de 7</b>

## V. DESCRIPCIÓN

El control de plagas se realiza mediante una empresa que brinde los servicios para las siguientes actividades detalladas. El Jefe de Control de Calidad supervisa el cumplimiento y se generan los registros respectivos.

<b>ACTIVIDAD</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>Fumigación</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La empresa seleccionada, de acuerdo al procedimiento P-BPM-06: Evaluación, Selección y Seguimiento de Proveedores, realizará las actividades correspondientes de acuerdo al programa PRO-PHS-03: Control de Plagas. Este programa es elaborado por el jefe de control de calidad.</li> <li>– La empresa seleccionada deberá entregar información completa sobre: productos químicos a utilizar, dosificación utilizada, lugares de aplicación, mapa de ubicación de trampas, etc.</li> <li>– El jefe de control de calidad se contacta con el representante de la empresa especializada mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para confirmar la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento. Luego de ello se publica un comunicado para dar aviso al personal.</li> </ul> <p><b><u>ACTIVIDADES ANTES DE LA FUMIGACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Llegado el día para la fumigación, al finalizar el turno el personal deberá habilitar su área de trabajo, cubriendo los objetos con bolsas negras. El jefe de control de calidad se encargará de constatar ello supervisando cada ambiente.</li> </ul> <p><b><u>ACTIVIDADES DURANTE DE LA FUMIGACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se recibe al personal, se le dirige hacia la zona donde se encuentra el lavadero cerca al estacionamiento para que procede a dilución de los productos químicos.</li> </ul>	Quincenal

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-12</b>
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>Revisión: 01</b>
		<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 3 de 7</b>

continuación

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Fumigación</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Cuando el personal se encuentra equipado, el jefe de control de calidad lo guía por los ambientes para la verificación de la habilitación de los mismos e indique las recomendaciones pertinentes para la eficacia del control de plagas.</li> <li>– El personal especializado procede con la fumigación.</li> </ul> <p><b><u>ACTIVIDADES DESPUÉS DE LA FUMIGACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Al finalizar el servicio, la empresa especializada, proporciona al jefe de control de calidad una ficha técnica de evaluación y descripción de actividades en el cual se detalla los productos utilizados, las áreas tratadas, los equipos empleados, así como cualquier observación que tenga del servicio efectuado. Del mismo modo, hace llegar el Certificado de Fumigación respectivo cada mes. Ambos documentos señalados constituyen el registro de la actividad y son archivados adecuadamente por el jefe de control de calidad. Asimismo se realiza un registro interno mediante R-PHS-20: Control de Plagas.</li> <li>– El jefe de control de calidad con ayuda de la empresa de fumigación verifican que luego de la aplicación de fumigación, se dejen los ambientes tratados en reposo (no transitara ninguna persona ni se utilizara las instalaciones tratadas, manteniéndolas cerradas) a fin de dar tiempo a la acción de los productos químicos usados. En este caso se identifican los accesos a ambientes tratados con carteles que adviertan lo siguiente: PELIGRO ZONA FUMIGADA - NO INGRESAR, a fin de impedir el ingreso inadvertido de personas en dichos ambientes.</li> <li>– Al siguiente día, el personal de cada área limpia y desinfecta sus ambientes, especialmente las superficies que luego estarán en contacto con alimentos o personas.</li> </ul>	Quincenal

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General
---	-----------------------------	-------------------------------

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE PLAGAS

Código: P-PHS-12

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 4 de 7

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<p><b>Aplicación de gel y desratización</b></p>	<p><b><u>APLICACIÓN DE GEL</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa contratada para el control de plagas realiza la aplicación de gel para eliminar cucarachas, se realiza siguiendo el programa PRO-PHS-03: Control de Plagas en el horario de la mañana para no interrumpir las actividades del personal.</li> <li>- La aplicación se realiza en los equipos electrónicos así como en las esquinas de mesas y estantes.</li> </ul> <p><b><u>DES RATIZACIÓN</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La desratización se controla mediante el uso de cebos – estaciones tubulares y jaulas.</li> <li>- Tanto los cebos como las jaulas para roedores, se colocan en puntos definidos en donde se detectaron presencia de roedores o indicios de los mismos durante las evaluaciones, esto fue coordinado entre el jefe de control de calidad y la empresa externa. Para ello, se cuenta con un mapa de las instalaciones del restaurante con los puntos definidos, el que se aprecia en la Figura 1.</li> <li>- El jefe de control de calidad se contacta con el representante de la empresa especializada mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para confirmar la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.</li> <li>- Llegado el día se recibe al personal, se le dirige hacia las áreas.</li> <li>- La empresa realiza el seguimiento a los cebos y jaulas, proporcionando un reporte de vigilancia y monitoreo de estaciones, cada vez que inspecciona los mismos, los cuales son entregados al área de calidad y constituye el registro de la actividad.</li> </ul>	<p>Quincenal</p>

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE PLAGAS

Código: P-PHS-12

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 5 de 7

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
<b>Control interno</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Diariamente el personal de limpieza revisa los dispositivos de desratización para verificar su estado. El jefe de control de Calidad toma medidas correctivas en caso de encontrarse algún hallazgo y lo registra en R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas.</li><li>- El jefe de control de calidad semanalmente realiza la inspección en las señales de infestación, el cual consistirá en observar indicios de presencia de animales (moscas, mosquitos, cucarachas, roedores, etc.) en las instalaciones de manipulación de alimentos. Estas observaciones se anotarán en el registro R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas.</li><li>- Mensualmente el jefe de control de calidad verificará que las instalaciones se encuentren en buenas condiciones y en coordinación con el administrador se realizarán las reparaciones necesarias para impedir el ingreso de plagas.</li><li>- Las barreras de protección incluye: mantener herméticamente cerrados agujeros, desagües y cualquier otro orificio por donde puedan penetrar las plagas.</li><li>- Para prevenir la aparición y reproducción de plagas se debe tener en cuenta algunos aspectos como:<ul style="list-style-type: none"><li>o Las posibles fuentes de alimentos para plagas deben guardarse en recipientes cerrados, por encima del nivel del piso y lejos de las paredes.</li><li>o Se mantendrán todas las instalaciones limpias.</li><li>o Los desechos se almacenarán en bolsas cerradas.</li><li>o No se permitirá el ingreso de animales en las instalaciones.</li></ul></li></ul>	Según lo señalado

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

*Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección*



AMOR PERUANO

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

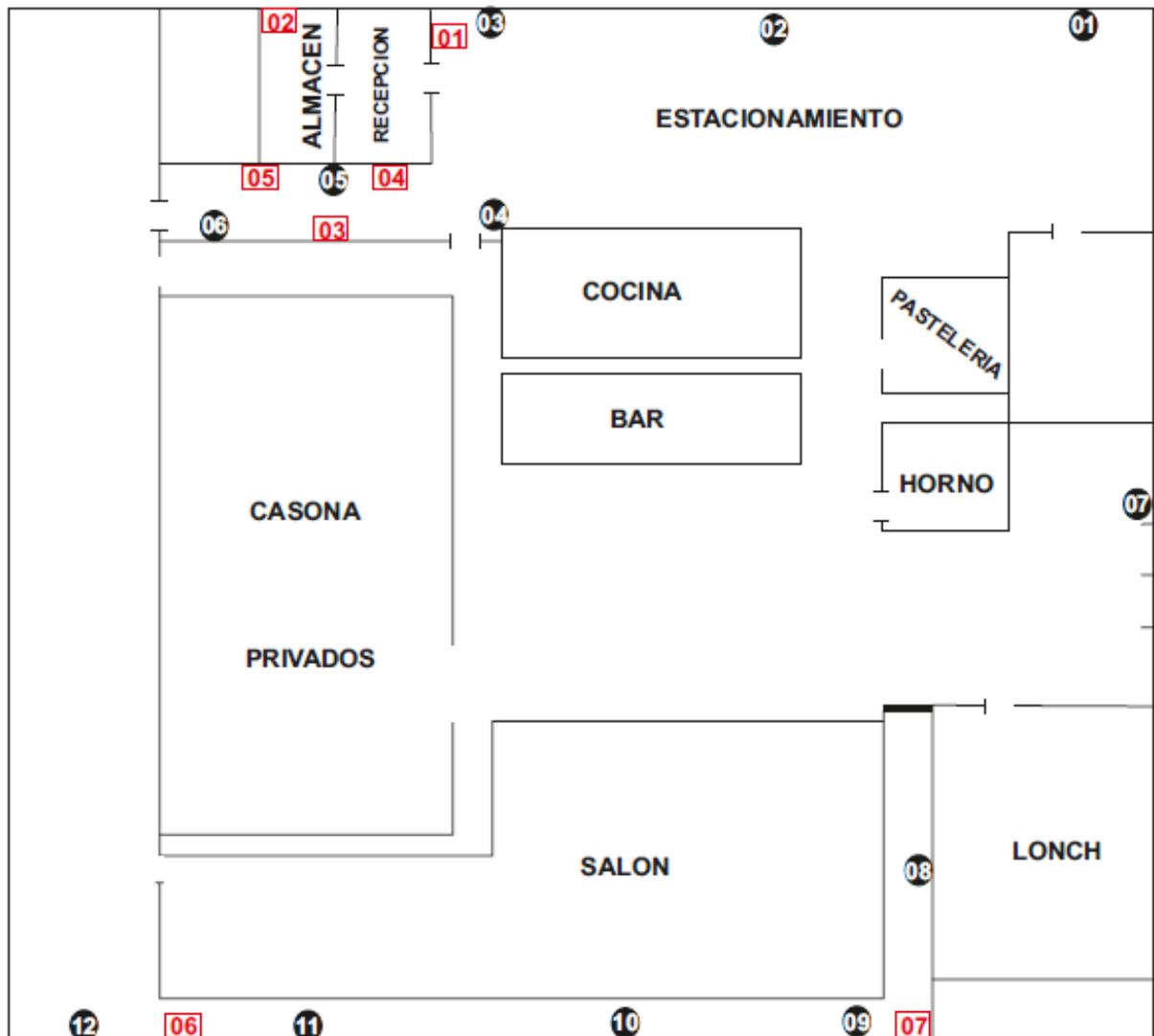
CONTROL DE PLAGAS

Código: P-PHS-12

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 6 de 7



LEYENDA: TIPOS DE ESTACIONES DE DESRATIZACIÓN	
#	12 CEBOS- ESTACIONES TUBULARES
#	07 JAULAS

<b>PUNTO ROJO</b> 	SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN		
	PLANO DE UBICACIÓN DE ESTACIONES PARA CONTROL DE ROEDORES		
	CÓDIGO: F-OP-16	VERSION: 02	FECHA: 16/06/2014
CLIENTE:	<b>RESTAURANTE AMOR PERUANO</b>		
PLANO:	<b>PLANO DE DISTRIBUCIÓN RESTAURANTE AMOR PERUANO</b>		
ELABORADO: LUIS PINTO VEGA	REVISADO: CARLA RÍOS LÓPEZ	APROBADO: JUAN MATTOS BRICE	LAMINA: U-01
16/06/14	16/06/14	16/06/14	DIBUJO: L

Figura 1: Plano de ubicación de estaciones para control de roedores

Elaborado por: Jefe de Control de Calidad

Revisado por: Administrador

Aprobado por: Gerente General

Prohibida la reproducción total o parcial de este documento sin la autorización del representante de la Dirección

 AMOR PERUANO	<b>PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>Código: P-PHS-12</b>
		<b>Revisión: 01</b>
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>Fecha: 15/03/15</b>
		<b>Página: 7 de 7</b>

## **VI. REGISTROS**

- R-PHS-20: Control de Plagas.
- R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas.

## **VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS**

- PRO-PHS-03: Control de Plagas.

**PLAN DE HIGIENE Y  
SANEAMIENTO  
PARA EL RESTAURANTE AMOR  
PERUANO**



**AMOR PERUANO**

**Primera Edición  
AMOR PERUANO S.A.C.**

**Lima – Perú**

**2015**

**ÍNDICE GENERAL**

<b>I.</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>3</b>
<b>II.</b>	<b>OBJETIVO</b>	<b>4</b>
<b>III.</b>	<b>ALCANCE</b>	<b>4</b>
<b>IV.</b>	<b>POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL</b>	<b>4</b>
<b>V.</b>	<b>DEFINICIONES</b>	<b>5</b>
<b>VI.</b>	<b>NORMAS Y REGLAMENTOS</b>	<b>7</b>
<b>VII.</b>	<b>COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA</b>	<b>7</b>
<b>7.1.</b>	<b>OBJETIVO Y ALCANCE</b>	<b>7</b>
<b>7.2.</b>	<b>INTEGRANTES</b>	<b>8</b>
<b>7.3.</b>	<b>RESPONSABILIDAD</b>	<b>9</b>
<b>7.4.</b>	<b>REUNIONES DEL COMITÉ</b>	<b>9</b>
<b>VIII.</b>	<b>REQUISITOS</b>	<b>9</b>
<b>8.1.</b>	<b>SERVICIOS</b>	<b>9</b>
8.1.1.	Vestuarios y servicios higiénicos para el personal	9
8.1.2.	Servicios higiénicos para el público	10
<b>8.2.</b>	<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>11</b>
8.2.1.	Lavado y desinfección	11
<b>8.3.</b>	<b>PERSONAL</b>	<b>12</b>
8.3.1.	Salud del Personal	12
8.3.2.	Higiene y Hábitos del Personal	13
8.3.3.	Vestimenta	14
8.3.4.	Capacitación Sanitaria	14
<b>8.4.</b>	<b>SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA, EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>14</b>
8.4.1.	Limpieza y desinfección	15
8.4.2.	Prácticas de limpieza y desinfección	16
8.4.3.	Plagas y animales	16
8.4.4.	Almacenamiento de plaguicidas y desinfectantes	16
<b>IX.</b>	<b>DOCUMENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>17</b>
<b>9.1.</b>	<b>PROCEDIMIENTOS</b>	<b>17</b>
<b>9.2.</b>	<b>INSTRUCTIVOS</b>	<b>18</b>



AMOR PERUANO

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: AP-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 15/03/15

Página: 2 de 19

9.3.	PROGRAMAS	18
9.4.	REGISTROS	18
9.5.	FICHAS	19



## I. INTRODUCCIÓN

La inocuidad es fundamental en el comercio de alimentos y la ausencia de ella es la causa de múltiples problemas de salud, reducción de vida útil, pérdida de valor comercial, sobrecostos por reprocesos, sanciones y otros.

Los Principios Generales de Higiene de los Alimentos brindan una orientación general sobre los distintos controles que deben adoptarse a lo largo de la cadena alimentaria para minimizar los riesgos de contaminación, y asegurar la inocuidad de los alimentos. Los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) son complementarios a las Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM) y forman parte de los Principios Generales de Higiene.

La correcta manipulación de alimentos no asegura la inocuidad de los mismos, ya que la manipulación debe realizarse en condiciones higiénicas para evitar la contaminación de los alimentos, la que se puede generar por contacto con superficies sucias en las zonas de trabajo, equipos e instalaciones. Por ello, una manera eficaz y segura de llevar a cabo las tareas de saneamiento es mediante la aplicación de los POES antes, durante y después del proceso de elaboración de alimentos.

En el Perú, rige la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005), la cual contempla exigencias sanitarias que deben cumplir dichas organizaciones, referidas a Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento. Los restaurantes se ven en la obligación de cumplir con las exigencias sanitarias, pues dada la variedad de alimentos elaborados que ofrecen y su incidencia en la salud del consumidor, sus productos y servicios, deben de cumplir con los atributos de calidad e inocuidad.

En la búsqueda del cumplimiento de las actuales exigencias sanitarias y su compromiso con los consumidores, la Gerencia General del Restaurante Amor Peruano decide adoptar y aplicar los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento en la elaboración de los alimentos y bebidas ofrecidos en este establecimiento. Desarrollando para tal fin, el presente Plan de Higiene y Saneamiento.

Es responsabilidad de la Gerencia General del Restaurante Amor Peruano y de todos sus trabajadores relacionados, en forma directa o indirecta, con la manipulación de sus productos, mantener y cumplir lo establecido en el presente documento.



## II. OBJETIVO

El Plan de Higiene y Saneamiento (PHS) tiene como objetivo establecer en forma detallada los lineamientos esenciales de higiene para la estandarización de las operaciones de limpieza y desinfección, con el fin de asegurar la calidad sanitaria de los productos alimenticios preparados en el Restaurante Amor Peruano.

## III. ALCANCE

El alcance del Plan de Higiene y Saneamiento (PHS) contempla a todas las infraestructuras, superficies, equipos, utensilios y personal del Restaurante Amor Peruano (Distrito de San Miguel). Las áreas involucradas incluyen: almacén general, almacén de artículos de limpieza y desinfección, depósito de desechos, lavado de menaje y vajillas, pre-cocina, cocina, repostería, horno, bar y salones de servicio.

Los requisitos comprenden: servicios, equipos y utensilios, personal, y saneamiento de infraestructura, equipos y utensilios.

## IV. POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL

En el Restaurante Amor Peruano nos comprometemos en brindar alimentos y bebidas elaborados en condiciones higiénico-sanitarias para que puedan ser consumidos por nuestros clientes sin causarles daño a la salud. Por ello, la Gerencia General conjuntamente con el personal se comprometen en tomar todas las acciones que se requieran para evitar la contaminación de los alimentos que se elaboran (platos fríos, platos calientes, postres y bebidas), y cumplir con todos los requisitos sanitarios legales aplicables, con la finalidad de ofrecer productos inocuos, aptos para el consumo, y de excelente calidad satisfaciendo las expectativas del cliente.

**V. DEFINICIONES**

- **Agua potable:** Agua cuyo uso y consumo no representa riesgo ni causa efectos nocivos a la salud.
- **Alimento o bebida:** Cualquier sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, incluyendo las bebidas alcohólicas.
- **Bacterias:** Microorganismos vivos que crecen más rápido en presencia de humedad, temperatura entre 5°C a 60°C, en alimentos expuestos a un tiempo mayor de 4 horas a temperatura ambiente, alimentos ricos en proteína, un pH neutro poco ácido o poco alcalino, algunas necesitan oxígeno y otras no.
- **Contaminación:** Presencia en los alimentos de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas sanitarias vigentes, o que se presuman nocivas para la salud.
- **Contaminación cruzada:** Proceso por el cual los microorganismos son trasladados mediante personas, equipos y materiales, de una zona sucia a una limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.
- **Desinfección:** Reducción del número de microorganismos patógenos a un nivel que no propicie la contaminación de la superficie o alimento, mediante el uso de agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor, ni del trabajador.
- **Desinfectante:** Cualquier agente, por lo regular químicos, capaz de matar las formas en desarrollo, pero no necesariamente las esporas resistentes de microorganismos patógenos.
- **Desinsectación:** Eliminación de insectos mediante operaciones adecuadas y controladas.
- **Detergente:** Producto tenso activo usado previamente a la desinfección, cuya función es abatir la tensión superficial del agua, ejerciendo una acción humectante, emulsificante y dispersante, facilitando la eliminación de manchas, residuos, grasa u otras sustancias indeseadas de alguna superficie.
- **Equipos Fijos:** Conjunto de objetos tales como cocinas, equipos de refrigeración y congelación, entre otros que se encuentran sujeto o asegurado de manera que no puede desplazarse o caer.



- **Higiene:** Todas las medidas necesarias para asegurar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases, desde la recepción, producción o manufactura, hasta su consumo final con el fin de evitar que se contaminen con agentes externos que puedan hacerlos nocivos o peligroso para la salud.
- **Higiene del personal:** Los hábitos de buena higiene que incluyen limpieza del cuerpo, cabellos y dientes, vestir ropa limpia y lavarse las manos con regularidad, especialmente cuando se manejan comidas y bebidas.
- **Instalaciones:** Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones que se encuentran bajo el control de una misma dirección.
- **Limpieza:** Conjunto de operaciones que permiten la eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia.
- **Limpieza diaria:** Limpieza que se realiza todos los días, durante y al final de la jornada de trabajo, abarca la limpieza y/o desinfección de todas las superficies de contacto directo con los alimentos (utensilios, mesas) y ambientes de trabajo (paredes, pisos).
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.
- **Materia Prima:** Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.
- **Menaje:** Conjunto de los utensilios de cocina que se emplean en la preparación de alimentos.
- **Microorganismos patógenos:** Microorganismos capaces de causar alguna enfermedad al ser humano.
- **PEPS:** “Primero en entrar, primero en salir”, sistema de rotación de productos para asegurar su uso según su orden de llegada.
- **Plagas:** Crecimiento desmedido y difícil de controlar de una especie animal o vegetal, generalmente nociva para la salud, entre los que se encuentran los insectos, pájaros, roedores y cualesquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.
- **Procedimiento:** Documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- **Rotulado:** Toda información relativa al producto que se imprime o adhiere a su envase o la acompaña. No se considera rotulada aquella información de contenido publicitario.



- **Saneamiento:** Conjunto de actividades destinadas a promover el control de plagas, manejo de residuos sólidos y líquidos, que mantienen condiciones sanitarias adecuadas para la producción de alimentos.
- **Servicios afines:** Servicios que preparan y expenden alimentos, tales como cafeterías, pizzerías, confiterías, pastelerías, salones de té, salones de reposterías, salones de comidas al paso, salones de comidas rápidas, fuentes de soda, bares, etc. También se incluyen los servicios de restaurantes y servicios afines de hoteles, clubes y similares.
- **Utensilios:** Herramientas que se utilizan en el ámbito culinario para la preparación de los platos, tales como cucharones, sartenes, ollas, entre otros.
- **Vajilla:** Conjunto de platos, cubiertos, vasos y demás utensilios para el servicio de la mesa.

## VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA (MINSA, 1998).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS, 2003).
- Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA (MINSA, 2008).
- Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSA (MINSA, 2007).

## VII. COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

### 7.1. OBJETIVO Y ALCANCE

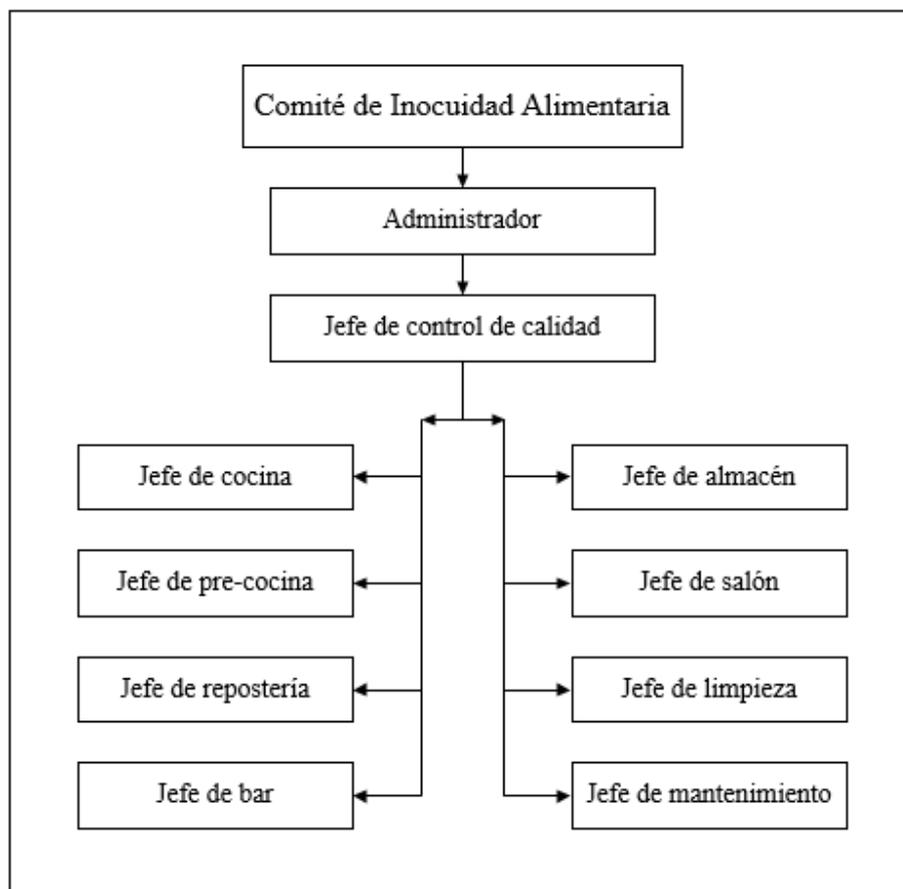
El objetivo principal del Comité de Inocuidad Alimentaria es garantizar el cumplimiento de las disposiciones sanitarias contenidas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.



## 7.2. INTEGRANTES

El Comité de Inocuidad Alimentaria está conformado por:

- Administrador
- Jefe de control de calidad
- Jefe de cocina
- Jefe de pre-cocina
- Jefe de repostería
- Jefe de bar
- Jefe de salón
- Jefe de limpieza
- Jefe de almacén
- Jefe de mantenimiento



**Figura 1: Comité de Inocuidad Alimentaria del Restaurante Amor Peruano.**



### 7.3. RESPONSABILIDAD

La responsabilidad del Comité de Inocuidad Alimentaria es el desarrollo, implementación y mantenimiento del Sistema de Inocuidad que incluye los Programas Pre-Requisitos. Es responsable de monitorear el estado de implementación de los diferentes procedimientos, también sugiere cambios, mejoras y/o propone nuevos procedimientos, es decir se responsabilizan de toda la dinámica del Sistema de Inocuidad en el Restaurante Amor Peruano.

### 7.4. REUNIONES DEL COMITÉ

El Comité de Inocuidad Alimentaria se reúne una vez al mes en forma completa o parcial dependiendo de los temas a resolver. Las reuniones son presididas por el administrador y/o el jefe de control de calidad, y tienen como principales objetivos:

- Discutir los resultados de las inspecciones semanales de realizan el jefe de control de calidad conjuntamente con el administrador a cada área.
- Establecer medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Proponer medidas preventivas de acuerdo a las observaciones discutidas en la reunión.

## VIII. REQUISITOS

### 8.1. SERVICIOS

#### 8.1.1. Vestuarios y servicios higiénicos para el personal

El Restaurante Amor Peruano facilita al personal espacios para el cambio de vestimenta, los cuales se ubican en el interior del ambiente destinado para los servicios higiénicos. Dichos ambientes se encuentran iluminados, ventilados y en buen estado de conservación e higiene. La ropa de trabajo no entra en contacto con la ropa de uso personal ya que se dispone de bancas y colgadores en los vestidores, además se cuenta con casilleros y una zapatera en el pasadizo colindante a los servicios higiénicos.

El establecimiento dispone de servicios higiénicos para el uso del personal, los cuales se encuentran fuera del área de manipulación de los alimentos y sin acceso directo a las áreas de



preparación ni al almacén. Los servicios higiénicos tienen buena iluminación, ventilación y están diseñados de manera que se garantiza la eliminación higiénica de las aguas residuales con la finalidad de evitar el riesgo de contaminación de los alimentos.

En cada servicio higiénico para el personal se dispone de un recipiente de jabón líquido antibacterial, un dispensador con papel toalla para secarse las manos y de un recipiente para su eliminación. También, se cuenta con dispensadores con líquido desodorizante que se encuentran conectados al inodoro y urinario para la eliminación efectiva de los malos olores.

Los servicios higiénicos para el personal masculino presentan 3 inodoros, 3 lavatorios, 4 urinarios y 3 duchas. Mientras que los servicios higiénicos para el personal femenino presentan 2 inodoros, 2 lavatorios y 2 duchas.

Los servicios higiénicos se encuentran operativos y se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Los inodoros, lavatorios, urinarios y duchas son de material de fácil limpieza y desinfección.

El lavado y desinfección de los servicios higiénicos para el personal se realiza antes de cada turno siguiendo el procedimiento P-PHS-01: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos.

### **8.1.2. Servicios higiénicos para el público**

Los servicios higiénicos para comensales presentan buena iluminación y no tienen acceso directo al comedor; las puertas presentan ajuste automático y permanecen cerradas excepto durante las operaciones de limpieza. El sistema de ventilación en el área de servicios higiénicos para el público es natural, mientras que en los servicios higiénicos de los privados 1 y 2, la ventilación es artificial mediante extractores de aire permitiendo la eliminación de olores hacia el exterior.

El área de los servicios higiénicos para el público está separada para cada sexo. Para el comensal masculino se dispone de 2 inodoros, 2 lavatorios y 2 urinarios. Mientras que para el comensal femenino se dispone con 3 inodoros, 3 lavatorios y 2 urinarios. Además, se tiene un servicio higiénico para minusválidos el cual dispone de un inodoro y un lavatorio. Asimismo, en los privados 1 y 2 disponen de servicios higiénicos, los que cada uno presenta un inodoro y un lavatorio.



En cada servicio higiénico se dispone de un dispensador con jabón líquido antibacterial, un dispensador con papel toalla para secarse las manos y de un recipiente para su eliminación. Se provee de papel higiénico en forma permanente y tachos de plástico para su eliminación los cuales presentan bolsas internas de plástico para facilitar la recolección de los residuos.

Cada inodoro y urinario se encuentran conectados a un dispensador con líquido desodorizante para la eliminación efectiva de los malos olores. Asimismo los inodoros, lavatorios y urinarios son de material fácil de higienizar, se encuentran operativos y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

El lavado y desinfección de los servicios higiénicos para el público en general, se realiza antes de cada turno siguiendo el procedimiento P-PHS-01: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos.

## **8.2. EQUIPOS Y UTENSILIOS**

### **8.2.1. Lavado y desinfección**

Los equipos fijos como las cocinas, equipos de refrigeración y congelación, campanas extractoras, entre otros, presentan espacios suficientes a su alrededor, de modo que no obstaculiza las tareas de limpieza y desinfección. Estos equipos se lavan y desinfectan al final de la jornada y de ser posible desarmando las partes removibles tal como se describe en el procedimiento P-PHS-02: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos.

Para el lavado y desinfección de vajilla, como los cubiertos, platos y vasos, se sigue el procedimiento P-PHS-03: Limpieza y Desinfección de Vajilla; teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Se retira primero los residuos de comidas.
- Se enjuaga con agua potable corriente.
- Se utiliza detergentes aprobados por el Ministerio de Salud.
- Se desinfecta por inmersión en agua a 86° C por 3 minutos.
- Al finalizar el lavado en la máquina lavavajilla, el personal emplea secadores de tela, que son de uso exclusivo. Dichos secadores se mantienen limpios, en buen estado de conservación y en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio.



- El lavado y desinfección por medio de la máquina lavavajilla se ajusta a las instrucciones del fabricante, cuidando de usar agua potable sólo en cantidad necesaria.

Todo menaje de cocina, así como las tablas de picar, ollas, sartenes, fuentes, cucharones, y otros que se emplean en la preparación de alimentos, se limpian, se lavan y desinfectan por lo menos una vez al día; de acuerdo con el procedimiento P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Menaje y Utensilios de Procesamiento.

### **8.3. PERSONAL**

#### **8.3.1. Salud del Personal**

En el Restaurante Amor Peruano se lleva un control de la salud del personal para resguardar la inocuidad de los alimentos ofrecidos, para ello se considera el procedimiento P-PHS-05: Control de la Salud del Personal.

Todo el personal que interviene en las labores de elaboración de alimentos y bebidas, o que tiene acceso a la sala de preparación, no presenta ninguna enfermedad infectocontagiosa ni posee síntomas de ellas.

Si un personal padece o porta alguna enfermedad o mal que eventualmente puede transmitirse por medio de los alimentos, procede a informar inmediatamente al jefe de control de calidad sobre la enfermedad o los síntomas que presenta. Los síntomas a tomar en cuenta comprenden: la ictericia, diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, etc.) y supuración de los oídos, los ojos o la nariz. Tales incidencias se anotan en el registro R-PHS-08: Control de la Salud del Personal.

El jefe de control de calidad no permite que aquellos que presentan cortes, heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas o llagas, continúen con sus actividades manipulando alimentos, hasta que se verifique que la zona afectada presenta mejoría y se encuentre protegida con vendajes impermeables apropiados que eviten la posible contaminación con los alimentos.

El jefe de control de calidad es responsable del control médico periódico del personal que labora en el establecimiento, mediante el seguimiento de la vigencia de los carnets de sanidad del personal, para lo cual lleva un registro R-PHS-06: Control del Carnet de Sanidad.



### 8.3.2. Higiene y Hábitos del Personal

Todo el personal del establecimiento mantiene una esmerada higiene. Aquellos que manipulan directamente los alimentos presentan las uñas recortadas, limpias y sin esmalte. La higiene del personal se controla de acuerdo el procedimiento P-PHS-06: Control de la Higiene del Personal.

Todo el personal mantiene un lavado de manos exhaustivo mediante un correcto lavado de manos siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos. El lavado de manos se realiza teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Antes de iniciar la manipulación de alimentos.
- Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.
- Después manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados.
- Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
- Luego de toser o estornudar.
- Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo.
- Inmediatamente después de usar el teléfono.
- Después de manipular implementos de limpieza y recipientes de residuos.
- Luego de eliminar desperdicios.
- Luego de limpiar mesas del comedor.
- Inmediatamente después de tocar dinero, etc.
- Y cada vez que sea necesario.

Los manipuladores de alimentos practican hábitos de higiene estrictos durante la preparación y servido de los alimentos, tales como evitar comer, fumar, escupir, entre otros. Asimismo, evitan arreglarse el cabello, meterse los dedos a la boca y orejas, hurgarse las narices, rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, secarse el sudor con las manos, limpiarse las manos con trapos sucios, entre otros. Igualmente, no se les permiten realizar el trabajo bajo el efecto del alcohol, drogas u otro estimulante.

En las zonas donde se manipulan alimentos, el personal no lleva puesto objetos personales como joyas, relojes, broches u otros; ya que representan una amenaza para la inocuidad y la aptitud de los alimentos.



### 8.3.3. Vestimenta

El personal hace uso de un atuendo específico para el trabajo que desempeña, tal como es el caso de los manipuladores de alimentos de las áreas de preparación que usan ropa protectora de color marrón claro, llevan completamente cubierto el cabello con una malla protectora y tienen calzados impermeables. Mientras que los operarios de limpieza y desinfección del establecimiento cuenta con una indumentaria de color plomo, delantal y botas impermeables. Las indumentarias son de uso exclusivo, se encuentran limpias y se mantienen en buen estado de conservación.

### 8.3.4. Capacitación Sanitaria

Todo el personal involucrado en la manipulación de los alimentos recibe capacitación sanitaria con una frecuencia trimestral. Las capacitaciones se desarrollan bajo el procedimiento P-PHS-07: Capacitación del Personal. Para ello, el jefe de control de calidad elabora un programa PRO-PHS-02: Capacitación del Personal que incluye los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas, entre otros; garantizando una instrucción adecuada y continua a fin de que el personal adopten las precauciones necesarias para evitar la contaminación. Se lleva un control de la asistencia del personal a las capacitaciones mediante el registro R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal.

## 8.4. SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA, EQUIPOS Y UTENSILIOS

Se limpia minuciosamente los pisos, las paredes y las estructuras auxiliares de las áreas de manipulación de alimentos inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea conveniente, para asegurar una higienización profunda de acuerdo al procedimiento P-PHS-08: Limpieza y Desinfección de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.

Cada área del establecimiento cuenta con implementos de limpieza de diferentes colores, y sólo se permite su uso en sus respectivas áreas designadas tal como se aprecia en el Cuadro 1.

**Cuadro 1: Colores de Implementos de Limpieza por Área.**

ÁREA	COLOR DE IMPLEMENTOS
Almacén	Plomo
Pre-cocina	Crema
Cocina	Blanco
Lavado de Menaje y Vajillas	Anaranjado
Repostería	Amarillo
Horno	Mostaza
Bar	Celeste
Salón de Servicios	Verde
Almacén de artículos de limpieza y desinfección	Lila
Depósito de Desechos	Turquesa

Los implementos de limpieza como las escobas, escobillones, jaladores, recogedores, entre otros, se lavan y desinfectan de acuerdo al procedimiento P-PHS-09: Limpieza y Desinfección de Artículos de Limpieza y Desinfección.

Por otra parte, también se realiza la limpieza de los tachos, contenedores y del depósito de desechos, para lo cual se consideran los procedimientos: P-PHS-10: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos.

#### **8.4.1. Limpieza y desinfección**

Para la ejecución de los procedimientos de limpieza y desinfección se emplean diferentes detergentes y desinfectantes, autorizados por el Ministerio de Salud, los cuales son apropiados para el tipo de limpieza y/o desinfección requerida. La preparación de las concentraciones de estos productos químicos se encuentran indicados en el instructivo I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección. Por otra parte, se consideran las precauciones necesarias para evitar que después de la aplicación de los detergentes y desinfectantes, se deje cualquier tipo de residuo que contaminen los alimentos.



El jefe de limpieza verifica el cumplimiento de las actividades de limpieza y desinfección mediante inspecciones diarias, a fin de garantizar que se mantengan las condiciones adecuadas para una elaboración segura de los alimentos.

#### **8.4.2. Prácticas de limpieza y desinfección**

Las superficies de las áreas de trabajo, equipos y utensilios se limpian y desinfectan a diario, sin embargo en algunos casos se sigue una frecuencia para la limpieza minuciosa. Asimismo, se verifica la eficacia de los procedimientos de saneamiento mediante evaluaciones microbiológicas trimestrales, analizando la carga microbiana del entorno y de las superficies que entran en contacto con los alimentos.

#### **8.4.3. Plagas y animales**

Con el fin de impedir el ingreso de roedores e insectos a las cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, el establecimiento dispone de tapas metálicas y trampas en las canaletas de recolección de aguas residuales. Por otra parte, para evitar la atracción de plagas en las redes de desagüe, los sumideros se higienizan siguiendo el procedimiento P-PHS-11: Limpieza y Desinfección de Sumideros.

Las actividades de desratización y desinsectación se realizan siguiendo el Procedimiento P-PHS-12: Control de Plagas, en donde se especifica la contratación de los servicios de una empresa especializada, cuyo personal capacitado examina las instalaciones y las zonas circundantes quincenalmente, con el fin de detectar posibles infestaciones y controlar las plagas existentes. Además, el jefe de control de calidad lleva el registro R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas.

En el Restaurante Amor Peruano se prohíbe el ingreso de cualquier animal doméstico y/o silvestre a cualquier área del establecimiento.

#### **8.4.4. Almacenamiento de plaguicidas y desinfectantes**

Los plaguicidas y desinfectantes se encuentran en un ambiente separado en contenedores claramente identificados en el almacén de artículos de limpieza y desinfección. Los plaguicidas, desinfectantes y otras sustancias tóxicas se encuentran etiquetados con un rótulo en el que informa su toxicidad, modo de empleo y medidas a seguir en el caso de intoxicaciones.



Estos compuestos químicos son distribuidos y manipulados por un personal capacitado a fin de evitar el riesgo de contaminación de los alimentos ya que representan un riesgo para la salud.

## **IX. DOCUMENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

El Plan de Higiene y Saneamiento genera los siguientes procedimientos dando origen a sus respectivos registros e instructivos, los cuales sirven de control y verificación para el jefe de control de calidad, quien es la responsable de la planeación, control, vigilancia y verificación del presente manual.

### **9.1. PROCEDIMIENTOS**

P-PHS-01: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos.

P-PHS-02: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos.

P-PHS-03: Limpieza y Desinfección de Vajilla.

P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Menaje y Utensilios de Procesamiento.

P-PHS-05: Control de la Salud del Personal.

P-PHS-06: Control de la Higiene del Personal.

P-PHS-07: Capacitación del Personal.

P-PHS-08: Limpieza y Desinfección de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.

P-PHS-09: Limpieza y Desinfección de Artículos de Limpieza y Desinfección.

P-PHS-10: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos.

P-PHS-11: Limpieza y Desinfección de Sumideros.

P-PHS-12: Control de Plagas.

**9.2. INSTRUCTIVOS**

I-PHS-01: Higienización de Manos.

I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

**9.3. PROGRAMAS**

PRO-PHS-01: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos.

PRO-PHS-02: Capacitación del Personal.

PRO-PHS-03: Control de Plagas.

**9.4. REGISTROS**

R-PHS-01: Control de L&D de los Servicios Higiénicos para el Personal.

R-PHS-02: Control de L&D de los Servicios Higiénicos para Clientes.

R-PHS-03A: Control de L&D de Equipos Fijos – Pre-cocina.

R-PHS-03B: Control de L&D de Equipos Fijos – Cocina.

R-PHS-03C: Control de L&D de Equipos Fijos – Bar y Repostería.

R-PHS-03D: Control de L&D de Equipos Fijos – Horno, Lavado y Almacén.

R-PHS-04: Control de L&D de Vajilla.

R-PHS-05A: Control de L&D de Menaje y Utensilios de Procesamiento.

R-PHS-05B: Control de L&D de Menaje y Utensilios de Procesamiento – Bar.

R-PHS-06: Control del Carnet de Sanidad.

R-PHS-07: Chequeo Integral de Salud del Personal.

R-PHS-08: Control de la Salud del Personal.



R-PHS-09: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo.

R-PHS-10: Control de la Higiene del Personal.

R-PHS-11: Inducción al personal.

R-PHS-12: Adiestramiento al personal.

R-PHS-13: Necesidades de Capacitación.

R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal.

R-PHS-15A: Control Diario de L&D de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.

R-PHS-15B: Control Semanal de L&D de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.

R-PHS-16: Control de L&D de Artículos de Limpieza y Desinfección.

R-PHS-17: Control de L&D de Tachos y Contenedores.

R-PHS-18: Control de L&D del Depósito de Desechos.

R-PHS-19: Control de L&D de Sumideros.

R-PHS-20: Control de Plagas.

R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas.

## 9.5. FICHAS

F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.