

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA**

**LA MOLINA**

**FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**



**“MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y  
PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO EN EL RESTAURANTE  
DEL HOTEL B”**

Presentado por:

SANDRA IRIS CHÁVEZ PALOMINO

ABRAHAM CESAR ROSALES UCEDA †

TRABAJO ACADÉMICO PARA OPTAR EL TÍTULO DE  
INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

Lima – Perú

2018

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA  
LA MOLINA**

**FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

**“MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y PLAN DE  
HIGIENE Y SANEAMIENTO EN EL RESTAURANTE DEL HOTEL B”**

Presentado por:

SANDRA IRIS CHÁVEZ PALOMINO  
ABRAHAM CESAR ROSALES UCEDA †

**TRABAJO ACADÉMICO PARA OPTAR EL TÍTULO DE INGENIERO EN  
INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

Sustentado y aprobado ante el siguiente jurado:

---

Dr. Carlos Núñez Saavedra  
PRESIDENTE

---

Dr. Marcial I. Silva Jaimes  
MIEMBRO

---

Mg.Sc. Diana M. Nolzco Cama  
MIEMBRO

---

Dr. Luis F. Vargas Delgado  
ASESOR

Lima – Perú  
2018

# ÍNDICE GENERAL

## RESUMEN

### ABSTRACT

<b>I.</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>1</b>
<b>II.</b>	<b>REVISIÓN DE LITERATURA</b> .....	<b>3</b>
2.1	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM).....	3
2.1.1	ASPECTOS A CONSIDERAR EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) .....	4
2.1.2	VENTAJAS DE IMPLEMENTACIÓN DE BPM.....	4
2.1.3	COMPONENTES EN LA IMPLEMENTACIÓN DE BPM .....	5
2.2	CALIDAD EN LOS ALIMENTOS .....	6
2.2.1	TIPOS DE CALIDAD.....	6
2.3	CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS .....	8
2.3.1	CONTAMINACIÓN .....	8
2.3.2	CONTAMINACIÓN CRUZADA .....	9
2.4	AGENTES MICROBIANOS .....	10
2.4.1	MICROBIANOS .....	10
2.5	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO .....	11
2.6	HIGIENE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA.....	11
2.6.1	LIMPIEZA .....	12
2.6.2	DESINFECCIÓN .....	13
2.7	APLICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA E HIGIENE Y SANEAMIENTO EN RESTAURANTES.....	13
<b>III.</b>	<b>MATERIALES Y MÉTODOS</b> .....	<b>14</b>
3.1	LUGAR Y PERIODO DE EJECUCIÓN .....	14
3.2	MATERIALES.....	14
3.2.1	NORMAS Y REGLAMENTOS .....	14
3.2.2	CUESTIONARIO .....	14
3.2.3	DOCUMENTOS INTERNOS DE LA EMPRESA .....	14
3.2.4	EQUIPOS .....	15
3.2.5	MATERIALES DE ESCRITORIO.....	15
3.3	METODOLOGÍA .....	16
3.3.1	ENTREVISTA CON LA GERENCIA DE LA EMPRESA .....	17

3.3.2	RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN.....	17
3.4	PROPUESTA DE MEJORA.....	19
<b>IV.</b>	<b>RESULTADOS Y DISCUSIÓN.....</b>	<b>20</b>
4.1	ENTREVISTA CON LA GERENCIA GENERAL.....	20
4.2	RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO DEL RESTAURANTE.....	21
4.2.1	REVISIÓN DOCUMENTARIA.....	21
4.2.2	REVISIÓN DEL MAPA DE PROCESO.....	22
4.2.3	VISITAS AL RESTAURANTE Y ENTREVISTAS AL PERSONAL.....	24
4.2.4	APLICACIÓN DE FICHA EVALUACIÓN SANITARIA DE RESTAURANTE Y SERVICIOS AFINES .....	25
<b>V.</b>	<b>CONCLUSIONES.....</b>	<b>67</b>
<b>VI.</b>	<b>RECOMENDACIONES.....</b>	<b>68</b>
<b>VII.</b>	<b>REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS .....</b>	<b>69</b>
<b>VIII.</b>	<b>ANEXOS .....</b>	<b>73</b>

## ÍNDICE DE TABLAS

<b>Cuadro 1:</b>	<b>Escala de calificación .....</b>	<b>18</b>
<b>Cuadro 2:</b>	<b>Calificación de las condiciones sanitarias .....</b>	<b>19</b>
<b>Cuadro 3:</b>	<b>Primer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>26</b>
<b>Cuadro 4:</b>	<b>Segundo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita.....</b>	<b>28</b>
<b>Cuadro 5:</b>	<b>Tercer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita.....</b>	<b>32</b>
<b>Cuadro 6:</b>	<b>Cuarto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>35</b>
<b>Cuadro 7:</b>	<b>Quinto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>37</b>
<b>Cuadro 8:</b>	<b>Sexto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>39</b>
<b>Cuadro 9:</b>	<b>Séptimo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>41</b>
<b>Cuadro 10:</b>	<b>Octavo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>43</b>
<b>Cuadro 11:</b>	<b>Noveno aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita.....</b>	<b>45</b>
<b>Cuadro 12:</b>	<b>Décimo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita.....</b>	<b>47</b>
<b>Cuadro 13:</b>	<b>Décimo primer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita.</b>	<b>49</b>
<b>Cuadro 14:</b>	<b>Décimo segundo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .....</b>	<b>51</b>
<b>Cuadro 15:</b>	<b>Décimo tercer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita ..</b>	<b>53</b>
<b>Cuadro 16:</b>	<b>Décimo cuarto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .</b>	<b>57</b>
<b>Cuadro 17:</b>	<b>Décimo quinto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita .</b>	<b>58</b>
<b>Cuadro 18:</b>	<b>Décimo sexto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita ....</b>	<b>61</b>
<b>Cuadro 19:</b>	<b>Porcentaje promedio obtenido en cada visita.....</b>	<b>64</b>
<b>Cuadro 20:</b>	<b>Porcentaje promedio obtenido en cada aspecto .....</b>	<b>65</b>

## ÍNDICE DE FIGURAS

<b>Figura 1:</b>	<b>Organigrama del Hotel B .....</b>	<b>15</b>
<b>Figura 2:</b>	<b>Secuencia de actividades desarrolladas.....</b>	<b>16</b>
<b>Figura 3:</b>	<b>Mapa de Procesos del Hotel B .....</b>	<b>22</b>
<b>Figura 4:</b>	<b>Primer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>26</b>
<b>Figura 5:</b>	<b>Segundo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita...</b>	<b>28</b>
<b>Figura 6:</b>	<b>Tercer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.....</b>	<b>32</b>
<b>Figura 7:</b>	<b>Cuarto aspecto- Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>36</b>
<b>Figura 8:</b>	<b>Quinto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>37</b>
<b>Figura 9:</b>	<b>Sexto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>40</b>
<b>Figura 10:</b>	<b>Séptimo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita ...</b>	<b>42</b>
<b>Figura 11:</b>	<b>Octavo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>43</b>
<b>Figura 12:</b>	<b>Noveno aspecto - Representación gráfica de resultado por visita ....</b>	<b>45</b>
<b>Figura 13:</b>	<b>Décimo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita ....</b>	<b>47</b>
<b>Figura 14:</b>	<b>Décimo primer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.....</b>	<b>49</b>
<b>Figura 15:</b>	<b>Décimo segundo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.....</b>	<b>51</b>
<b>Figura 16:</b>	<b>Décimo tercer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>53</b>
<b>Figura 17:</b>	<b>Décimo cuarto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>57</b>
<b>Figura 18:</b>	<b>Décimo quinto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.....</b>	<b>59</b>
<b>Figura 19:</b>	<b>Décimo sexto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita .....</b>	<b>62</b>
<b>Figura 20:</b>	<b>Representación gráfica de resultado en cada visita .....</b>	<b>65</b>
<b>Figura 21:</b>	<b>Representación gráfica de resultado por aspecto.....</b>	<b>66</b>

## ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1:	FICHA ENTREVISTA.....	73
ANEXO 2:	FICHA DE EVALUACIÓN SANITARIA DEL RESTAURANTE DEL HOTEL B.....	74
ANEXO 3:	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA .....	78
ANEXO 4:	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	187

## RESUMEN

El presente trabajo se desarrolló en el Restaurante del Hotel B, en el distrito de Barranco. El objetivo fue elaborar, como propuesta de mejora, los manuales de *Buenas Prácticas de Manufactura* y el *Plan de Higiene y Saneamiento* a fin de garantizar la calidad sanitaria de los alimentos. En primer lugar se concretó una reunión con la Gerencia General. En dicha reunión se expuso la necesidad de que la empresa cuente con los documentos que ayuden a garantizar la inocuidad de los alimentos que allí se expenden. La Gerente General dio su aprobación y encargó al Chef Ejecutivo del Hotel brindar las facilidades para la realización de este trabajo. Inicialmente se hizo un diagnóstico a través de visitas al establecimiento, entrevistas al Chef Ejecutivo y al personal para la obtención de información objetiva sobre las operaciones. Se realizaron tres visitas en diferentes horarios de trabajo, en cada una de ellas se aplicó la Ficha de Evaluación de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento De Restaurantes y Servicios Afines (R.M. N° 363-2005). El resultado del cumplimiento de los requisitos en cada visita fue de 76, 73 y 73 por ciento, respectivamente. El promedio global fue de 74 por ciento, lo cual indica que el Restaurante del Hotel B tuvo un calificativo de *En Proceso*. De los 16 aspectos evaluados, 10 aspectos (Ubicación y Exclusividad, Cocina, Comedor, Agua, Desagüe, Plagas, Equipos, Conservación de Comidas, Manipulador y Medidas de Seguridad) calificaron como *Aceptable*, cinco aspectos (Almacén, Servicios Higiénicos para el Personal, Servicios Higiénicos para Comensales, Vajilla, Cubiertos y Utensilios y Preparación) como *En Proceso* y un aspecto (Residuos) como *No Aceptable*. En los manuales de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento se incluyeron los procedimientos y formatos como documentos básicos a seguir y controlar.

**Palabras clave:** Calidad Sanitaria, Manual, Hotel, Saneamiento, Inocuidad.

## ABSTRACT

The present work was developed in the Restaurant of Hotel B, in the district of Barranco. The objective was to develop, as an improvement proposal, the manuals of Good Manufacturing Practices and the Hygiene and Sanitation Plan in order to guarantee the sanitary quality of the food. In the first place, a meeting with the General Management took place. In this meeting the need for the company to have the documents that help ensure the safety of the food sold there was exposed. The General Manager gave her approval and instructed the Executive Chef of the Hotel to provide the facilities to carry out this work. Initially a diagnosis was made through visits to the establishment, interviews with the Executive Chef and the staff to obtain objective information about the operations. Three visits were made in different work schedules, in each one of them the Evaluation File of the Sanitary Norm for the Operation of Restaurants and Allied Services was applied (R.M. N ° 363-2005). The result of meeting the requirements at each visit was 76, 73 and 73 percent, respectively. The overall average was 74 percent, which indicates that the Restaurant of Hotel B had a qualification of *In Process*. Of the 16 aspects evaluated, 10 aspects (Location and Exclusivity, Kitchen, Dining Room, Water, Drainage, Pests, Equipment, Food Preservation, Manipulator and Security Measures) qualified as *Acceptable*, five aspects (Warehouse, Hygienic Services for Personnel, Hygienic Services for Diners, Tableware, Cutlery and Utensils and Preparation) as *In Process* and one aspect (Waste) as *Not Acceptable*. In the manuals of Good Manufacturing Practices and Hygiene and Sanitation Plan, procedures and formats have were included as basic documents to follow and control.

**Keywords** Sanitary Quality, Manual, Hotel, Sanitation, Safety.

## **I. INTRODUCCIÓN**

La industria hotelera en Perú tiene un futuro promisorio debido a la mayor inversión del sector privado y del Estado, al crecimiento del turismo y la fuerte demanda del segmento corporativo. Asimismo, es muy común que los hoteles cuenten con restaurantes ya que la gastronomía peruana es muy conocida por los turistas (Castro 2015).

Existe un gran número de empresas dedicadas al servicio de alimentación colectiva que funcionan de manera informal (microempresarios, independientes no calificados, empresas con trabajadores familiares no remunerados) lo cual supone un grave riesgo para la salud y la vida de la población en general además de significar grandes pérdidas económicas por la atención de las enfermedades causadas.

Hoy en día los consumidores exigen, cada vez, más atributos de calidad en los productos que adquieren. Por esta razón el cuidado sanitario es importante ya que de no tenerlo en cuenta se podrían elaborar alimentos contaminados que son la principal fuente de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs).

Es así que el MINSA (2005) genera mediante la resolución N° 363-2005 una norma sanitaria específicamente enfocada en el funcionamiento de restaurantes (más allá del bien conocido Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA), que busca asegurar la calidad sanitaria e inocuidad en este tipo de servicio mediante el establecimiento de requisitos y condiciones mínimas, cuyo cumplimiento será verificado por la Autoridad Sanitaria Municipal y sustentada en la evaluación de riesgos, las buenas prácticas de manipulación de alimentos y el programa de higiene y saneamiento.

Actualmente entidades fiscalizadoras como las Municipalidades y DIGESA realizan inspecciones reportando en muchos de los casos hallazgos que ocasionan multas e incluso cierre de locales.

Por lo anteriormente expuesto, es importante que una empresa que elabora alimentos como el Restaurante del Hotel B, cuente con lineamientos y procedimientos que aseguren la inocuidad.

El presente trabajo tuvo como objetivo principal elaborar un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y un Plan de Higiene y Saneamiento en el Restaurante del Hotel B.

Los objetivos específicos fueron:

- Evaluar las condiciones de calidad e higiénico-sanitarias en las que se encuentra el restaurante del Hotel B mediante el uso de la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines.
- Recopilar y analizar la información de todos los procesos del Restaurante del Hotel B para establecer los procedimientos y formatos incluidos en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Plan de Higiene y Saneamiento.
- Desarrollar el contenido de los procedimientos y formatos incluidos en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Plan de Higiene y Saneamiento.

## **II. REVISIÓN DE LITERATURA**

### **2.1 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**

Las Buenas Prácticas De Manufactura (BPM) son la conformidad con los códigos de prácticas, normas, reglamentos y leyes referentes a la producción, elaboración, manipulación, etiquetado y venta de alimentos impuestos por órganos sectoriales, locales, estatales, nacionales e internacionales con el fin de proteger al público de enfermedades, adulteraciones de los productos y fraudes (FAO/WHO 2003).

Ledezma (2003) menciona que las Buenas Prácticas de Manufactura son regulaciones que describen métodos, instalaciones o controles requeridos para asegurar que los alimentos han sido procesados, preparados, empaçados y mantenidos en condiciones sanitarias, sin contaminación ni adulteración y aptos para el consumo.

BPM es un conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas (MINSA 2008).

Kleiman (2001) menciona que las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de instrucciones operativas o procedimientos operacionales que tienen que ver con la prevención y control de la ocurrencia de peligros de contaminación. Tiene que ver con el desarrollo y cumplimiento de nuevos hábitos de Higiene y de Manipulación, tanto por el personal involucrado en los procesos, como en las instalaciones donde se efectúa el proceso, en los equipos que se utilizan para hacer un producto y en la selección de proveedores.

INDECOPI (2003) por su parte indica que las BPM son una combinación de procedimiento de manufactura y calidad con el objetivo de asegurar que los productos sean elaborados de manera consistente según sus especificaciones y evitar la contaminación del producto por fuentes internas o externas.

Según MINCETUR (2008), las BPM son los principios básicos y prácticas generales de higiene en manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento y transporte de alimentos para consumo humano, con el objetivo de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

### **2.1.1 ASPECTOS A CONSIDERAR EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**

INPPAZ (2002) recomienda que se incluya en un programa de Buenas Prácticas de Manufactura procedimientos relativos a:

- Manejo de las instalaciones
- Recepción y almacenamiento
- Transporte
- Mantenimiento de maquinaria y equipos
- Entrenamiento e higiene del personal
- Control de plagas
- Rechazo de productos
- Manejo de residuos
- Manejo del ruido
- Manejo del aire

### **2.1.2 VENTAJAS DE IMPLEMENTACIÓN DE BPM**

INPPAZ (2002) menciona las siguientes ventajas:

- Reducción de enfermedades transmitidas por alimentos y mejoría en la salud de la población.
- Protección a la industria alimenticia en litigios, lo cual evita pérdidas de ventas, pérdidas por devolución o reproceso de productos, publicidad negativa causada por enfermedades que provocan sus productos.
- Mejora el desempeño de los colaboradores de la planta.
- Mejora en la confianza del consumidor en la seguridad de su producto.

- Minimizar riesgos de contaminación y facilita a todas las áreas, las tareas de higiene y lucha contra plagas.

### **2.1.3 COMPONENTES EN LA IMPLEMENTACIÓN DE BPM**

Barrientos (2003) menciona cuatro componentes para la implementación de un efectivo sistema de Buenas Prácticas de Manufactura:

#### **a. Compromiso de la Gerencia**

Es el componente más importante para que el sistema de Buenas Prácticas de Manufactura pueda ser aplicado en una empresa. Si la gerencia no está convencida de los beneficios que puede traer la implementación de este programa, mucho menos lo estarán los empleados que constituyen la base de la implementación.

El rol de la gerencia es proporcionar los recursos económicos y humanos necesarios y a la vez ser el guía.

#### **b. Programa escrito y registros**

Es necesario contar con un efectivo programa de registros que sirva para determinar el correcto funcionamiento del sistema y para determinar si está cumpliendo con todos los requisitos. Los registros que las empresas deben llevar son muy diversos, entre estos están:

- Análisis físico, químico y microbiológico de la materia prima, producto terminado y producto en proceso.
- Monitoreo de los factores que pueden afectar la calidad del producto.
- Registro de capacitaciones acerca de la Buenas Prácticas de Manufactura, enfermedades producida por alimentos y cumplimiento de las medidas higiénicas.
- Manejo del programa de mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos.
- Acciones correctivas y preventivas.

#### **c. Programa de capacitación**

Es muy importante el desarrollo del recurso humano, ya que en ellos recae la mayoría de responsabilidad del cumplimiento del sistema de Buenas Prácticas de Manufactura. Se debe establecer un programa de capacitaciones que sirva como retroalimentación. El programa de

capacitación dependerá de la rotación del personal y del nivel de deficiencia que exista en la aplicación de las normas del sistema.

#### **d. Actualización del Programa**

Las Buenas Prácticas de Manufactura están en constante actualización, por ellos los manuales y el programa de aplicación deben ser revisados y actualizados por lo menos una vez al año.

La actualización de este sistema debe hacerse cada vez que existan cambios en:

- Instalaciones físicas
- Medio ambiente
- Rotación de empleados
- Introducción de nuevos procesos

## **2.2 CALIDAD EN LOS ALIMENTOS**

Según Bello (2005), la calidad en los alimentos se entiende como la capacidad de dar respuesta a unos fines concretos, por la que se expresa el grado de excelencia alcanzado en virtud de su valor nutritivo, su aceptabilidad y su seguridad alimentaria.

Granados (1984) indica que para el consumidor la calidad de un alimento se basa, en primer lugar, en la mayor facilidad en apreciar el aspecto y color, la capacidad de retención de agua y jugosidad, la tersura o blandura, su olor y sabor, antes o durante la masticación.

Valdez (2011) menciona que la calidad de los alimentos es el conjunto de cualidades que hacen aceptables los alimentos a los consumidores. Estas cualidades incluyen tanto las percibidas por los sentidos (sabor, olor, color, textura, forma y apariencia), tanto como las higiénicas y químicas.

### **2.2.1 TIPOS DE CALIDAD**

Según Bello (2005), existen tres tipos de calidad en los alimentos: calidad nutricional, calidad organoléptica y calidad sanitaria.

### **a. Calidad nutricional**

Se refiere al aporte cualitativo y cuantitativo de nutrientes con el que ese alimento contribuye a la dieta alimenticia. Todo alimento tiene un cierto valor nutritivo como consecuencia del conjunto de nutrientes que forman parte de su composición química y que, al ser consumidos, serán utilizados por el organismo humano para desempeñar sus procesos metabólicos (Bello 2005).

### **b. Calidad organoléptica**

Es aquella que viene delimitada por la impresión percibida por los sentidos. El organismo humano toma como referencia para la selección o aceptación de un alimento la apreciación que hacen los sentidos de las propiedades organolépticas (Bello 2005).

Según Echevarría (2008), la calidad organoléptica se puede definir como el conjunto de las propiedades de un producto que actúan de estímulo de diversos receptores sensoriales del organismo afectados antes y durante el consumo. En esencia, se trata de una percepción, en la que intervienen fisiológicamente los cinco sentidos humanos aunque en distinto grado.

Dentro de las propiedades organolépticas de los alimentos, el aspecto y el color, son los primeros parámetros evaluados visualmente por el consumidor y tienen relación directa en la aceptación o rechazo del producto, incluso antes de que entre en la boca. La observación del aspecto y color por lo tanto, permite la detección de determinadas anomalías o defectos que los productos alimenticios pueden presentar (Morales 2008).

### **c. Calidad sanitaria**

Es la calidad que valora la ausencia de sustancias tóxicas y de microorganismos patógenos. Asegurar la calidad sanitaria debe ser un objetivo prioritario de la industria alimentaria que lo produce (Bello 2005).

Según Ramos (2008), la calidad sanitaria es el conjunto de condiciones higiénico-sanitarias necesarias para que los productos no afecten negativamente la salud del consumidor.

## **2.3 CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS**

### **2.3.1 CONTAMINACIÓN**

Es la 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 (MINSA 2005).

Es causada por sustancias dañinas o microbios que podrían no alterar su sabor, olor o apariencia, la introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario (Larrañaga 1999).

Hazelwood y MacLean (1991) mencionan que hay tres tipos de contaminación en los alimentos: contaminación física, química y biológica.

#### **a. Contaminación física**

Es la presencia de cuerpos extraños al alimento, que son mezclados accidentalmente o intencionalmente en el almacenamiento, la elaboración o el cocinado. Por ejemplo: *caída de tornillos* debido a trabajos de mantenimiento en los que se usaron mecanismos de protección (Rames 1997).

Según Bravo (2009), la contaminación física incluye todo aspecto sucio, cabello, cristales rotos, anillos, aretes, pulseras, fragmentos de metal, trapos y otros objetos que puedan caer a la comida o alimento.

#### **b. Contaminación química**

Armada (2007) señala que esta contaminación tiene lugar por la existencia de productos que se adicionan durante la producción, el almacenamiento, la elaboración y el envasado, es decir, residuos de productos de limpieza, residuos plaguicidas, nitratos, antibióticos de uso veterinario, hormonas, etc.

### **c. Contaminación biológica**

De acuerdo a Hernández (2010) la contaminación biológica de los alimentos puede ser originada por virus, parásitos, bacterias, hongos o sustancias tóxicas producidas por estos organismos. La llegada de organismos patógenos a los alimentos se puede producir por diferentes vías. Por ejemplo, el suelo contiene un gran número de microorganismos y parásitos. Estos pueden acceder a las plantas, a los animales o ser arrastrados por las aguas. Además, el aire puede levantar corrientes de polvo que transporten los microorganismos a los diferentes alimentos.

## **2.3.2 CONTAMINACIÓN CRUZADA**

La contaminación cruzada es la presencia de contaminantes en los alimentos provenientes de focos de contaminación que llegan por contacto directo o a través de las manos, superficies, alimentos crudos, por vectores, etc. (MINSA 2005).

Según el Equipo Vértice (2011), esta contaminación puede ser transmitida directamente o indirectamente:

### **a. Contaminación Directa**

Es aquella cuando un alimento contaminado entra en contacto directo con otro que no lo está; por ejemplo:

- Al mezclar alimentos cocidos con alimentos crudos (ensaladas, platos fríos y postres).
- Cuando el agua de deshielo de alimentos crudos pueden contaminar alimentos ya preparados cuando han sido mal almacenados en un refrigerador.

### **b. Contaminación Indirecta**

Los microorganismos son transferidos de un alimento a otro, a través de utensilios, tablas de picar, cuchillos, etc. Esto es debido a una mala higiene de los utensilios o del personal.

## **2.4 AGENTES MICROBIANOS**

### **2.4.1 MICROBIANOS**

Un microorganismo es una forma microscópica de vida presente en una materia no esterilizada que puede descomponerse (Marriott 2003).

Madrid (2012) menciona que en la actualidad, estas formas primitivas tienen un papel decisivo. Así, realizan acciones que, desde el punto de vista humano pueden ser consideradas como beneficiosas o perjudiciales.

Entre las acciones beneficiosas podemos citar:

- Producen la descomposición de los animales muertos.
- Producen la descomposición de la materia orgánica (vegetal o animal), presente en el suelo, haciéndola asimilable para las plantas.
- Algunos de estos microorganismos son capaces de fijar el nitrógeno presente en la atmósfera, que es utilizado por las plantas para formar sus propias estructuras proteínicas.
- Se utilizan en procesos de elaboración de bebidas y alimentos (vino, cerveza, yogurt, queso, etc.).

Según MINSA (2008), los microorganismos se clasifican en:

#### **a. Microorganismos indicadores de alteración**

En este grupo están los microorganismos aerobios mesófilos, bacterias heterotróficas, aerobios mesófilos esporulados, mohos, levaduras, levaduras osmóticas, bacterias ácido lácticas y microorganismos lipolíticos.

#### **b. Microorganismos indicadores de higiene**

En este grupo se encuentran los microorganismos no patógenos que suelen estar asociados a ellos, como Coliformes totales, *Escherichia coli*, anaerobios sulfito reductores, *Enterobacteriaceas*.

### **c. Microorganismos patógenos**

En este grupo se encuentran microorganismos como *Staphylococcus aureus*, *Bacillus cereus*, *Clostridium perfringens*, cuya cantidad en los alimentos condiciona su peligrosidad para causar enfermedades alimentarias. Hay otros microorganismos como *Salmonella sp*, *Listeria monocytogenes*, *Vibrio cholerae* cuya sola presencia condiciona su peligrosidad.

## **2.5 PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Valdez (2011) menciona que el Plan de Higiene y Saneamiento describe los procedimientos que se llevan a cabo diariamente antes, durante y después de las operaciones para prevenir la contaminación del producto. Estos procedimientos aseguran procesos higiénicos que eliminen peligros potenciales de la producción de alimentos. El Plan de Higiene y Saneamiento es un documento que permite normalizar las actividades de higiene y saneamiento (como limpieza, desinfección y otros) de tal forma que siempre se realicen del mismo modo.

Hazelwoord y Mac Lean (1991) mencionan que el Plan de Higiene y Saneamiento consiste en la destrucción de todas y cada una de las bacterias perjudiciales de los alimentos por medio del cocinado y otras prácticas del procesado. Involucra también la protección del alimento frente la contaminación, incluyendo a bacterias perjudiciales, de toda superficie en contacto con los alimentos, Asimismo abarca la prevención de la multiplicación de las bacterias perjudiciales por debajo del umbral en el que producen enfermedad en el consumidor, y el control de la alteración prematura de los alimentos.

## **2.6 HIGIENE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA**

La Higiene es básica para conseguir alimentos inocuos y de buena calidad. Las prácticas higiénicas deben ser eficaces en todas las etapas de la cadena alimentaria, desde la producción al consumo, con la finalidad de evitar los errores que puedan ser causa de enfermedades transmitidas por los alimentos o producir alteraciones que disminuyan su vida útil (Puig-Durán 1999).

Según Puig-Durán (1999), una higienización eficaz comprende dos aspectos complementarios importantes: limpieza y desinfección.

### 2.6.1 LIMPIEZA

Según Valdez (2011), la limpieza consiste en eliminar todo lo sucio de las superficies que tienen contacto directo o indirecto con el alimento. Esta suciedad (materia orgánica) puede servir de sustrato para el desarrollo microbiano e inhibir a su vez la acción de los desinfectantes actuando como barrera e impidiendo de este modo su función.

Según Forsythe y Hayes (2007), la limpieza cubre todos los procesos implicados en la eliminación de todo tipo de suciedad de las superficies, pero no los que corresponden a la esterilización.

El objetivo de la limpieza es eliminar o reducir todo lo sucio de las superficies de pisos, paredes y techos interiores de los locales de elaboración y manejo de alimentos; de las superficies interiores y exteriores de los equipos y de todas las superficies que tienen contacto con los alimentos en la planta (Rames 1997).

Según Wildbrett (2000), los objetivos de la limpieza de las superficies que contacten con los alimentos pueden resumirse como sigue:

- Cumplir con las exigencias estéticas.
- Restablecer el normal funcionamiento de las instalaciones y utensilios tras su actividad.
- Prolongar la vida útil de instalaciones y utensilios.
- Asegurar la calidad óptima de los alimentos frente a influencias químicas.

Según Forsythe y Hayes (2007), la limpieza debe llevarse a cabo si no es continuamente, al menos a intervalos regulares y frecuentes de forma que se mantenga constantemente la buena calidad del producto. La forma en que debe realizarse la limpieza depende principalmente de:

- Naturaleza de la suciedad que debe eliminar
- Tipo de superficie a limpiar
- Materiales empleados para la limpieza
- Grado de dureza del agua

- Grado de limpieza requerido

## **2.6.2 DESINFECCIÓN**

Según Puig-Durán (1999), la desinfección es la destrucción de los microorganismos mediante procedimiento o agentes físicos o químicos satisfactorios, aplicados en superficies limpiadas de forma que se reduzca el número de organismo a nivel tal, que no da lugar a contaminación peligrosa en los alimentos que contacten con las superficies desinfectadas.

Según Forsythe y Hayes (2007), al desinfectar las superficies que contactan con los alimentos y las tuberías en raras ocasiones se necesita alcanzar la esterilidad absoluta. El fin corrientemente perseguido es disminuir el número de microorganismos, de forma que los que sobrevivan no influyan en la calidad microbiológica de los alimentos que contacten con dichas superficies.

Desinfectar sin efectuar previamente una limpieza no elimina los focos de contaminación, dejando sobre las superficies de los materiales que forman los equipos un medio de cultivo favorable a nuevas proliferaciones de colonias microbianas incluidas en los restos de suciedad (Acosta 2008).

## **2.7 APLICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA E HIGIENE Y SANEAMIENTO EN RESTAURANTES**

La aplicación de las buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento en restaurantes, constituye una garantía de calidad e inocuidad que redundará en beneficio del empresario y del consumidor en vista de que ellas comprenden aspectos de higiene y saneamiento aplicables en toda la cadena productiva, incluido el transporte y la comercialización de los productos (MINSa 1998).

Es importante el diseño y la aplicación de cada uno de los diferentes programas, con diligenciamiento de formatos para evaluar y realimentar los procesos, siempre en función de proteger la salud del consumidor, ya que los alimentos así procesados pueden llevar a cabo su compromiso fundamental de ser sanos, seguros y nutricionalmente viables (MINSa 1998).

### **III. MATERIALES Y MÉTODOS**

#### **3.1 LUGAR Y PERIODO DE EJECUCIÓN**

El presente trabajo se realizó en las instalaciones del Restaurante de Hotel B, ubicado en la Av. Sáenz Peña 204 en el distrito de Barranco, en la provincia de Lima, departamento de Lima. El periodo de ejecución de este trabajo fue de cuatro meses.

#### **3.2 MATERIALES**

##### **3.2.1 NORMAS Y REGLAMENTOS**

- Reglamentos sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-S.A. (MINSA 1998).
- Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. RM N°363-2005 (MINSA 2005).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO/WHO 1999).
- Garantía de la Inocuidad y Calidad de los Alimentos: Directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacional de control de los alimentos (FAO/WHO 2003).

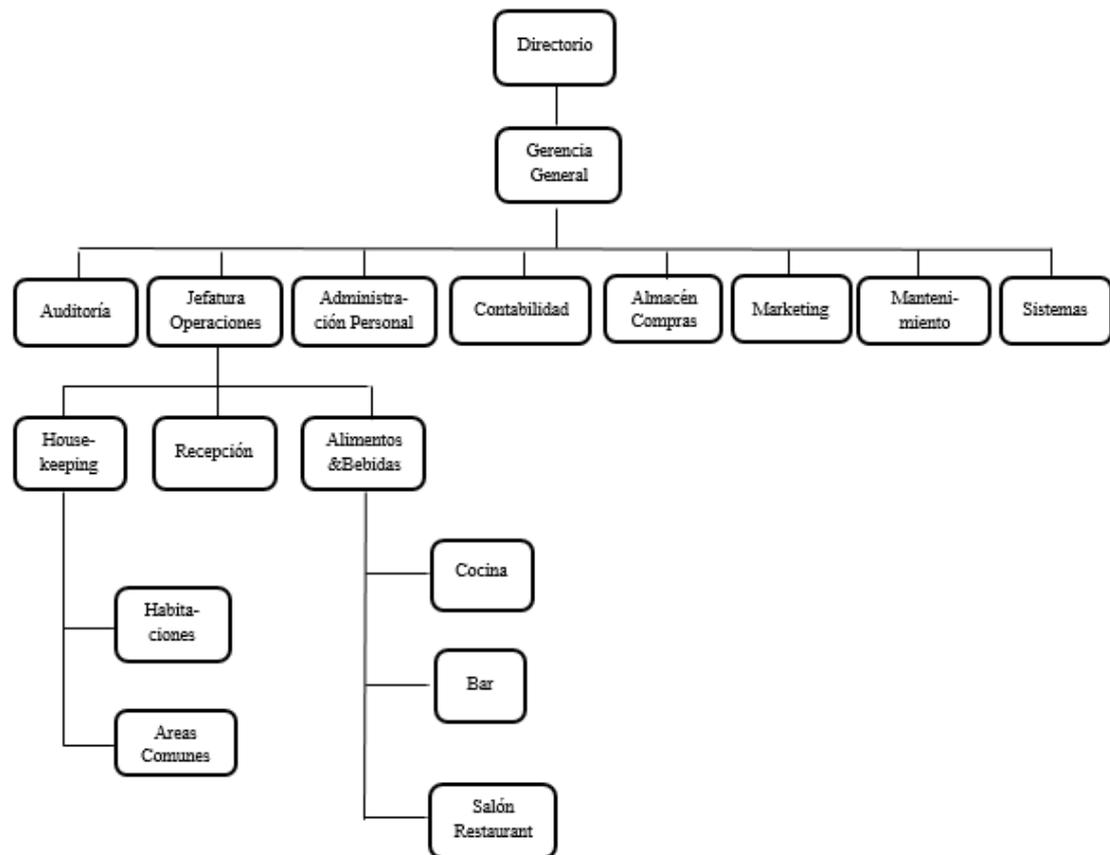
##### **3.2.2 CUESTIONARIO**

- Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2005)

##### **3.2.3 DOCUMENTOS INTERNOS DE LA EMPRESA**

- Organigrama de la Empresa (figura 1)
- Manual de Funciones de la Empresa.

- Manual de Recetas del Restaurante del Hotel B.
- Hojas de Producción Diaria.



**Figura 1: Organigrama del Hotel B.**

### 3.2.4 EQUIPOS

- 01 Computadora Portátil: Marca Lenovo
- 01 Impresora: Marca HP
- 01 USB de 8GB

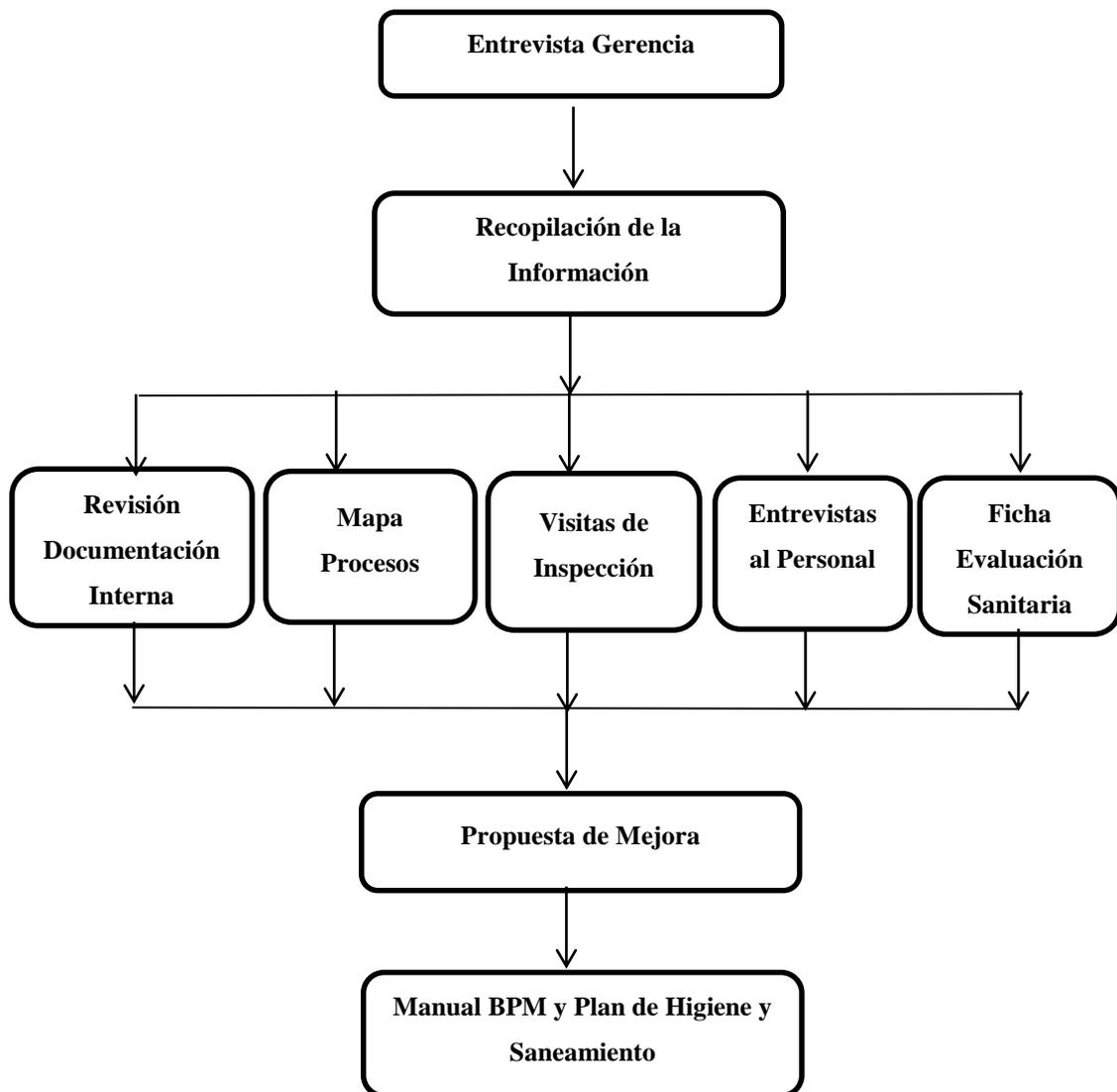
### 3.2.5 MATERIALES DE ESCRITORIO

- Cuaderno
- Tablero de Inspección
- Hojas Bond
- Lapiceros

- Corrector
- Folder Manila
- Perforador

### 3.3 METODOLOGÍA

La metodología que se utilizó para el desarrollo del presente trabajo se observa en la figura 2.



**Figura 2: Secuencia de actividades desarrolladas.**

### **3.3.1 ENTREVISTA CON LA GERENCIA DE LA EMPRESA**

En la reunión con la Gerencia General se expuso la necesidad de que la empresa cuente con los documentos que ayuden a garantizar la inocuidad de los alimentos que allí se expenden, a lo cual la Gerente General estuvo de acuerdo. Ella autorizó la realización del trabajo y encargó al Chef Ejecutivo del Hotel que brinde las facilidades adecuadas para la toma de información relacionada con este proyecto, con la finalidad de asegurar una producción de alimentos seguros y sanos.

Para la realización de esta entrevista se hizo uso de la Ficha Entrevista la misma que se encuentra en el anexo 1.

### **3.3.2 RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN**

#### **a. Revisión de la Documentación Interna de la empresa**

Se solicitó autorización a la Gerente General para que se pueda revisar la documentación y verificar su aplicación *in situ*. Esta información permitió formar una visión de la situación de la empresa.

#### **b. Mapa de Procesos del Hotel B**

Se revisaron las actividades para identificar el mapa de procesos y verificar su cumplimiento *in situ*. Este mapa de procesos permitió establecer la relación entre las diversas operaciones y así retroalimentó al diagnóstico de las condiciones en la que se encontró el establecimiento.

#### **c. Visitas al restaurante**

Se realizarán tres visitas en diferentes horarios a las instalaciones del Restaurante del Hotel B, con la finalidad de observar todo el proceso de elaboración de los alimentos. Las visitas permitieron conocer la situación actual de la empresa, en cuanto a instalaciones, equipos, prácticas de trabajadores, organización, horarios de producción alta, proceso de servido, etc.

#### **d. Entrevista al personal**

Se realizaron entrevistas al personal para obtener información de una fuente directa. Se solicitó información de las actividades que realizan y como las realizan. Las entrevistas se

llevaron a cabo en la zona de trabajo del personal y durante su horario para verificar la información brindada.

#### **e. Aplicación de Ficha Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines**

Para conocer y evaluar la condición sanitaria de la empresa se aplicó la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Afines dada por el MINSA (2005).

Esta Ficha de Evaluación está dividida en 16 rubros:

- Ubicación y exclusividad
- Almacén
- Cocina
- Comedor
- Servicios higiénicos para el personal
- Servicios higiénicos para comensales
- Agua
- Desagüe
- Residuos
- Plagas
- Equipos
- Vajilla, cubiertos y utensilios
- Preparación
- Conservación de comidas
- Manipulador
- Medidas de seguridad

La escala de puntuación establecida para determinar el nivel de cumplimiento de los requisitos se encuentra en el cuadro 1.

**Cuadro 1: Escala de calificación**

<b>PUNTAJE</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
0	No cumple el requisito
2 o 4	Cumple el requisito

**FUENTE:** Tomado de MINSA 2005

Luego de aplicar la escala de puntuación en cada ítem, se obtuvo el porcentaje. Para determinar el porcentaje del cumplimiento, se utilizó la siguiente fórmula:

$$\text{Porcentaje de Cumplimiento} = \frac{\text{Puntaje Obtenido}}{\text{Puntaje Optimo}} * 100$$

Se obtuvo la calificación global de la empresa y se determinó su diagnóstico según el cuadro 2.

**Cuadro 2: Calificación de las condiciones sanitarias**

<b>PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
75-100	Aceptable
51-74	En Proceso
<50	No Aceptable

**FUENTE:** Tomado de MINSA 2005

### **3.4 PROPUESTA DE MEJORA**

En base a los resultados que se obtuvieron de la evaluación se desarrolló y elaboró un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento.

#### **a. 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 el Plan de Higiene y Saneamiento, se tomó como guía los Principios Generales del FAO/WHO (1999), Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y bebidas. DS N°007-98-S.A. (MINSA 1998) y la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. RM N°363-2005 (MINSA 2005).

## IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

### 4.1 ENTREVISTA CON LA GERENCIA GENERAL

La entrevista con la Gerente General se llevó a cabo en la oficina de Gerencia y se utilizó la Ficha Entrevista la misma que se detalla en el anexo 1.

Se trató el 100 por ciento de los temas de la Ficha:

- Determinación de objetivos
- Revisión de documentación interna
- Realización de tres visitas
- Revisión de procesos *in situ*
- Realización de entrevistas al personal *in situ*
- Diagnóstico mediante uso de la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurante y Afines

Se determinó que los objetivos de este trabajo fueron la elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, Plan de Higiene y Saneamiento así como los procedimientos y registros de estos manuales. La Gerente General mencionó que la elaboración de este Manual de BPM y Plan de Higiene y Saneamiento le permitirá identificar los recursos y controles para optimizar sus operaciones.

Respecto a la documentación interna se contó con la aprobación para que estos sean revisados en presencia del Chef Ejecutivo.

Se acordó que la primera visita iba a ser coordinada para la presentación del personal y las dos siguientes se iban a realizar de manera inopinada y que en estas visitas se realizarían la revisión de los procesos y las entrevistas al personal *in situ*.

Se determinó que para el diagnóstico se utilizaría la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurante y Afines, la misma que sería utilizada en cada visita.

Se explicó además los beneficios que la empresa adquiriría así como la importancia de asegurar brindar a los clientes alimentos inocuos.

La Gerente General mostró un gran interés por el proyecto debido a que se incrementaría la calidad de los alimentos y bebidas elaborados y ofreció su apoyo para brindar las facilidades del caso.

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

### **4.2.1 REVISIÓN DOCUMENTARIA**

Se realizó la revisión de los documentos internos del Restaurante del Hotel B. Los documentos que fueron revisados fueron Plano de Distribución, los registros de control de pedidos y *stock*. Adicional los certificados de fumigación, reportes de mantenimientos y fichas técnicas de productos químicos de limpieza.

Se pudo verificar que la empresa que realiza la fumigación cuenta con aprobación del Ministerio de Salud y que si entrega cada mes un certificado del servicio realizado.

Respecto a los reportes de mantenimiento se observó que estos se encuentran de manera ordenada y correlativa según los trabajos realizados.

El establecimiento además cuenta con las fichas técnicas de los productos químicos de limpieza y desinfección así como la hoja de seguridad.

Cabe mencionar que no se evidenció algún documento de control de algún proceso involucrado con calidad sanitaria de los alimentos como: control de limpieza y desinfección, control de temperaturas, entre otros.

#### 4.2.2 REVISIÓN DEL MAPA DE PROCESO

Se revisaron las operaciones para identificar el Mapa de Proceso además de verificar *in situ* su fiabilidad.

La identificación del Mapa de Procesos del Hotel B (figura 3) permitió establecer la relación entre las diversas operaciones y así retroalimentó al diagnóstico de las condiciones en la que se encontró el establecimiento.

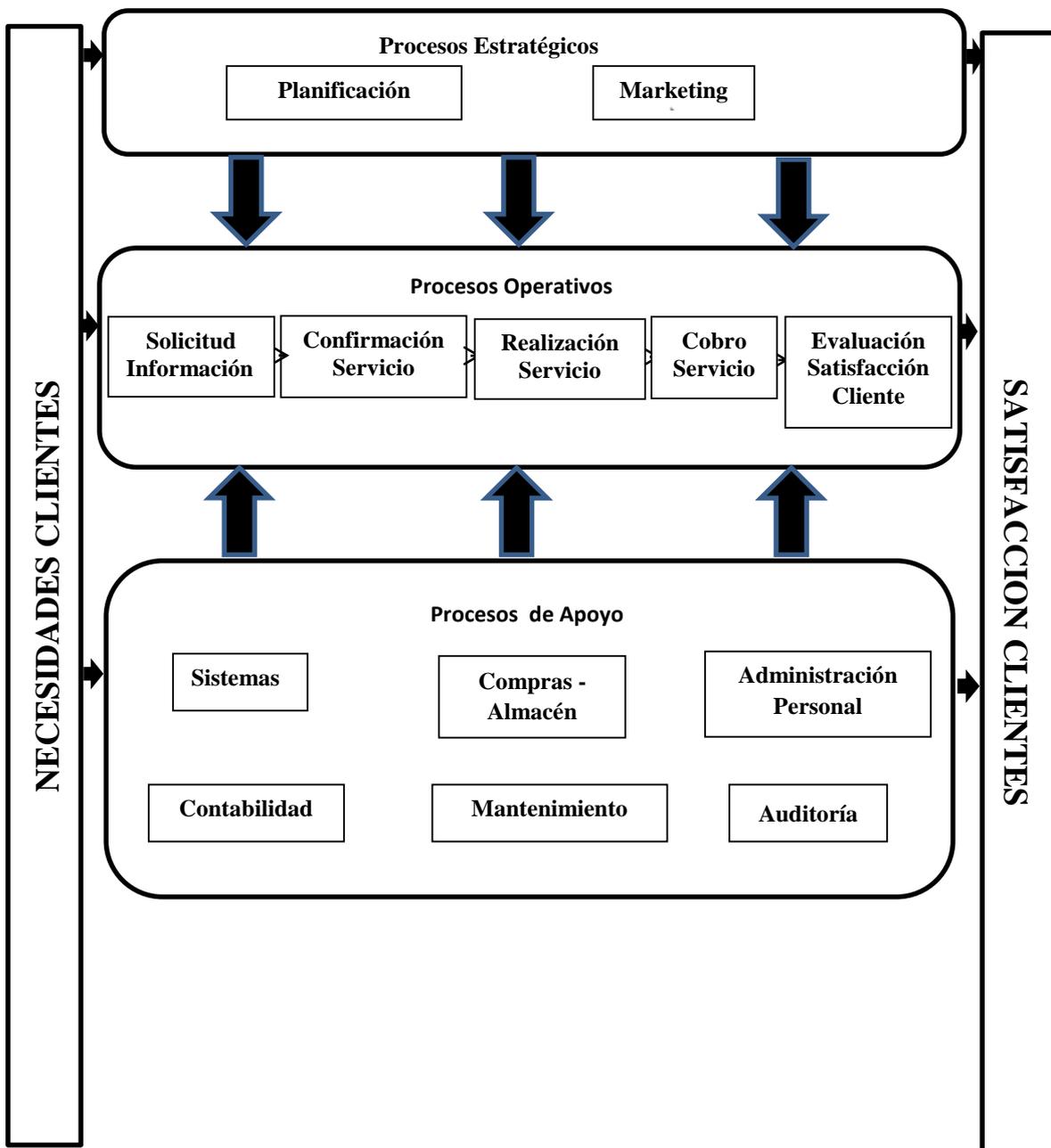


Figura 3: Mapa de Procesos del Hotel B.

### **a. Procesos estratégicos**

En el Hotel B se determinaron como procesos estratégicos a la Planificación y Marketing. La Planificación es el proceso de desarrollo e implementación de planes para alcanzar propósitos u objetivos. El Directorio es el área involucrada directamente en la planificación. El Directorio realiza una reunión anual con la Gerencia General, en la cual se plantean los objetivos y el presupuesto para su realización. Se verificó la realización de la reunión mediante la revisión del acta.

El Marketing como proceso estratégico permite incrementar el mercado consumidor de los servicios brindados por el hotel. Dentro de las herramientas que utilizó este año fueron las promociones publicadas en la página del Hotel B, llamadas a clientes frecuentes para brindarle alguna promoción especial y ofertar platos en fechas especiales.

### **b. Procesos operativos**

Se determinaron como procesos operativos del Hotel B: Solicitud de Información de un Servicio, Confirmación del Servicio, Realización del Servicio, Cobro del Servicio y Evaluación de Satisfacción del Cliente.

El cliente puede solicitar del Hotel B servicios como hospedaje, consumo de algún plato en el restaurante o preparación de algún evento.

El cliente identifica el tipo de servicio a solicitar. Para el servicio de Hospedaje y Eventos, el cliente solicita información del servicio en recepción personalmente, vía telefónica o por correo donde se le brindará los detalles del servicio. El cliente confirma su servicio indicando la forma de pago y fecha, luego se procede a realizar las operaciones que ameriten el pedido del cliente. Una vez culminado el servicio, se realiza el cobro. Finalmente se le realiza una encuesta que permite medir el grado de satisfacción respecto al servicio brindado.

Si el cliente ya se encuentra hospedado en el Hotel B, puede solicitar consumo de algún plato por recepción. Si el cliente sólo requiere consumo de algún plato sin necesidad de hospedaje, puede acercarse directamente al restaurante del Hotel B para realizar su pedido, Las operaciones siguientes (una vez solicitado el servicio en el restaurante), son las mismas que las descrita para el servicio de Hospedaje y Eventos en el párrafo anterior.

### **c. Procesos de apoyo**

Se determinaron como procesos de apoyo del Hotel B; Administración del Personal, Auditoría, Contabilidad, Compras-Almacén, Sistemas Informáticos, Mantenimiento.

El proceso de Administración del Personal se encuentra a cargo de una administradora que se encarga de dar todo el soporte referente a pagos y selección de personal.

El proceso de Auditoría está a cargo de un Auditor que verifica la conformidad de los procesos operativos. Si se presenta alguna observación, él deberá informar al encargado del área involucrada para las acciones correctivas inmediatas.

El Hotel B cuenta con una Contadora que brinda el soporte de la estructura de costos así como la solución ante alguna problemática que se pueda reportar.

El proceso de Compras-Almacén está a cargo de un personal. Para el proceso de Compras se cuenta con una lista de proveedores de toda la mercadería. El personal no puede adquirir mercadería de proveedores que no se encuentren en la lista. En el almacén se realiza la rotación de los productos y se controla el inventario mediante el uso de un *Kardex*.

La empresa cuenta con un Ingeniero de Sistemas que brinda el soporte referente a los sistemas informáticos. El soporte brindado por el Encargado de Sistemas, garantiza el buen funcionamiento de los equipos de cómputo así como de la red.

El proceso de Mantenimiento está a cargo de un personal quien verifica el correcto funcionamiento de los equipos. Se cuenta además con un programa de mantenimiento preventivo que permite realizar un mejor seguimiento.

### **4.2.3 VISITAS AL RESTAURANTE Y ENTREVISTAS AL PERSONAL**

Las visitas se realizaron en su totalidad en presencia del Chef Ejecutivo quien facilitó el acceso a las instalaciones. Se realizaron tres visitas las cuales fueron en diversos horarios de trabajo (mañana, tarde y noche). En la primera visita se procedió a la presentación de los encargados de áreas y se dio explicación de todo el flujo de proceso de la elaboración de alimentos en el Restaurante del Hotel B.

Las entrevistas se llevaron a cabo con el personal de las áreas involucradas (cocina, limpieza de áreas comunes y almacén) en diversos turnos como se mencionó también líneas arriba.

Se evidenció que hay áreas que están involucradas en las operaciones del Restaurante, las cuales son: Almacén, Cocina y Bar.

Durante las visitas se observó la disposición y estado de los equipos así como el flujo real del procesamiento de alimentos. De lo anterior se puede mencionar que a pesar de que los equipos se encuentran en buen estado, la producción en horas pico la cual se da entre las 9:00 a.m. y 2:00 p.m., no permite que los ambientes de cocina se encuentren con un orden y limpieza adecuado.

#### **4.2.4 APLICACIÓN DE FICHA EVALUACIÓN SANITARIA DE RESTAURANTE Y SERVICIOS AFINES**

Se utilizó la Ficha Evaluación Sanitaria de Restaurante y Servicios Afines para evaluar el estado sanitario del Restaurante del Hotel B. Los resultados obtenidos de esta evaluación se presentan en el anexo 2.

A continuación se procede a detallar las observaciones por aspecto de la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines; con respecto a los aspectos de:

- Ubicación y exclusividad
- Almacén
- Cocina
- Comedor
- Servicios higiénicos para el personal
- Servicios higiénicos para comensales
- Agua
- Desagüe
- Residuos
- Plagas
- Equipos
- Vajilla, cubiertos y utensilios

- Preparación
- Conservación de comidas
- Manipulador
- Medidas de seguridad

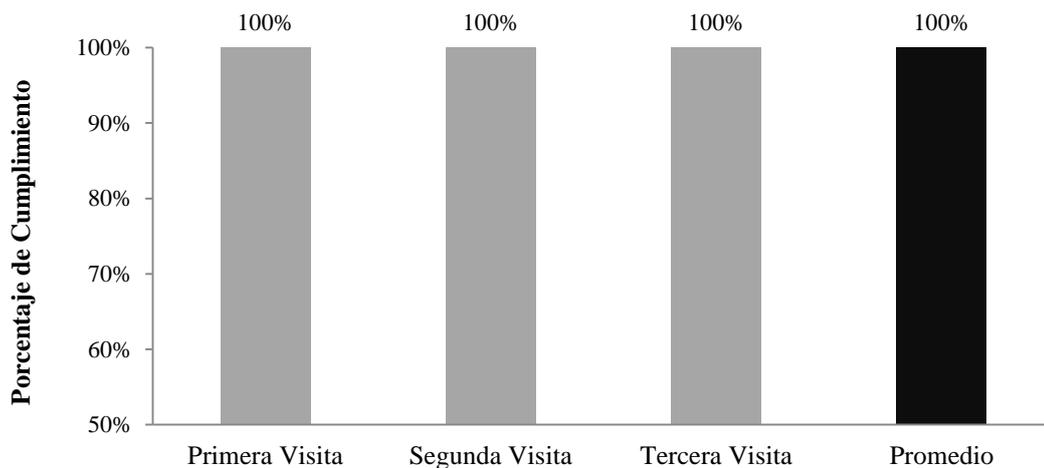
**a. Ubicación y exclusividad**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 100 por ciento por lo cual su calificación es como *Aceptable*.

En el cuadro 3 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 4.

**Cuadro 3: Primer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD	C	VISITAS		
		1	2	3
No hay fuentes de contaminación en el entorno	SI = 4	4	4	4
Uso Exclusivo	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	6	6	6	6
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>100%</b>		



**Figura 4: Primer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Según FAO/WHO (1999), para decidir la ubicación de los establecimientos es necesario tener presente las posibles fuentes de contaminación. Los establecimientos no deberán ubicarse en zonas donde exista amenaza para la inocuidad.

Rames (1997) menciona que el terreno alrededor del establecimiento debe estar libre de veredas excesivamente polvosas, espacios con tierra suelta, patios o áreas de estacionamiento que constituyan una fuente de contaminación.

Si los terrenos del establecimiento tienen alrededor otras áreas que no queden bajo control, el cuidado debe ser ejercido en las orillas de los terrenos del establecimiento, incrementando la inspección y la exterminación, u otros medios a fin de excluir las plagas, el polvo, y cualquier tipo de suciedad que pueda pasar al establecimiento (Rames 1997).

El Restaurante del Hotel B, está ubicado en una zona residencial en cuyo alrededor se encuentran casas las cuales no son un foco de contaminación.

Según MINSA (2005), el establecimiento debe estar separado de la vivienda de sus propietarios. El ingreso del público al establecimiento debe ser independiente del ingreso para los abastecedores y otros servicios, o en todo caso, se establecerán periodos de tiempo diferentes para evitar la contaminación cruzada.

El Restaurante del Hotel B está separado de la vivienda de alguno de los propietarios y el ingreso del público es exclusivo. Los proveedores y personal a pesar de tener el mismo ingreso, no existe riesgo de contaminación cruzada ya que los productos ingresan directamente para ser revisados en el interior de las instalaciones por lo que al no permanecer un tiempo prolongado en la puerta no hay un riesgo de contaminación cruzada.

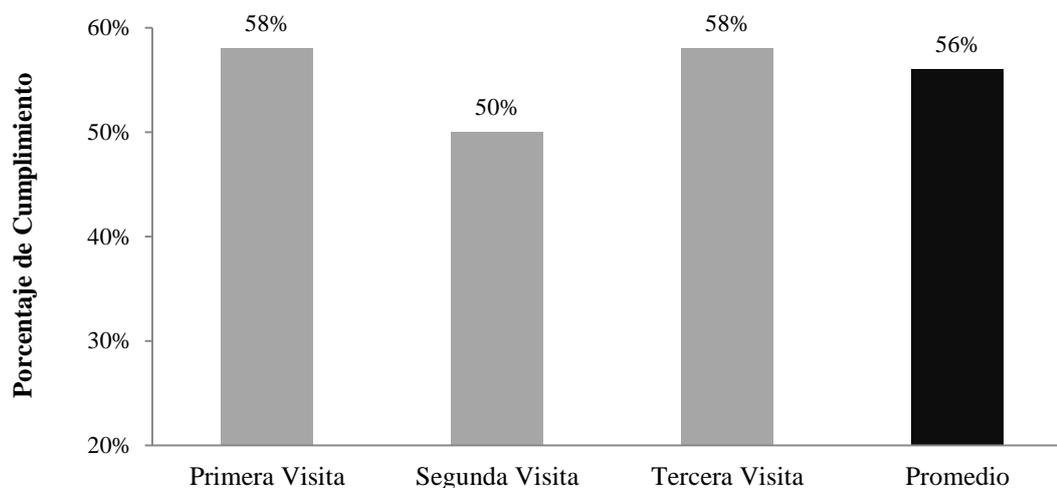
#### **b. Almacén**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 56 por ciento por lo cual su calificación es *En Proceso*.

En el cuadro 4 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 5.

**Cuadro 4: Segundo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

ALMACÉN	C	VISITAS		
		1	2	3
Ordenamiento y Limpieza	SI = 2	2	0	2
Ambiente adecuado (seco y ventilado)	SI = 2	2	2	2
Alimentos refrigerados (0 °C a 5 °C)	SI = 4	4	4	4
Alimentos congelados (-16 °C a -18 °C)	SI = 4	0	0	0
Enlatados (sin oxido, perdida de contenido, Abolladuras, Fecha y Reg. Sanit. Vigentes)	SI = 4	4	4	4
Ausencia de sustancias químicas	SI = 4	0	0	0
Rotación de <i>stock</i>	SI = 2	0	0	0
Contar con parihuelas y anaqueles	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	24	14	12	14
Cumplimiento (%)		58%	50%	58%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>56%</b>		

**Figura 5: Segundo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Los almacenes deben mantenerse limpios, secos, ventilados y protegidos contra el ingreso de roedores, animales y personas ajenas al servicio (MINSA 2005). En la segunda visita se observó que la limpieza del almacén no se había llevado de manera adecuada ya que se evidenció polvo acumulado en los andamios. Cabe adicionar sin embargo, que cumple con el requisito de estar protegido contra plagas ya que cuenta con hermeticidad y tener la ventilación adecuada.

Según Acosta (2008), los principios que rigen un correcto almacenamiento son los siguientes:

- Exclusividad de uso: Los locales destinados a almacenar alimentos no podrán ser utilizados para almacenar productos no alimenticios.
- Disposición de la mercadería evitando el contacto con suelo, paredes y techos: Los locales contarán con estantes apropiados para que esto no ocurra y que permita la circulación de las personas entre las pilas o lotes de alimentos.
- Construcción a prueba de plagas: Para evitar el deterioro de los productos.

MINSA (2005) menciona que los productos químicos tales con detergentes, desinfectantes, pinturas, rodenticidas, insecticidas, combustible, entre otros, deben guardarse en un ambiente separado, seguro y alejado de los alimentos. El establecimiento no guarda en sus instalaciones materiales y equipos en desuso o inservibles como cartones, cajas, cajas, costalillos u otros que puedan contaminar los alimentos y propicien la proliferación de insectos y roedores.

El almacén del establecimiento no cumple con el principio de exclusividad ya que se evidenció productos químicos de limpieza en el mismo ambiente donde se almacenan los alimentos secos. Para evitar la contaminación estos se encuentran en una esquina (separados de los alimentos). Cabe mencionar que si cumple con el principio de disposición de mercadería evitando el contacto directo de los alimentos con el piso mediante el uso de anaqueles.

Los productos perecibles deben ser almacenados en cámaras de refrigeración o de congelación, según su naturaleza. Las temperaturas de conservación en el interior de las cámaras deben ceñirse a las normas sanitarias respectivas la cual indica para refrigeración deberá ser menor a 5 °C y congelación menor a -18 °C (MINSA 1998).

Los equipos de frío deben estar dotados de termómetros colocados en un lugar visible. Las temperaturas de estos equipos deben ser registradas diariamente como parte del control (MINSA 2005). En el Restaurante del Hotel B los equipos de frío cuentan con termómetros en un lugar visibles sin embargo, no existe algún control que pueda validar el cumplimiento de temperatura.

En 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 (MINSA 2005). Se validó en el establecimiento el cumplimiento de esta recomendación ya que se procedió a medir la temperatura en diversos productos. Los cortes cárnicos, embutidos, cortes de pollo reportaron temperaturas menores a 5 °C en todas las visitas.

En el caso de conservar alimentos congelados, el establecimiento debe contar con equipos de congelación para que los alimentos tengan una temperatura de -18 °C al centro de cada pieza. Los alimentos que se reciben congelados deben almacenarse congelados (MINSA 2005). Se observó en las inspecciones que los cortes congelados como cortes de carne tienen una temperatura de -9 °C, -8,5 °C y -9,1 °C; respectivamente en cada visita, por lo que se incumple este requisito.

En la misma cámara de enfriamiento no debe almacenarse simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada de los productos, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente (MINSA 1998).

Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenarán por separado para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables. Asimismo se separarán los que cuentan con envoltura o cáscara, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados (MINSA 2005).

Los productos de pastelería y repostería se almacenarán en equipos de refrigeración exclusivos (MINSA 2005).

El establecimiento cuenta con cinco refrigeradoras. En dos refrigeradoras se almacena frutas y verduras, en dos se almacenan las salsas y los cortes de carne, pollo y pescado y en una los alimentos que utiliza pastelería. Se cuenta además con tres congeladoras, en una se almacenan los productos congelados de pastelería y en las otras dos los de cocina central.

La contaminación cruzada tiene lugar fácilmente en alimentos refrigerados, y no se puede interrumpir el crecimiento microbiológico, solamente se frena. Es por esta razón, que los alimentos refrigerados deben ser etiquetados con claridad e inspeccionados de forma regular.

Se realizará cuidadosamente la rotación de la mercadería. La contaminación cruzada será mínima manteniendo separados los alimentos crudos de los cocidos (Wildbrett 2000).

García (2008) indica que generalmente las partes más frías del refrigerador se encuentran en los estantes bajos y las partes menos frías en la puerta y en el estante superior. Aunque los refrigerados disponen de un sistema de circulación de aire en su interior, las diferencias de temperatura dentro de estos equipos de frío se explican porque el aire frío es más pesado que el caliente y tiende a bajar, y el caliente es más ligero y tiende a subir.

No se debe sobrecargar el equipo de frío, dado que disminuye el rendimiento del sistema de frío y se impide la correcta circulación del aire, lo que dificulta el mantenimiento de la temperatura óptima de refrigeración. Durante las inspecciones se observó que no se sobrecargan los equipos de frío.

Los alimentos secos se almacenarán en sus envases originales. Los envases originales deben estar íntegros y cerrados. Los productos a granel deben conservarse en envases tapados y rotulados (MINSA 2005). No se evidenció en ninguna de las tres visitas, envases de alimentos que no estén íntegros.

García (2008) menciona que los alimentos enlatados hay que colocarlos en sitios donde no estén expuestos a un calor excesivo (lejos de hornos o equipos que produzcan calor, o zonas de la casa expuestas al sol o a un calor excesivo), dado que a temperatura elevada puede producirse corrosión en el interior de la lata. Se observó en las visitas que el establecimiento cumple con este requisito ya que los alimentos enlatados no estaban expuestos a calor además de estar en buen estado.

Acosta (2008) recomienda la organización de los lotes por fecha de vencimiento. Esto se realiza para permitir la rápida identificación de los lotes más antiguos y darles salida permitiendo la rotación y renovación periódica. Según FAO/WHO (1999), la identificación del rotulado es esencial para mantener la correcta rotación así como también el retiro de los mismos.

En el establecimiento se observó que los alimentos que se traspasan a *bowls* o envases no se rotulan especificando la FV, ya que se indicó que una vez trasvasados son para uso del día.

Por lo mencionado no se puede asegurar la correcta rotación de los productos incumpliendo el requisito PEPS.

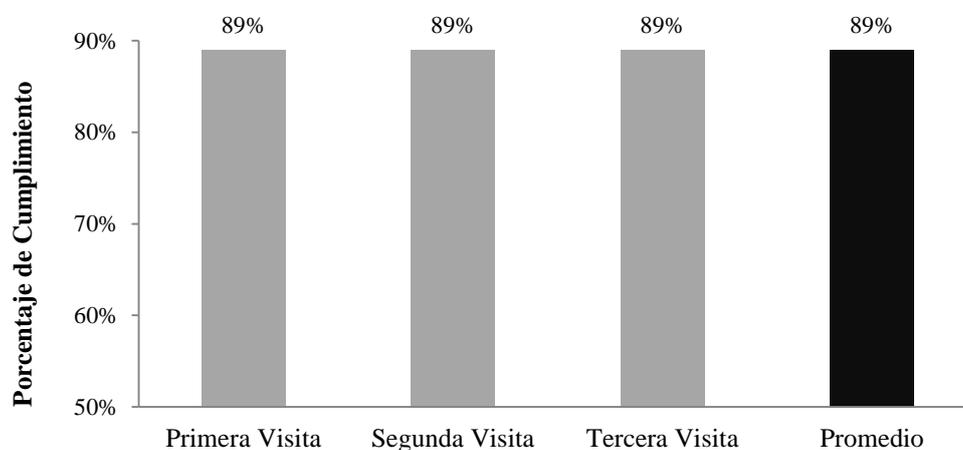
### c. Cocina

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 89 por ciento por lo cual su calificación es de *Aceptable*.

En el cuadro 5 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 6.

**Cuadro 5: Tercer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

COCINA	C	VISITAS		
		1	2	3
El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previa, intermedia y final)	SI = 4	4	4	4
Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2
Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias	SI = 2	2	2	2
Campana extractora limpia y operativa	SI = 2	0	0	0
Iluminación adecuada	SI = 2	2	2	2
Ventilación adecuada	SI = 2	2	2	2
Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	18	16	16	16
Cumplimiento (%)		89%	89%	89%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>89%</b>		



**Figura 6: Tercer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

MINSA (2005) menciona que la cocina debe estar ubicada próxima al comedor y debe tener fácil acceso al área de almacenamiento de las materias primas. La cocina del establecimiento se encuentra colindante al comedor y tiene fácil acceso a los almacenes ya que existe un pasadizo entre estos ambientes el cuál no es muy transitado evitando de esta forma algún tipo de tráfico.

Según MINSA (2005), el diseño 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. Los espacios en la cocina se deberán distribuir de la siguiente manera: Zona de preparación previa donde se limpiarán, pelarán y lavarán las materias primas. Zona de preparación intermedia donde se realizará el corte, picado y cocción. Zona de preparación final donde se concluirá la preparación, servido y armado de los platos. Si el espacio físico no fuera suficiente para hacer la división mencionada, se identificará al menos la zona de preparación previa y para las otras zonas se hará una división en el tiempo considerando las zonas como etapas, las que en ningún caso deben superponerse sino que seguirán una secuencia consecutiva con el fin de evitar la contaminación cruzada. Después de cada etapa de deberá realizar la limpieza y desinfección del ambiente y superficies que se emplearán en la siguiente etapa. Se observó en el establecimiento que se cuenta con la zona de preparación previa, intermedia y preparación final cumpliendo con el requisito mencionado líneas arriba.

MINSA (1998) indica que los pisos tendrán un declive hacia canaletas o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y escurrimiento de líquidos. MINSA (2005) menciona que los pisos se construirán con materiales impermeables, inadsorbentes, lavables, no deben tener grietas y serán fáciles de limpiar y desinfectar. Asimismo, Armendariz (2008) menciona que en caso necesario de desinfectar se requerirán materiales no tóxicos.

En las inspecciones al establecimiento se visualizó que el piso cuenta con pendiente y con varios sumideros que facilitan el lavado y escurrimiento de líquidos.

MINSA (2005) menciona que las paredes deben ser de materiales impermeables, inadsorbentes y lavables y serán de color claro, además, deben ser lisas, sin grietas y fáciles

de limpiar y desinfectar. Se mantendrán en buen estado de conservación e higiene. En la cocina se observó que el material de las paredes es el adecuado y está en buen estado.

Según MINSA (2005), los techos deben construirse de manera que se evite la acumulación de suciedad y ser fáciles de limpiar. Armendariz (2008) indica que los techos deberán estar contruidos y trabajados de forma que impidan la acumulación de suciedad y reduzcan la condensación, la formación de moho no deseable y el desprendimiento de partículas. Durante las visitas se visualizó que se cumple con esta recomendación ya que no se evidenció acumulación de suciedad, condensación o formación de moho.

FAO/WHO (1999) menciona que se deberá disponer de medios adecuados de ventilación natural o mecánica. Lo anteriormente mencionado es para reducir al mínimo la contaminación de los alimentos transmitida por el aire, por ejemplo, por los aerosoles o las gotas de condensación asimismo, para controlar la temperatura del ambiente, los olores y humedad. MINSA (2005) indica que se evitará que las corrientes de aire arrastren contaminación hacia el área de preparación y consumo de alimentos. Se debe instalar una campana extractora sobre los aparatos de cocción, de tamaño suficiente para eliminar eficazmente los vapores de la cocción.

Se observó en la cocina del Restaurante del Hotel B la adecuada ventilación así como el uso de campana extractora del tamaño adecuado. Cabe adicionar, sin embargo, que en las tres visitas se evidenció que la campana tenía suciedad de grasa acumulada. No se evidenció olores que puedan contaminar el área de procesamiento de alimentos.

Rames (1997) menciona que las puertas y ventanas deben cerrar herméticamente. No deben tener aberturas. Según Armendariz (2008), las ventanas deberán estar contruidas de forma que impidan la acumulación de suciedad, y los que puedan comunicar con el exterior deberán estar provistos, en caso necesario, de pantallas contra insectos que puedan desmontarse con facilidad para la limpieza. Las puertas deberán ser fáciles de limpiar y, en caso necesario de desinfectar, requerirá que sus superficies sean lisas y no adsorbentes. En las inspecciones al Restaurante se observó que no se cuenta con ventana en la zona de la cocina y que la puerta de ingreso es de madera. En el diseño de la puerta no se observa surcos ni aberturas sin embargo, no es del todo hermética.

Según FAO/WHO (1999), se deberá disponer de iluminación natural o artificial adecuada para permitir la realización de las operaciones de manera higiénica. MINSA (2005) indica que las fuentes de iluminación se ubicarán de forma tal que las personas que trabajen en dichas áreas no proyecten su sombra sobre el espacio de trabajo. La iluminación en las áreas mencionadas no dará lugar a colores falseados. En el caso de bombillas y lámparas suspendidas, éstas deben aislarse con protectores que eviten la contaminación de los alimentos en caso de rotura. En el establecimiento se pudo visualizar que en la zona de producción de alimentos no se cuenta con ventana por lo que se trabaja con luz artificial siendo esta la adecuada para las operaciones.

Según MINSA (2005), los lavaderos deben ser de acero inoxidable u otro material resistente y liso, estar en buen estado de conservación o higiene, con una capacidad acorde con el volumen del servicio. Contarán además con el correspondiente suministro de agua potable circulante y redes de agua. En el establecimiento se cuenta con cuatro lavaderos de acero inoxidable los cuales permiten el adecuado suministro de agua para el lavado de manos.

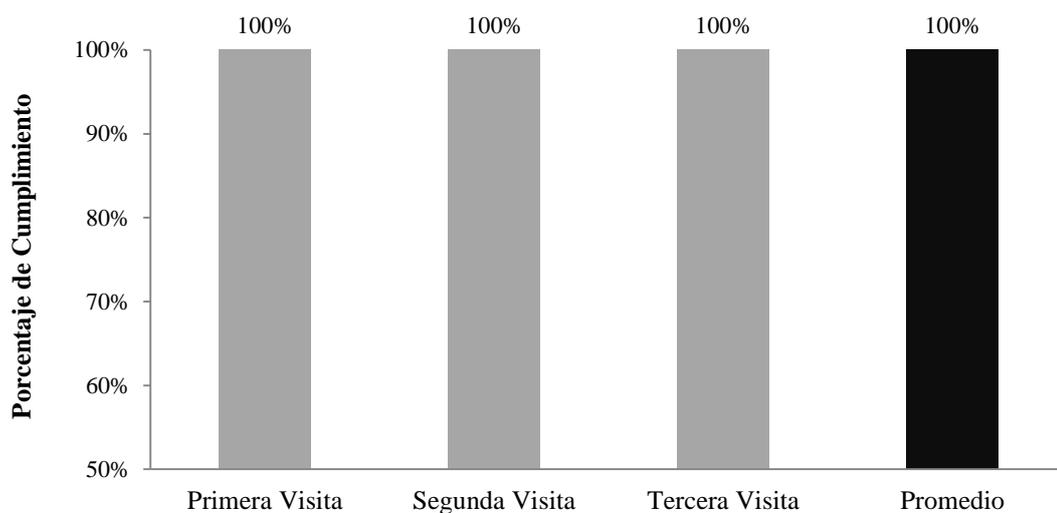
#### **d. Comedor**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 100 por ciento por lo cual su calificación es de *Aceptable*.

En el cuadro 6 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 7.

**Cuadro 6: Cuarto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

COMEDOR	C	VISITAS		
		1	2	3
Ubicado próximo a la cocina	SI = 2	2	2	2
Pisos, paredes y techos limpios y en buen estado	SI = 2	2	2	2
Conservación y Limpieza de muebles	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	6	6	6	6
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		100%		



**Figura 7: Cuarto aspecto- Representación gráfica de resultado por visita.**

MINSA (2005) señala que el local del comedor estará ubicado próximo a la cocina. La distribución de mesas y mobiliario debe ser funcional, permitiendo la adecuada circulación de personas.

El acceso al comedor debe ser lo suficientemente amplio para garantizar el tránsito de los comensales, evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida. Las puertas deben abrir hacia afuera (MINSA 2005).

El mobiliario debe ser de material resistente de fácil limpieza y mantenerse en buen estado de conservación e higiene (MINSA 2005).

Se observó durante las visitas que el comedor está cerca de la cocina ya que está en la zona contigua y que el acceso al comedor no presentó algún problema de tránsito para los comensales ni en las horas pico que es de 1:00 p.m. a 3:00 p.m., ya que tiene un ingreso cuya amplitud es de 5 m. El comedor cuenta con 20 mesas las que tienen entre ellas una separación de 80 a 90 cm, distancia que permite la adecuada circulación. Las mesas y sillas además se encontraron limpias y en buenas condiciones de conservación.

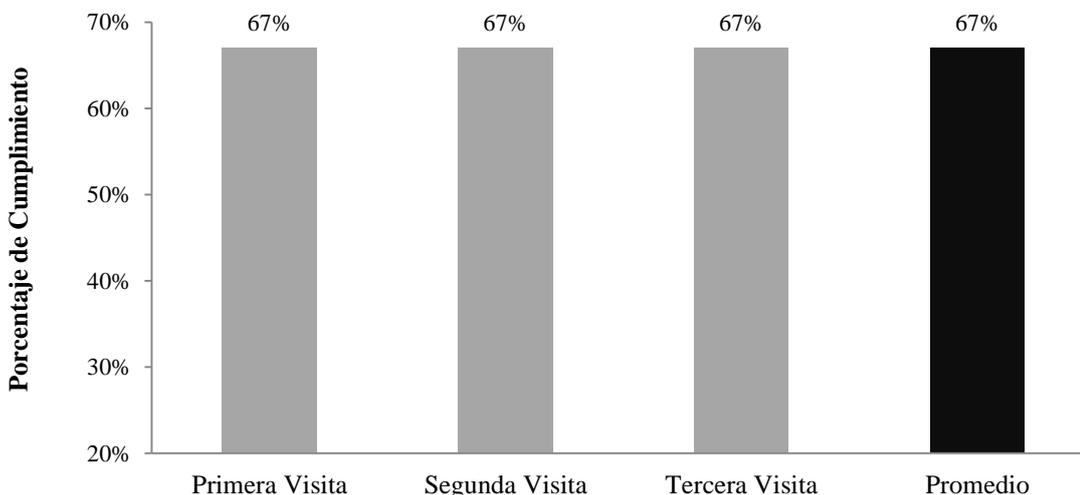
**e. Servicios higiénicos para el personal**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 67 por ciento por lo cual su calificación es *En Proceso*.

En el cuadro 7 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 8.

**Cuadro 7: Quinto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

SS.HH. PERSONAL	C	VISITAS		
		1	2	3
Ubicación adecuada	SI = 4	4	4	4
Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2
Limpieza	SI = 2	2	2	2
Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	0	0	0
Puntaje Total	12	8	8	8
Cumplimiento (%)		67%	67%	67%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>67%</b>		



**Figura 8: Quinto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Para el uso del personal, el establecimiento debe contar con servicios higiénicos fuera del área de manipulación de los alimentos y sin acceso directo a la cocina o al almacén. Los servicios higiénicos deben tener buena iluminación y ventilación y estar diseñados de manera que se garantice la eliminación higiénica de las aguas residuales (MINSA 2005). En el establecimiento se evidenció que los servicios higiénicos se encuentran alejados del área de manipulación de alimentos y almacén. Se ubican cerca al ingreso del personal.

Los establecimientos deben facilitar al personal espacios adecuados para el cambio de vestimenta, de manera que la ropa de trabajo entre en contacto con la ropa de uso personal.

Este ambiente debe estar iluminado, ventilado y en buen estado de conservación e higiene (MINSA 2005). En las inspecciones se observó que el espacio donde se realiza el cambio de vestimenta del personal tanto en el servicio higiénico de hombres como el de mujeres, es el adecuado ya que no causa alguna incomodidad al personal. Asimismo, los servicios higiénicos cuentan con un extractor que permite una buena ventilación y a pesar de no contar con ventanas tiene tres fluorescentes (tanto en los servicios higiénicos de hombres como de mujeres) con luminaria que permiten una buena iluminación.

El MINSA (2005) menciona que los servicios higiénicos para los hombres deben contar con lo siguiente:

De 1 a 9 personas:	1 inodoro, 2 lavatorios, 1 urinario
De 10 a 24 personas:	2 inodoros, 4 lavatorios, 1 urinario
De 25 a 49 personas:	3 inodoros, 5 lavatorios, 2 urinarios
Más de 50 personas:	1 unidad adicional por cada 30 personas

Los servicios higiénicos para las mujeres son similares a los indicados, excepto los urinarios que serán reemplazados por inodoros (MINSA 2005).

El establecimiento tiene como personal 50 hombres y 20 mujeres por lo que la cantidad de inodoros, lavatorios y urinarios no es el adecuada ya que cuenta para el caso de hombres con dos urinarios, dos lavatorios, dos inodoros y para las mujeres con dos inodoros y dos lavatorios.

Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de material de fácil limpieza y desinfección. Los lavatorios estarán provistos de dispensadores con jabón líquido o similar y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire. Si se usaran toallas desechables, habrá cerca del lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación (MINSA 2005).

Los servicios higiénicos deben mantenerse operativos, en buen estado de conservación e higiene (MINSA 2005).

Rames (1997) menciona que cada establecimiento debe proporcionar a sus empleados las instalaciones apropiadas y suficientes de inodoros y lavamanos. En estas áreas sanitarias, se deben proporcionar dispensadores de papel higiénico y toallas desechables de papel. Las instalaciones deben mantenerse mediante limpieza frecuente, en condiciones sanitarias y en buen estado de reparación. No deben tener acceso directo a las áreas de producción donde los alimentos están expuestos a la contaminación llevada por aire. En estas áreas deben colocarse letreros que indiquen el correcto lavado de manos después de utilizar los servicios higiénicos

Durante las visitas se observó que los inodoros, urinarios y lavaderos se encontraban en buen estado y con la limpieza adecuada. Los servicios higiénicos se encuentran alejados del área de producción de alimentos por lo que no hay riesgo de contaminación cruzada.

El establecimiento no cuenta con letreros que indiquen el correcto lavado de manos luego de utilizar los servicios, y además, debido a la cantidad insuficiente de lavaderos, el lavado de manos no se realiza de manera adecuada.

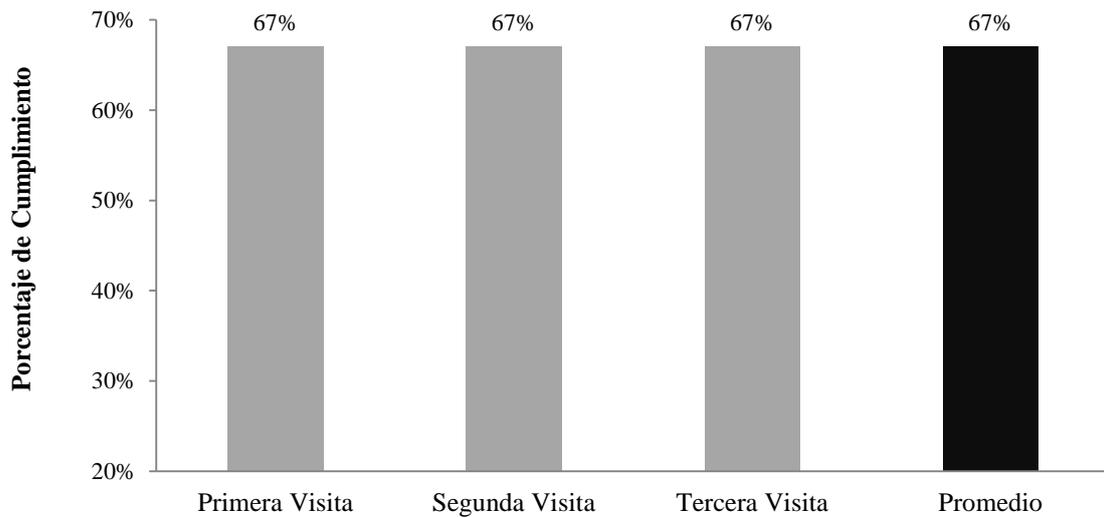
#### **f. Servicios higiénicos para comensales**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 67 por ciento por lo cual su calificación *En Proceso*.

En el cuadro 8 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los ítems evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 9.

**Cuadro 8: Sexto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

SS.HH. COMENSALES	C	VISITAS		
		1	2	3
Ubicación adecuada	SI = 4	4	4	4
Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2
Limpieza	SI = 2	2	2	2
Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	0	0	0
Puntaje Total	12	8	8	8
Cumplimiento (%)		67%	67%	67%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>67%</b>		



**Figura 9: Sexto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Los servicios higiénicos para comensales no deben tener acceso directo al comedor, las puertas deben tener ajuste y permanecerán cerradas excepto durante las operaciones de limpieza (MINSA 2005). En el establecimiento los servicios higiénicos de los comensales no tienen acceso a la zona del comedor ya que estos se encuentran en otro ambiente y que las puertas tienen un ajuste y permanecen cerradas.

Los servicios higiénicos deben mantenerse operativos, en buen estado de conservación e higiene con buena iluminación y ventilación. Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de material fácil de higienizar (MINSA 2005). Se observó durante las inspecciones que los inodoros, lavatorios y urinarios estaban en buen estado de conservación así como limpios.

Según el MINSA (2005), los servicios higiénicos deben estar separados para cada sexo y su distribución por frecuencia de comensales.

La frecuencia de comensales promedio del Restaurante del Hotel B es de 61 hombres por día y de 62 mujeres por día, por lo que la cantidad de inodoros, urinarios y lavatorios para los comensales no es la adecuada ya que se cuenta para el caso de hombres con un inodoro, un urinario y un lavatorio y para las mujeres con un inodoro y un lavatorio, además no cuenta con servicio higiénico para minusválidos.

En forma permanente debe dotarse de provisión de papel higiénico y de recipientes de material resistente al lavado continuo, con bolsas internas de plástico, para facilitar la recolección de residuos (MINSA 2005).

Los lavatorios deben estar provistos de dispensadores con jabón líquido o similar y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire caliente. Si se usaran toallas desechables, habrá cerca del lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación. Deben colocarse avisos que promuevan el lavado de manos (MINSA 2005).

Se debe mencionar que debido a que la cantidad de lavatorios es insuficiente el lavado de manos no se realiza de manera adecuada.

El sistema de ventilación de los servicios higiénicos natural o artificial, debe permitir la eliminación de los olores hacia el exterior del establecimiento (MINSA 2005). Los servicios higiénicos de los comensales cuentan con un extractor el cual permite la eliminación de malos olores.

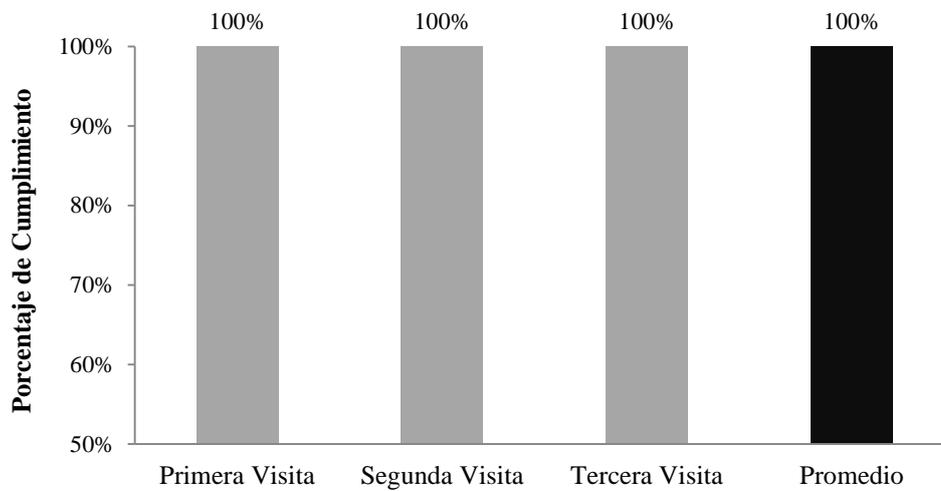
**g. Agua**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 100 por ciento por lo cual su calificación es *Aceptable*.

En el cuadro 9 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 10.

**Cuadro 9: Séptimo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

AGUA	C	VISITAS		
		1	2	3
Agua potable	SI = 4	4	4	4
Suministro suficiente para el servicio	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	8	8	8	8
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>100%</b>		



**Figura 10: Séptimo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

El establecimiento deberá disponer de agua potable de la red pública, contar con suministro permanente y en cantidad suficiente para atender las actividades del establecimiento. El sistema de distribución y almacenamiento de agua deben estar en perfecto estado de conservación e higiene y protegido de tal manera que se impida la contaminación del agua a fin de que mantenga la calidad sanitaria para agua de consumo humano (MINSA 2005).

En el establecimiento se observó que recibe agua potable de la red pública la cual es recepcionada en una cisterna de 200 m<sup>3</sup> de capacidad, la cual se encuentra en el sótano, aislada y protegida para evitar cualquier riesgo de contaminación. Se evidenció además que se abastece la cantidad suficiente de agua para realizar las operaciones. Personal de cocina en las entrevistas mencionó que nunca se ha presentado algún problema de abastecimiento de agua.

La limpieza y desinfección de tanques y cisternas debe ser periódica de tal forma que permita conservar la inocuidad del agua para el consumo humano, debe ser realizada por un servicio autorizado por la autoridad sanitaria competente y la información debe estar disponible durante la vigilancia sanitaria que realiza la autoridad sanitaria. Se observó que en el establecimiento la limpieza de la cisterna es realizada por una empresa externa una vez al año.

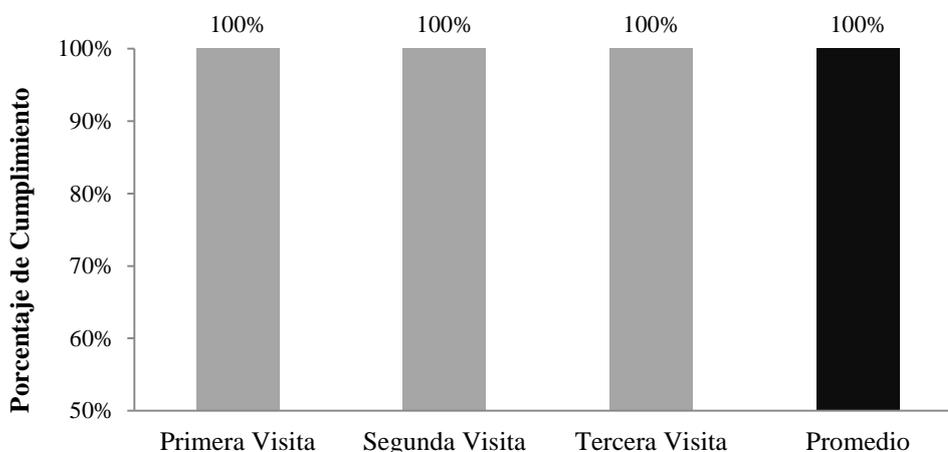
#### **h. Desagüe**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 100 por ciento por lo cual su calificación es *Aceptable*.

En el cuadro 10 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 11.

**Cuadro 10: Octavo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

DESAGÜE	C	VISITAS		
		1	2	3
Operativo	SI = 2	2	2	2
Protegido (sumideros y rejillas)	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	4	4	4	4
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		100%		



**Figura 11: Octavo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

El sistema de evacuación de aguas residuales debe mantenerse en buen estado de funcionamiento y estar protegido para evitar el ingreso de roedores e insectos al establecimiento. Los conductos de evacuación de aguas residuales deben estar diseñados para soportar cargas máximas, contar con trampas de grasa y evitar la contaminación del sistema de agua potable (MINSa 2005).

El piso del área de cocina debe contar con un sistema de evacuación para las aguas residuales que facilite las actividades de higiene (MINSA 2005). Para la evacuación de aguas residuales, el establecimiento tiene sumideros con rejillas que se conectan con el desagüe. No se evidenció durante las visitas la acumulación de agua residual.

Las trampas de grasa deben estar operativas y ser limpiadas periódicamente para evitar el rebose de las aguas residuales. El empleo de trampa de grasa es de carácter obligatorio para el acondicionamiento de las descargas de los lavaderos, lavaplatos u otros aparatos sanitarios instalados en restaurantes, cocinas de hoteles, hospitales y similares, donde exista el peligro de introducir cantidad suficiente de grasa que afecte el buen funcionamiento del sistema de evacuación de las aguas residuales, así como de las descargas de lavanderías de ropa. Las trampas de grasa deberán ubicarse próximas a los aparatos sanitarios que descarguen desechos grasos, y por ningún motivo deberán ingresar aguas residuales provenientes de los servicios higiénicos. Las trampas de grasa deberán proyectarse de modo que sean fácilmente accesibles para su limpieza y eliminación o extracción de las grasas acumuladas (MINSA 2012). El establecimiento tiene una trampa de grasa de 1000 L, capacidad adecuada para las operaciones, se encuentra en buen estado y con la limpieza adecuada. La limpieza es realizada por una empresa externa cada tres meses.

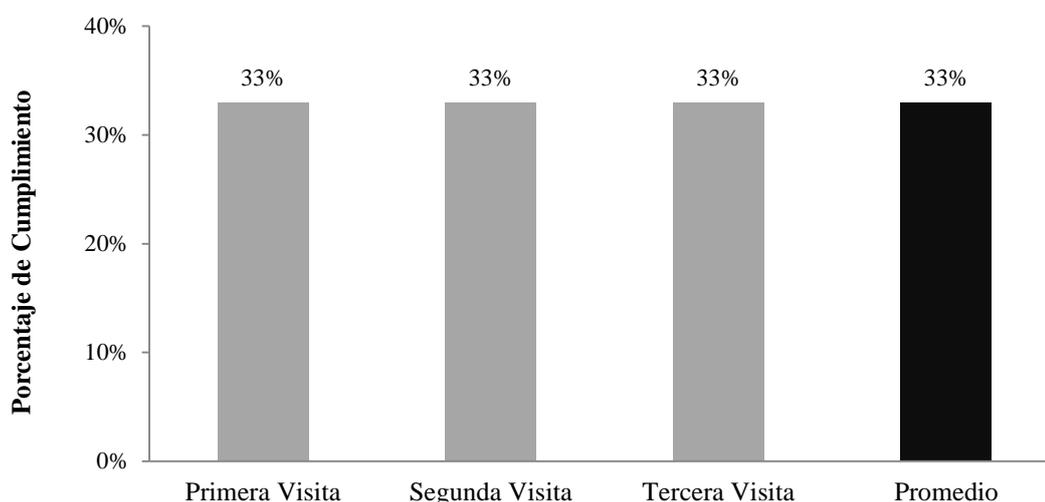
#### **i. Residuos**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 33 por ciento por lo cual su calificación es *No Aceptable*.

En el cuadro 11 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 12.

**Cuadro 11: Noveno aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

RESIDUOS	C	VISITAS		
		1	2	3
Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente	SI = 2	0	0	0
Contenedor principales y ubicado adecuadamente	SI = 2	0	0	0
Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	6	2	2	2
Cumplimiento (%)		33%	33%	33%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		33%		



**Figura 12: Noveno aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Según Armendariz (2008), los desperdicios sólidos de productos alimenticios, los subproductos no comestibles deberán retirarse con la mayor rapidez posible de las salas en las que estén depositados los alimentos para evitar su acumulación. Durante las tres visitas no se observó en el establecimiento acumulación de basura en la cocina ni comedor por lo que se cumple con el requisito mencionado.

Los residuos sólidos deben disponerse en recipientes de plástico, en buen estado de conservación e higiene con tapa oscilante o similar que evite contacto con las manos y deben tener una bolsa de plástico en el interior para facilitar la evacuación de residuos (MINSAs 2005).

Los recipientes deben colocarse en cantidad suficiente en la cocina, comedor, baños y todo aquel lugar donde se generen residuos sólidos y, estar ubicados de manera que no contaminen los alimentos (MINSA 2005).

En el establecimiento se observó que los diferentes recipientes de basura de la cocina, comedor y baños se encontraban en buen estado de conservación e higiene. Los tachos utilizados en la cocina y baños del personal no presentan tapa oscilante. Cabe adicionar que en las tres visitas los recipientes con residuos en la cocina se encontraban cerca de las mesas y al no presentar alguna protección como una tapa podría ocasionar un riesgo de contaminación cruzada.

Para la eliminación de los residuos sólidos se debe contar con colector con tapa de tamaño suficiente, según el volumen producido, colocados en un ambiente destinado exclusivamente para este uso, de acceso fácil al servicio colector. Este ambiente debe diseñarse de manera que se impida el acceso de plagas y se evite la contaminación del alimento y del entorno. Se deben lavar y desinfectar a diario los recipientes plásticos y la zona de almacenamiento de residuos (MINSA 2005).

Se debe contar con contenedores diferentes para los desechos orgánicos e inorgánicos y los diferentes residuos no se deben mezclar. Es importante mantener los contenedores tapados y evitar la acumulación excesiva de basura, así mismo cambiar de contenedor antes de que llegue a su capacidad total (Bravo 2009).

Se visualizó en las tres visitas que la zona donde se recolectan todos los residuos sólidos cuenta con diversos contenedores para cada tipo de basura sin embargo, se evidenció que en un mismo contenedor de basura había residuos de diferente naturaleza. Los contenedores no cuentan con un rótulo que indique orgánico o inorgánico que permita un mejor control. El ambiente donde se recolecta la basura no se encuentra hermético, es un área de libre tránsito que además no presenta alguna zonificación. Por lo mencionado anteriormente, se podría ocasionar algún tipo de contaminación del entorno así como la proliferación de plagas sin embargo, durante las visitas no se observó evidencia de plagas. La frecuencia de recojo de basura es de dos veces al día siendo esta frecuencia la adecuada ya que no se observó que los contenedores sobrepasen los  $\frac{3}{4}$  de capacidad. El primer recojo se realiza a las 3:00 p.m. y el segundo a las 8:00 p.m.

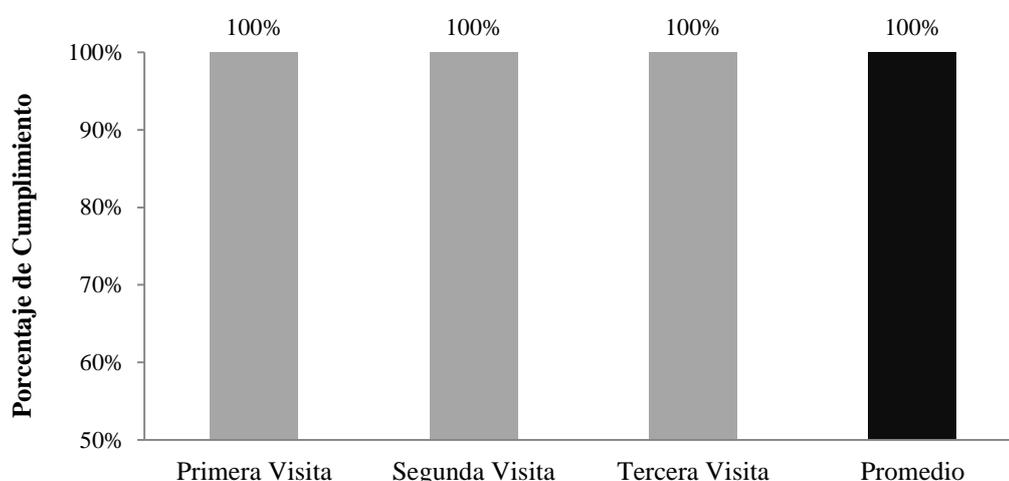
## j. Plagas

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 100 por ciento por lo cual su calificación es *Aceptable*.

En el cuadro 12 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 13.

**Cuadro 12: Décimo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

PLAGAS	C	VISITAS		
		1	2	3
Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas)	SI = 4	4	4	4
Ausencia de indicios de roedores	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	8	8	8	8
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		100%		



**Figura 13: Décimo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Las plagas constituyen una amenaza seria para la inocuidad y la aptitud de los alimentos. Pueden producirse infestaciones de plagas cuando hay lugares que favorecen la proliferación y alimentos accesibles. Deberán adoptarse buenas prácticas de higiene para evitar la formación de un medio que pueda conducir a la aparición de plagas. Se pueden reducir al mínimo las probabilidades de infestación mediante un buen saneamiento, inspección de los

materiales introducidos y una buena vigilancia, limitando así la necesidad de plaguicidas (FAO/WHO 1999).

Según Rames (1997), las plagas como insectos y roedores no deben ser admitidos en ninguna de las áreas de un establecimiento de alimentos, ni en los alrededores o terrenos circundantes. Para excluir las plagas se deben establecer medidas preventivas como evitar lugares de refugio y anidación como huecos, ranuras, agujeros, grietas en las paredes o en el piso, y acumulación de materiales, equipos, chatarra u objetos fuera de uso, dentro o fuera de la planta. Otra medida preventiva es evitar que las plagas tengan acceso a los alimentos, como las materias primas, los productos y desperdicios.

Durante las tres inspecciones, no se evidenció presencia de algún tipo de plagas. A pesar de que la zona donde se recolecta los residuos es de riesgo para la proliferación de plagas ya que no se encuentra hermética, no se evidenció algún tipo de plaga en su entorno. En la zona de cocina además no se observó algún tipo de grieta que pueda ser considerada como refugio de plagas.

La aplicación de rodenticidas e insecticidas debe ser realizado por personal capacitado usando solamente productos autorizados por el Ministerio de Salud y de uso en salud pública teniendo cuidado de no contaminar los alimentos o superficies donde se manipulan (MINSA 2005).

Se verificó que en el establecimiento una empresa externa realiza la fumigación con frecuencia mensual. El sistema de fumigación abarca los servicios de desinsectación y desratización. Los productos químicos utilizados cuentan con autorización del Ministerio de Salud.

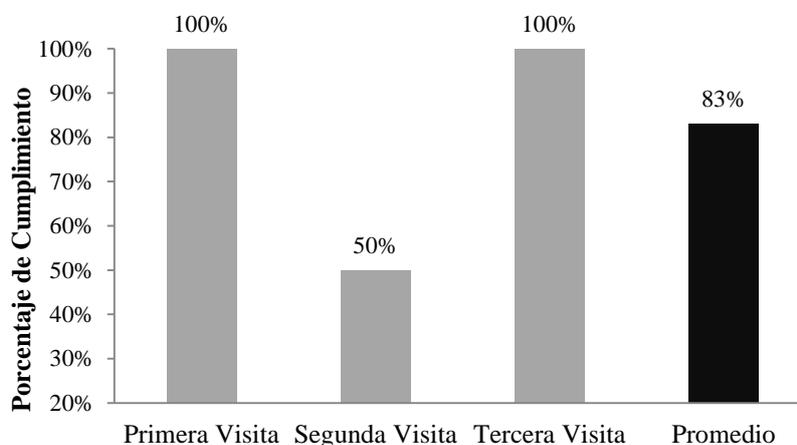
#### **k. Equipos**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 83 por ciento por lo cual su calificación es *Acceptable*.

En el cuadro 13 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 14.

**Cuadro 13: Décimo primer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

EQUIPOS	C	VISITAS		
		1	2	3
Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2
Limpieza	SI = 2	2	0	2
Puntaje Total	4	4	2	4
Cumplimiento (%)		100%	50%	100%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>83%</b>		



**Figura 14: Décimo primer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Rames (1997) menciona que todos los equipos deben ser eficaces y apropiados para el uso que se destinen, de diseño y materiales sanitarios, tanto con facilidades para las operaciones, como para que sean accesibles a la limpieza y a su conveniente mantenimiento. Las superficies en contacto con alimentos deben ser resistentes a la corrosión, estar fabricadas con materiales libres de toxicidad y diseñadas para soportar el uso continuo y los efectos del contacto constante con alimentos, agentes y sustancias de limpieza y saneamiento.

El diseño, la construcción y el uso de los equipos deben prevenir la contaminación de los alimentos con lubricantes, combustibles, fragmentos metálicos, contaminantes del agua o de cualquier otra fuente (Rames 1997).

En las tres visitas se observó que los equipos se encontraban en buen estado y que están fabricados de acero inoxidable, material resistente a corrosión y libre de toxicidad. No se evidenció algún riesgo de contaminación de los alimentos con algún combustible o líquido perteneciente a algún equipo. Los equipos son fácilmente desmontables lo cual facilita su limpieza y revisión. Cabe adicionar sin embargo, que en la segunda visita se observó que dos de las refrigeradoras presentaban suciedad removible de grasa en las partes laterales.

Normalmente el mantenimiento de equipos que se realiza en la industria es de tipo correctivo, procediendo a avisar a un técnico especializado cuando se produce algún tipo de desperfecto o fallo en el funcionamiento de los equipos. Debería cambiarse este hábito hacia un mantenimiento de tipo preventivo, lo que derivaría en una mayor durabilidad de los equipos y minimizaría paradas de producción o errores que alteren las características sanitarias de los alimentos (Cabellos 2004).

Se recomienda contar con un programa de mantenimiento preventivo para el cual se debería contar con la lista de todos los equipos que se utiliza en las instalaciones. Este programa deberá estar documentado e incluir procedimientos y formatos (FAO/WHO 1999).

La empresa cuenta con un Jefe de Mantenimiento quien realiza la revisión de los equipos. Él cuenta con un programa de mantenimiento preventivo al cual le hace seguimiento para realizar las gestiones con las empresas que brindan el servicio. El mantenimiento preventivo de los equipos es realizado por terceras personas.

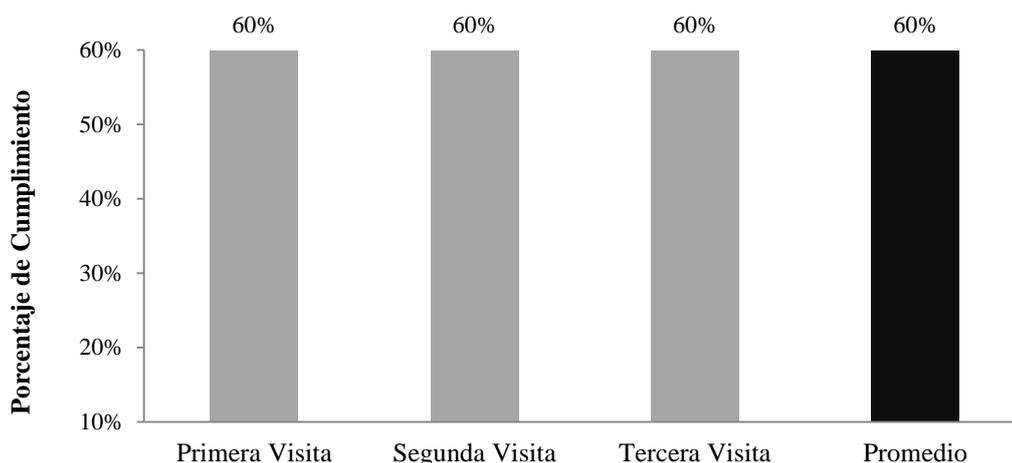
#### **I. Vajilla, cubiertos y utensilios**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 60 por ciento por lo cual su calificación es *En Proceso*.

En el cuadro 14 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 15.

**Cuadro 14: Décimo segundo aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

VAJILLA, CUBIERTOS Y UTENSILIOS	C	VISITAS		
		1	2	3
Buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2
Limpieza y Desinfección	SI = 2	2	2	2
Secado (escurrimiento protegido o adecuado)	SI = 2	2	2	2
Tabla de picar inabsorbente, limpia y en buen estado de conservación	SI = 4	0	0	0
Puntaje Total	10	6	6	6
Cumplimiento (%)		60%	60%	60%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>60%</b>		



**Figura 15: Décimo segundo aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

La vajilla, cubiertos y utensilios deben ser de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos (MINSAs 2005). Se evidenció durante las inspecciones que la vajilla, cubiertos y utensilios son de materiales recomendados cumpliendo con el requisito descrito líneas arriba.

Según Acosta (2008), para la limpieza de vajilla se debe considerar la naturaleza o tipo de suciedad a limpiar. Los restos de alimentos de las superficies pueden ser partículas secas y residuos desecados o cocidos, pegajosos, grasos o viscosos. Para ellos necesitan medios físicos como esponjas y químicos como detergentes. La facilidad de limpieza tendrá relación

con el tiempo en que el residuo alimenticio permaneció sin ser agredido por algún agente limpiador. En el establecimiento se hace uso de esponjas dobles (una zona amarilla y otra verde) para remover la suciedad.

El lavado y desinfección por medio de equipos automáticos debe ajustarse a las instrucciones del fabricante, cuidando de usar agua potable en cantidad necesaria. Los equipos deben lavarse al final de la jornada, desarmando las partes removibles (MINSAs 2005).

La vajilla debe secarse por escurrimiento al medio ambiente de la cocina, colocándola en canastillas o similares. Si se emplearan toallas, secadores o similares, estos deben ser de uso exclusivo, mantenerse limpios, en buen estado de conservación y en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio (MINSAs 2005).

La vajilla, cubiertos y vasos deben guardarse en un lugar limpio, cerrado, protegido de polvo e insectos. Los vasos, copas y tazas deberán estar hacia abajo. No se deberá colocar los utensilios cerca de los drenajes de aguas residuales o cerca de recipiente de residuos (MINSAs 2005).

El establecimiento cuenta con un equipo lavavajillas en el cual se lava y desinfecta el menaje, vajilla, cristalería y utensilios para servido. Los químicos que utiliza la máquina son un detergente llamado *Multic Wash* y un aditivo para enjuague y secado llamado *Suma Crystal*. Los demás utensilios de procesamiento se lavan con detergente *Superfoam* y se desinfectan con agua caliente. El menaje, vajilla, cristalería y utensilios de servido al salir de la máquina están prácticamente secos pero luego se procede al pulido mediante una tela llamada pulidor. Se verificó que los pulidores se encontraban en buen estado. Estos utensilios ya pulidos son almacenados en un estante el cual se encuentra en buen estado. Las copas, vasos y tazas son colocados boca abajo. Se cumple con la recomendación de líneas arriba.

Las tablas de picar deben ser de material inadsorbente, de superficie lisa y mantenerse en buen estado de conservación e higiene (MINSAs 2005). De acuerdo a Acosta (2008), una superficie no lisa es decir, porosa es más difícil de eliminar residuos de alimentos y microorganismos además de ser más lento su secado. Durante las tres inspecciones se observó que las tablas de picar son de superficie lisa aunque la mayoría presentaba ranuras lo que podría ocasionar un riesgo de contaminación cruzada.

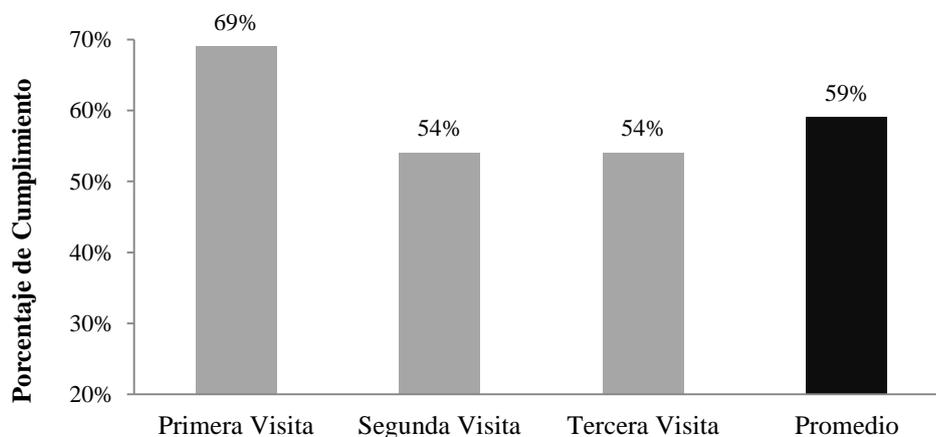
### m. Preparación

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 59 por ciento por lo cual su calificación es *En Proceso*.

En el cuadro 15 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 16.

**Cuadro 15: Décimo tercer aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

PREPARACIÓN	C	VISITAS		
		1	2	3
Flujo de Preparación adecuado	SI = 4	0	0	0
Lavado y desinfección de verduras y frutas	SI = 4	4	4	4
Aspecto limpio del aceite utilizado, color ligeramente amarillo y sin olor a rancio	SI = 2	2	2	2
Cocción completa de carnes	SI = 4	4	0	4
No existe la presencia de animales domésticos o de personal diferente a los manipuladores de alimentos	SI = 4	4	4	4
Los alimentos crudos se almacenan separadamente de los cocidos o preparados	SI = 4	0	0	0
Procedimientos de descongelación adecuado	SI = 4	4	4	0
<b>Puntaje Total</b>	<b>26</b>	<b>18</b>	<b>14</b>	<b>14</b>
<b>Cumplimiento (%)</b>		<b>69%</b>	<b>54%</b>	<b>54%</b>
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>59%</b>		



**Figura 16: Décimo tercer aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

MINSA (2005) señala que el área de cocina debe tener un diseño que permita que todas las operaciones se realicen sin riesgo de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria desde la preparación previa hasta el servido. MINSA (1998) menciona que para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos se deberá seguir un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia hacia el área limpia. No se permitirá en el área limpia la circulación de personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia. En el establecimiento se observó que a pesar de tener un orden del flujo de proceso desde la zona de preparación previa hasta el servido, en horas de mayor operación no se siguió el flujo en las áreas adecuadas.

MINSA (2005) indica que las carnes, pescados, mariscos y vísceras se lavarán con agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción con la finalidad de reducir al máximo la carga microbiana. Las hortalizas según corresponda se lavarán hoja por hoja o en manojos bajo el chorro de agua potable para lograr una acción de arrastre de tierra, huevos de parásitos, insectos y otros contaminantes. Según García (2008), los alimentos que suelen lavarse antes de cortarlos o cocinarlos son los alimentos vegetales frescos (frutas y verduras), y el lavado tiene como finalidad eliminar residuos de plaguicidas, suciedades y restos de tierra que puedan aportar al alimento bacterias, virus, parásitos y contaminantes, como el plomo. En el caso de las verduras de hoja, antes de lavarlas habrá que eliminar las partes u hojas exteriores que estén más sucias o deterioradas. Durante las inspecciones se observó que el lavado se realiza bajo el chorro de agua potable como es recomendado y se retiran las hojas que se encuentran en mal estado.

La desinfección de hortalizas y frutas posteriores 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 (MINSA 2005). En la cocina del establecimiento, se observó que se realiza la desinfección de frutas y verduras con el producto químico *Multi Deschlor* a una concentración de 1,5 por ciento por un tiempo de acción de 5 minutos. Este producto químico es aprobado por el Ministerio de Salud.

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 de higiene (MINSA 2005). Se observó que en la zona de cocina se

utilizan para alimentos crudos y cuchillos los mismos utensilios. Cabe mencionar que previamente son lavados y desinfectados con agua caliente.

MINSA (2005) señala que las grasas y aceites utilizados para freír no deben calentarse a más de 180 °C y durante su reutilización deben filtrarse para eliminar partículas de alimentos que hubieran quedado de las frituras anteriores. Cuando los cambios de color, olor, turbidez, sabor, entre otros, den indicios de un recalentamiento excesivo o quemado, deben desecharse. Durante las tres visitas se observó que no se verifica que los aceites para freír no deben calentarse a más de 180 °C, sin embargo, cuando se reutiliza previamente se realiza la filtración y se verifica su estado. Cabe adicionar que el aceite de la freidora es cambiado interdiario.

Durante la cocción se verificará y registrará regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos. El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves debe alcanzar en el centro de la pieza una cocción completa, lo cual se verificará al corte o con un termómetro para alimentos, la temperatura estará por encima de los 80 °C en el centro (MINSA 2005). García (2008) menciona que en el caso de carnes, aves o hamburguesas, es importante asegurarse de que no estén rojas ni rosadas en el centro de la pieza o en la partes que tarden más en cocinarse, ni suelten jugos rosados o rojos cuando se introduzca un utensilio, sobre todo si va a ser consumido por niños, mujeres embarazadas o lactantes, personas mayores o enfermos. En la cocina del establecimiento el tiempo de cocción es considerado según la experiencia del cocinero respecto a un alimento. En lo referente a la temperatura, esta también es considerada de manera empírica en función a la apariencia del alimento. Ni la temperatura ni el tiempo de cocción se registran. Se verificó en las tres inspecciones la temperatura de los cortes cocinados reportando valores de 81 °C, 69 °C y 82 °C, respectivamente.

Esta expresamente prohibida la presencia de cualquier animal así como de personal ajeno a la manipulación de alimentos. Lo anteriormente mencionado es para evitar la contaminación cruzada (MINSA 2005). No se evidenció durante las tres visitas la presencia de algún animal o personal que no esté involucrado en la manipulación de alimentos cumpliendo de esta manera con el requisito mencionado.

Para prevenir la contaminación cruzada, las materias primas y alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío estarán protegidos y se ubicarán por separado de los alimentos cocinados, precocidos y de consumo directo. El personal encargado de la manipulación de las materias primas se lavará y desinfectará las manos antes de entrar en contacto con alimentos preparados o listos para el consumo (MINSA 2005). En la cocina del establecimiento se observó que los alimentos crudos se encontraban en el mismo ambiente que los cocidos pero no todos estaban protegidos con film, sólo los pescados para evitar algún tipo de proliferación de olor. No se observó lavado y desinfectado de manos del personal antes de manipular alimentos cocidos.

Según García (2008) la descongelación de los alimentos se debe hacer preferiblemente dejándolos dentro del equipo de frío, con la finalidad de que la temperatura del alimento no alcance el nivel a partir del cual se pueda dar el crecimiento microbiológico. También se puede utilizar para descongelar el microondas; en este caso se cocinará inmediatamente, porque este tratamiento de descongelamiento puede calentar parte del alimento hasta una temperatura favorable a la proliferación de microorganismos. Adicional se puede descongelar por inmersión en un envase hermético en agua fría (nunca en agua caliente) y cambiando esta agua con frecuencia. Nunca se debe descongelar los alimentos a temperatura ambiente, por lo tanto no se aprovechará la noche para descongelar el alimento a temperatura ambiente.

Es importante saber que los jugos que sueltan la carne, el pollo o el pescado cuando se descongelan pueden llevar bacterias y, si no se tiene cuidado, pueden transmitir a otros alimentos ya preparados como ensaladas o cocidos. Por ellos es importante que los platos, utensilios, tablas de cortar que han estado en contacto con los alimentos descongelados o sus jugos, se laven con agua caliente y detergente (García 2008).

En el Restaurante se observó en la primera visita que el descongelamiento de los alimentos se realizó en el equipo de frío (refrigeradora) cuando es de un día para otro, en la segunda visita por microondas ya que se iba a utilizar el alimento en ese momento pero en la tercera visita se observó que estaba descongelando pollo con agua caliente. Los platos y utensilios donde estuvo el producto descongelado son separados para su lavado inmediato, de esta forma se previene la contaminación cruzada.

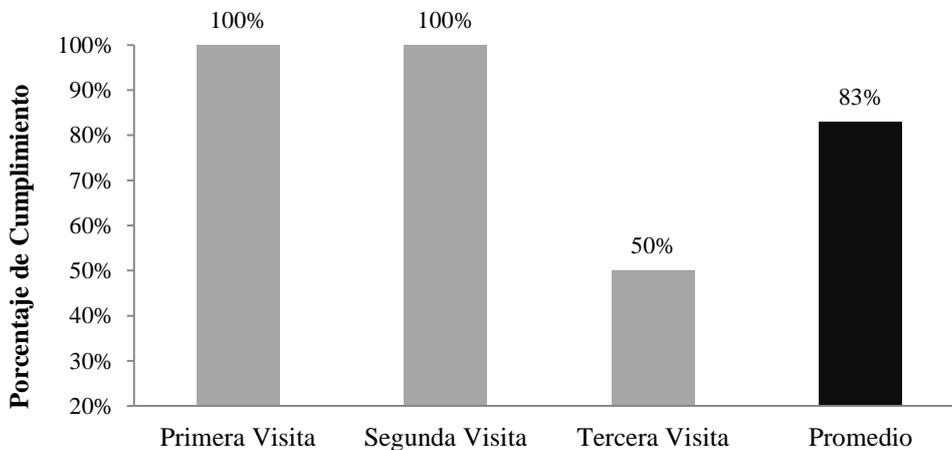
#### n. Conservación de comidas

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 83 por ciento por lo cual su calificación es *Aceptable*.

En el cuadro 16 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 17.

**Cuadro 16: Décimo cuarto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

CONSERVACIÓN DE COMIDAS	C	VISITAS		
		1	2	3
Sistemas de calor > 63 °C	SI = 4	4	4	4
Sistemas de frio < 5 °C	SI = 4	4	4	0
Puntaje Total	8	8	8	4
Cumplimiento (%)		100%	100%	50%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>83%</b>		



**Figura 17: Décimo cuarto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Las preparaciones de platos fríos de consumo directo deben conservarse en refrigeración a una temperatura no mayor a 5 °C hasta el momento de su consumo. El tiempo de conservación de estos alimentos no debe permitir la alteración de sus características organolépticas (MINSA 2005).

El recalentamiento de las porciones que se han mantenido en frío debe hacerse lo más rápido posible y hasta alcanzar una temperatura mínima de 74 °C en el centro del alimento por al menos 30 segundos y servido de inmediato. Los alimentos recalentados que no se consuman se descartarán y no podrán regresar al refrigerador o congelador (MINSA 2005).

En el Restaurante del Hotel B se observó que se recalientan los platos sólo cuando el cliente lo solicita. Luego de ser recalentados los platos se desechan así no haya tenido algún indicio de consumo. Normalmente los alimentos cocidos son preparados en el momento que se solicitan por lo que en su mayor parte no se realiza un recalentamiento de los mismos.

Según MINSA (2005), cualquiera que sea la modalidad de servicio, se sujetarán a las temperaturas de seguridad ya sea con sistema de frío (< 5 °C) o con sistema de calor (> 63 °C) (MINSA 2005). Se observó que en las dos primeras visitas los platos fríos previo a su entrega se colocaron en una de las refrigeradoras para conservar una temperatura menor a 5 °C sin embargo, en la tercera permanecieron en la mesa por más de 20 minutos y la temperatura del plato frío al momento de la entrega fue de 6,25 °C. En el caso de los platos calientes estos fueron colocados en coches calientes para conservar su temperatura.

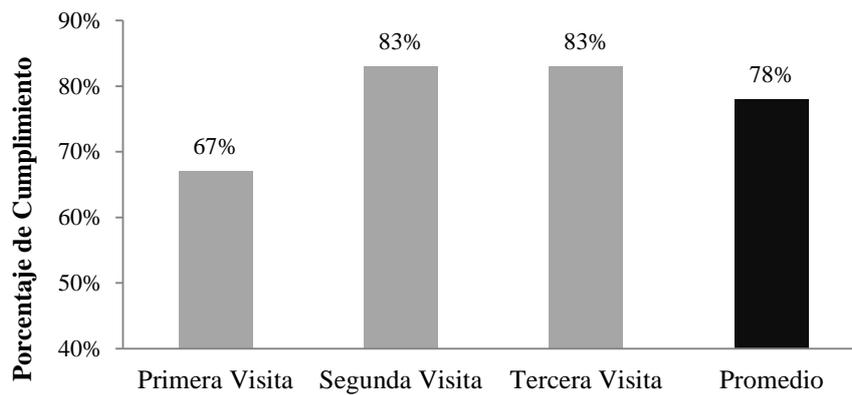
#### **o. Manipulador**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 78 por ciento por lo cual su calificación es *Aceptable*.

En el cuadro 17 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 18.

**Cuadro 17: Décimo quinto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

MANIPULADOR	C	VISITAS		
		1	2	3
Uniforme completo y limpio	SI = 2	0	2	2
Se observa higiene personal	SI = 4	4	4	4
Capacitación en higiene de alimentos	SI = 2	0	0	0
Aplica las BPM	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	12	8	10	10
Cumplimiento (%)		67%	83%	83%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>78%</b>		



**Figura 18: Décimo quinto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Según Acosta (2008), el manipulador de alimentos es toda persona que por su actividad laboral entra en contacto con los alimentos durante la preparación, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y venta.

Rames (1997) menciona que el personal al entrar a una establecimiento donde se manipulan alimentos, debe cambiarse la ropa de calle contaminada incluyendo el calzado, por un uniforme limpio diariamente y procurar mantenerlo limpio durante la jornada. No usar el uniforme encima de la ropa de calle. Usar calzado limpio sin polvo, lavadas y saneadas.

El personal debe contar con ropa de trabajo de colores claros proporcionada por el empleador y dedicarla exclusivamente a la labor que desempeña. La ropa constará de gorra, zapatos, *overall* o chaqueta y pantalón y deberá mostrarse en buen estado de conservación y aseo. El personal que interviene en la operación de lavado de equipos y envases además debe contar con delantal impermeable y botas (MINSA 2008).

La ropa protectora debe asegurar cubrir el cuerpo, el personal debe llevar completamente cubierto el cabello. Toda la vestimenta debe ser lavable, mantenerse limpia y en buen estado de conservación a menos que sea desechable (MINSA 2005).

En el establecimiento se observó que cada personal cuenta con uniforme otorgado por la empresa a excepción de los zapatos. Dichos uniformes son lavados en el área de lavandería del Hotel por lo que son entregados al personal limpios. El calzado es de propiedad de cada

personal. Cabe mencionar que el uniforme del personal de cocina no es de color claro ya que lleva un mandil oscuro. No se usa uniforme que sea desechable. Se observó también que en la primera visita un cocinero no tenía colocado el protector de cabello.

El personal debe contar con un alto grado de limpieza personal: usar el cabello corto, las uñas limpias, recortadas y sin barniz, rasurarse y bañarse al llegar al establecimiento (Rames 1997). Se evidenció durante las tres visitas en el Restaurante del Hotel que el personal contaba con uñas limpias, cabello corto cumpliendo de esta forma con el requisito de limpieza personal.

Acosta (2008) menciona como estrategia prioritaria para lograr alimentos seguros para toda la población que todos los manipuladores de alimentos sean capacitados en higiene de los alimentos, y que se mejoren los sistemas de supervisión y control de la aplicación de las normas y leyes sobre el tema.

Según Rames (1997), se debe programar para todo el personal, sesiones periódicas de cursos, donde se informe de los principales riesgos de contaminación de los alimentos, de las condiciones sanitarias que debe conservar, cómo evitar los riesgos de contaminación, las técnicas apropiadas para el manejo de alimentos, los principios para proteger los alimentos, y se debe proporcionar el adiestramiento sobre las técnicas de limpieza e higienización de los utensilios, equipos y local de trabajo. Toda la información debe resumirse por escrito y entregar una copia a cada operario para que lo aplique en sus labores.

La capacitación de los manipuladores es responsabilidad de la administración del establecimiento y tiene carácter obligatorio para el ejercicio de la actividad pudiendo ser brindada por las Municipalidades, entidades públicas y privadas, o personas naturales especializadas. Dicha capacitación debe efectuarse por lo menos cada seis meses mediante un programa que incluya los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas, entre otros (MINSa 2005).

En el establecimiento no se cuenta con un programa de capacitación ni tampoco se realizan capacitaciones dictadas que permitan concientizar al personal sobre los principios básicos que deben tener en cuenta en la manipulación de alimentos.

El manipulador debe ser consciente de la responsabilidad que tiene en el cuidado de la salud de los consumidores a través de la calidad higiénica de los productos. Por lo tanto las formas de comportamiento, hábitos y pautas de conducta que así lo aseguren son fundamentales. Gestos cotidianos irrelevantes se pueden convertir en graves riesgos o peligros para la inocuidad de los alimentos. Tocarse la nariz, restregarse los ojos, rascarse la cabeza, mojar la punta de los dedos con saliva para pasar hojas, mascar chicles, fumar o comer mientras se procesan alimentos, son hábitos que deben desterrarse ya que transmiten, a través de las manos, gérmenes y bacterias indeseables a los alimentos.

A pesar de no contar con capacitaciones o algún curso se evidenció durante las tres inspecciones que el personal no presentaba malos hábitos durante la preparación de los alimentos.

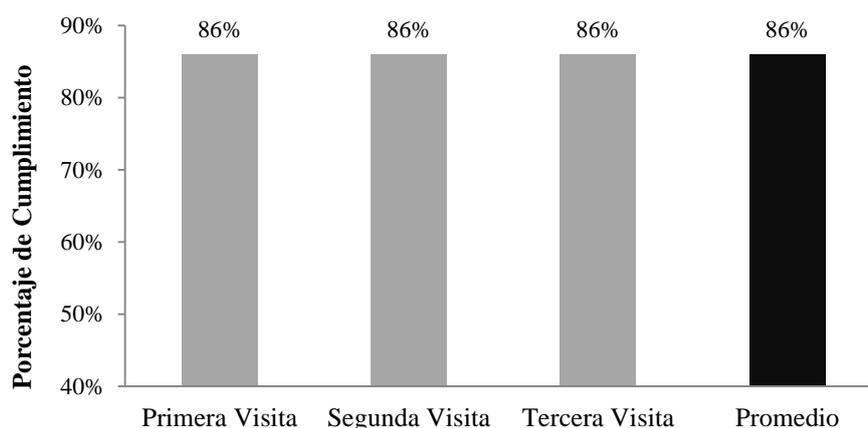
**p. Medidas de seguridad**

Este aspecto obtuvo un porcentaje promedio de cumplimiento de 86 por ciento por lo cual su calificación es *Aceptable*.

En el cuadro 18 se muestra el porcentaje de cumplimiento por visita y el detalle de los *ítems* evaluados. Estos mismos resultados se muestran en la figura 19.

**Cuadro 18: Décimo sexto aspecto - Porcentaje de cumplimiento por cada visita**

MEDIDA DE SEGURIDAD	C	VISITAS		
		1	2	3
Contra incendios (extintores operativos y vigentes)	SI = 2	2	2	2
Señalización contra sismos	SI = 2	2	2	2
Sistema eléctrico	SI = 2	2	2	2
Corte suministro de combustible	SI = 2	2	2	2
Botiquín de primeros auxilios operativo	SI = 2	2	2	2
Seguridad de los balones de Gas	SI = 2	2	2	2
Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugares adecuados y alejados de alimentos y del fuego.	Si = 2	0	0	0
Puntaje Total	14	12	12	12
Cumplimiento (%)		86%	86%	86%
<b>Promedio Cumplimiento (%)</b>		<b>86%</b>		



**Figura 19: Décimo sexto aspecto - Representación gráfica de resultado por visita.**

Todos los establecimientos estarán provistos de suficientes equipos para la extinción de incendios que se adapten a los riesgos particulares que estos presentan, las personas entrenadas en el uso correcto de estos equipos, se hallarán presentes durante todos los periodos normales de trabajo (MINTRA 1964).

Los extinguidores se revisaran e inspeccionarán en forma periódica de acuerdo a las recomendaciones del fabricante y estarán habilitados para su empleo a cualquier hora del día (MINTRA 1964).

En el establecimiento se cuenta con extinguidores lo que se revisan con frecuencia mensual sin embargo, no se cuenta con un registro que documente esta revisión por parte del personal de seguridad. Todo el personal del Hotel es capacitado en el uso de extinguidores por lo que ante alguna emergencia cualquiera podría utilizarlo.

De acuerdo al MINTRA (1964), el objetivo de las señales de seguridad es informar a todo el personal sobre la evacuación en caso de emergencias como sismos.

Las señales de seguridad serán tan grandes como sea posible y su tamaño será congruente con el lugar en el que se coloca. En todos los casos el símbolo de seguridad debe ser identificado desde una distancia segura (MINTRA 1964).

Se pudo validar en el establecimiento que las señales de seguridad son del tamaño adecuado ya que puede visualizarse desde uno de los extremos donde son colocadas.

Todos los equipos e instalaciones eléctricas, serán de una construcción tal y serán instalados y conservados de manera que prevengan a la vez el peligro de contacto con los elementos a tensión y riesgo de incendio (MINTRA 1964).

Según el MINTRA (1964), la empresa será responsable de cualquier accidente que por deficiencia en la instalación, regulación, revisión o reparación de equipos eléctricos, haya sido realizada por personas no calificadas por su experiencia o conocimientos técnicos.

Los trabajadores que tengan a su cargo poner en funcionamiento instalaciones o maquinarias eléctricas o trabajen en las inmediaciones de tales instalaciones serán capacitados por la empresa sobre los principios fundamentales de seguridad relativos a su trabajo (MINTRA 1964).

En el establecimiento se observó que las instalaciones eléctricas no tienen riesgo de provocar algún incendio teniendo en cuenta además que no se visualizó algún cable suelto o una instalación mal realizada.

El corte del suministro de combustible como lo indica es dejar de abastecer combustible para evitar que el fuego se alimente en un incendio. Una recomendación del corte de suministro líquido o gas combustible es cerrando una válvula de alimentación (MINTRA 1964). Se observó en las visitas que para el corte de combustible se cuenta con una válvula de cierre exclusiva en cocina además de una general previniendo de esta forma la propagación de un incendio.

Para la seguridad de los balones de gas se deben considerar las siguientes recomendaciones: Ubicar el balón de gas en un lugar ventilado y no se debe instalar en sótanos, desniveles ni en lugar cerrados. Utilizar el regulador de perilla porque es más seguro. No usar el regulador con palanca roja. Solicitar la cartilla de seguridad del distribuidor asegurado. Revisar periódicamente por un técnico especialista (MINTRA 1964). Además, se pueden revisar durante las inspecciones que los balones de gas se encuentran en un lugar ventilado además de contar con un regulador de perilla. Cabe adicionar sin embargo, que no se cuenta con un

programa de revisión.

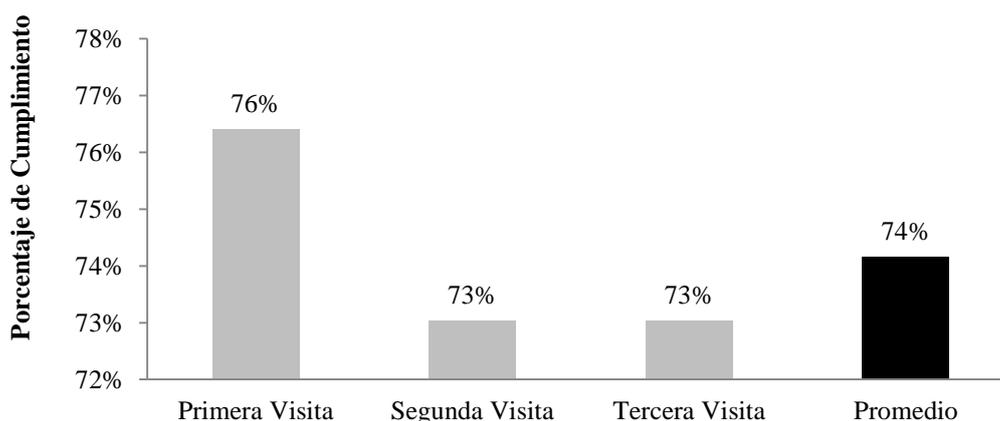
El objetivo de los primeros auxilios es evitar por todos los medios: la muerte o algún daño al personal. Ante una situación de accidente, se deberá brindar auxilio a la persona accidentada. Para poder brindar los primeros auxilios es obligatorio contar con botiquín el cual debe estar operativo y equipado con medicamentos básicos (alcohol, algodón, antiinflamatorios, analgésicos, crema para quemadura, venda de gasa) (MINTRA 1964). En el Restaurante del Hotel B se observó que cuenta con un botiquín el cual está operativo y cuenta con los medicamentos básicos mencionados líneas arriba.

Los insumos para limpieza y desinfección, combustibles deben estar alejados de los alimentos y del fuego. Estos productos deben estar almacenados en una zona separada, de acceso restringido, con ventilación, iluminación y protegidos de la luz directa del sol. Se deben agrupar los productos que tengan la misma o similar naturaleza por ende misma clase de riesgo (MINTRA 1964). Se observó en las visitas que no se cumple con este requisito ya que en el almacén de alimentos secos también se encuentran los productos químicos de limpieza y desinfección y algunos combustibles como ron de quemar. Para evitar la contaminación estos se encuentran en una esquina separados de los alimentos.

Luego de revisar cada aspecto al detalle a continuación se muestran los resultados globales. En el cuadro 19 se muestra el porcentaje promedio en cada visita. Cabe mencionar que en la primera visita es en la que se obtuvo un mayor porcentaje promedio de cumplimiento. Estos mismos resultados también se muestran en la figura 20.

**Cuadro 19: Porcentaje promedio obtenido en cada visita**

<b>VISITA</b>	<b>PORCENTAJE PROMEDIO DE CUMPLIMIENTO</b>
Primera Visita	76
Segunda Visita	73
Tercera Visita	73
<b>Promedio</b>	<b>74</b>

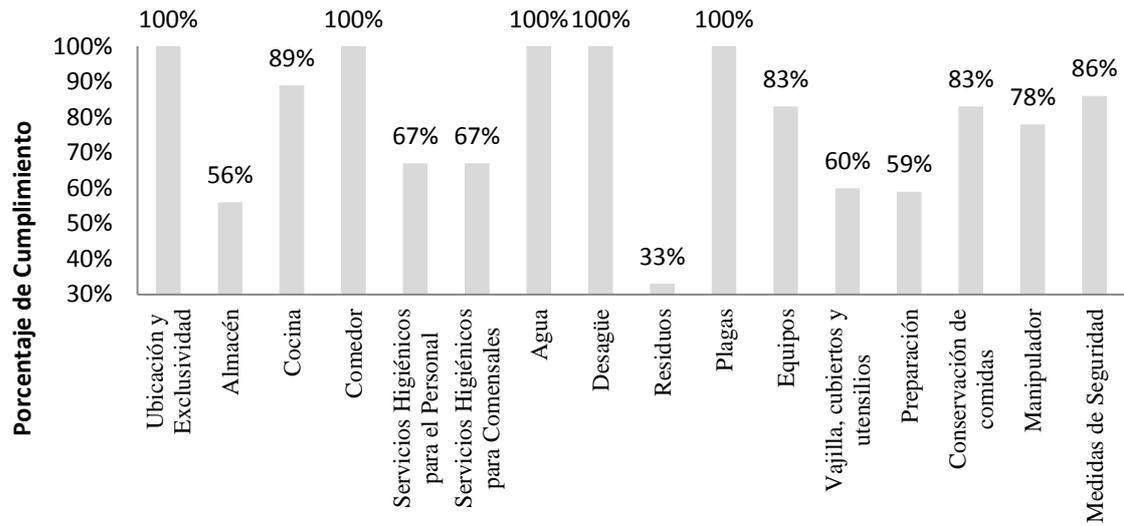


**Figura 20: Representación gráfica de resultado en cada visita.**

En el cuadro 20 se muestra el porcentaje promedio por aspecto evaluado. El aspecto que obtuvo un menor porcentaje promedio de cumplimiento fue el referente a Residuos con un resultado de 33 por ciento el mismo que se calificaría según la escala del cuadro 2 como *No Aceptable*. Estos mismos resultados también se muestran en la figura 21.

**Cuadro 20: Porcentaje promedio obtenido en cada aspecto**

ASPECTO	PORCENTAJE PROMEDIO DE CUMPLIMIENTO
Ubicación y Exclusividad	100
Almacén	56
Cocina	89
Comedor	100
Servicios Higiénicos para el Personal	67
Servicios Higiénicos para Comensales	67
Agua	100
Desagüe	100
Residuos	33
Plagas	100
Equipos	83
Vajilla, cubiertos y utensilios	60
Preparación	59
Conservación de comidas	83
Manipulador	78
Medidas de Seguridad	86



**Figura 21: Representación gráfica de resultado por aspecto.**

Debido al porcentaje promedio global de cumplimiento obtenido de 74 por ciento, el Restaurante del Hotel B se ubica dentro de la calificación de *En Proceso*.

## V. CONCLUSIONES

- Se elaboró el Manual de Buenas Prácticas de Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento para el Restaurante del Hotel B, en donde se mencionan los requisitos necesarios para garantizar la inocuidad de los alimentos. Para dicha elaboración se siguieron las recomendaciones establecidas en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines (MINSA 2005), el Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO/WHO 1999) y Reglamentos sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSA 1998).
- La aplicación de la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines determinó que el Restaurante del Hotel B cumple en un 74 por ciento de los requisitos lo cual lo ubica dentro del calificativo de *En Proceso*, es decir presenta buenas condiciones sanitarias. De los 16 aspectos evaluados, 10 aspectos (Ubicación y Exclusividad, Cocina, Comedor, Agua, Desagüe, Plagas, Equipos, Conservación de Comidas, Manipulador y Medidas de Seguridad) calificaron como *Aceptable*, cinco aspectos (Almacén, Servicios Higiénicos para el Personal, Servicios Higiénicos para Comensales, Vajilla, Cubiertos y Utensilios y Preparación) como *En Proceso* y un aspecto (Residuos) como *No Aceptable*.
- Se recopiló y analizó la información de todas las operaciones del Restaurante del Hotel B mediante la identificación del Mapa de Procesos, el mismo que permitió establecer y desarrollar el contenido de los procedimientos y formatos incluidos en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Plan de Higiene y Saneamiento.

## **VI. RECOMENDACIONES**

- Implementar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento en el Restaurante del Hotel B.
- Verificar que todos los empleados cumplan con lo establecido en Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene una vez implementado.
- Realizar un programa de capacitaciones de manera periódica para concientizar al personal respecto a las buenas prácticas de manufactura así como de los procedimientos básicos de higiene y saneamiento.
- Realizar una evaluación anual con la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines y realizar una comparación con los resultados del año anterior, con la finalidad de determinar la mejora en el establecimiento.
- Revisar y actualizar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento una vez al año o cada vez que exista algún cambio en algún proceso del Restaurante del Hotel B.

## VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Acosta, R. 2008. Saneamiento ambiental e higiene de alimentos. 1 ed. Argentina, Brujas. 136 p.
- Armada, L. 2007. Manipulador de alimentos: la importancia de la higiene en la elaboración y servicio de comida. 2 ed. España, Ideaspropias. 34 p.
- Barrientos, H. 2003. Buenas prácticas de manufactura. República Dominicana, Nuevos Tiempos. 254 p.
- Bello, J. 2005. Calidad de vida, alimentos y salud humana: fundamentos científicos. España, Díaz de Santos. 35 p.
- Bravo, F. 2009. Manejo higiénico de los alimentos. 2 ed. México, Limusa. p. 47.
- Cabellos, J. 2004. Manual de aplicación del sistema HACCP en la industria alimentaria (en línea, sitio web). Consultado 30 jun. 2016. Disponible en [www.cipav.com](http://www.cipav.com).
- Castro, J. 2015. Portal del turismo (en línea, sitio web). Consultado 31 ago. 2016. Disponible en [www.portaldeturismo.pe](http://www.portaldeturismo.pe).
- Echevarría, G. 2008. La calidad organoléptica de la fruta (en línea). Revista Horticultura Internacional 61:26-36. Consultado 30 ago. 2016. Disponible en <http://www.horticom.com/pd/imagenes/69/363/69363.pdf>.
- Equipo Vértice, España. 2011. Dietética y manipulación de alimentos. Madrid, España, Vértice. 260 p.

- FAO (Food and Agriculture Organization, Italia)/WHO (World Health, Italia). 1999. Codex Alimentarius. CAC/RCP: Higiene de los alimentos: texto básico. Roma, Italia, FAO/WHO. 74 p.
- FAO (Food and Agriculture Organization, Italia)/WHO (World Health, Italia). 2003. Garantía de la inocuidad y calidad de los alimentos: directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacional de control de los alimentos. Roma, Italia, FAO/WHO.
- Forsythe, S; Hayes, P. 2007. Higiene de los alimentos, microbiología y HACCP. 2 ed. Zaragoza, España, Acribia. 373 p.
- García, I. 2008. Alimentos seguros: guía básica sobre seguridad alimentaria. España, Díaz de Santos. 84 p.
- Granados, R. 1984. Química avanzada Nuffield: ciencia de la alimentación. España, Reverté. v. 1, p. 25.
- Hazelwood, D; MacLean, D. 1991. Curso de higiene para manipuladores de alimentos. Zaragoza, España, Acribia. 26 p.
- Hernández, A. 2010. Tratado de nutrición: composición y calidad nutritiva de los alimentos. 2 ed. España, Editorial Médica Panamericana. v. 2, p. 12.
- INDECOPI (Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y del Protección de la Propiedad Intelectual, Perú). 2003. Directrices para la Aplicación de la NTP ISO 9001:2001 para la Industrias de Alimentos y Bebidas. NTP ISO 15161:2003. Lima, Perú. 65 p.
- INPPAZ (Instituto Panamericano de Protección de Alimentos y Zoonosis, Italia). 2002. Buenas prácticas de manufactura (GMP) y análisis de peligros y puntos críticos de control (APPCC) (en línea, sitio web). Consultado 10 nov. 2010. Disponible en <http://www.panalimentos.org/haccp2/FAOSINFO.htmlF8>.

- Kleiman, E. 2001. El portal de la alimentación (en línea, sitio web). Consultado 28 may. 2015. Disponible en <https://www.nutrar.com>.
- Larrañaga, I. 1999. Control e higiene de los alimentos. España, Esmeralda Mora. 62 p.
- Ledezma, J. 2003. Bases para la implementación de sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la Planta de Lácteos de Zamorano (en línea). Tesis Lic. Zamorano, Honduras, Universidad Zamorano. Consultado 2 may. 2015. Disponible en <https://www.infoagro.net/shared/docs/a5/gca10.pdf>.
- Madrid, A. 2012. Curso de manipulador de alimentos. 1 ed. Madrid, España, AMV Ediciones. 104 p.
- Marriott, N. 2003. Principios de higiene alimentaria. España, Acribia. 104 p.
- MINCETUR (Ministerio de Comercio Exterior y Turismo, Perú). 2008. Manual de buenas prácticas de manipulación de alimentos para restaurantes y servicios afines. Lima, Perú, MINCETUR. 53 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 1998. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 25 set. 16 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2005. Norma sanitaria para el funcionamiento restaurantes y servicios afines. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 19 may. 23 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2008. Criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos bebidas de consumo humano. Resolución Ministerial 591-2008/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 29 ago. 26 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2010. Reglamento de la calidad del agua para consumo humano. Decreto Supremo N° 031-2010-SA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 26 set. 46 p.

- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2012. Norma sanitaria para los servicios de alimentación en establecimientos de salud. Resolución Ministerial N° 749-2012/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 13 set. 24 p.
- MINTRA (Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, Perú). 1964. Reglamento de seguridad industrial. Decreto Supremo N° 42-1964. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 22 may.
- Morales, C. 2008. Clasificación de calidad sensorial de papas fritas tipo chips mediante visión computacional (en línea). Tesis Ing. Santiago de Chile, Universidad de Chile. Consultado 31 ago. 2016. Disponible en [http://repositorio.uchile.cl/tesis/uchile/2008/qf-morales\\_ca/pdfAmont/qf-morales\\_ca.pdf](http://repositorio.uchile.cl/tesis/uchile/2008/qf-morales_ca/pdfAmont/qf-morales_ca.pdf).
- Puig-Durán, J. 1999. Ingeniería, autocontrol y auditoría de la higiene en la industria alimentaria. Madrid, España, AMV Ediciones. 17 p.
- Rames, A. 1997. Sistemas integrados del aseguramiento de la calidad de los alimentos. Ciudad de México, México, AGT Editores. 55 p.
- Ramos, A. 2008. El control oficial de alimentos (en línea, sitio web). Consultado 3 set. 2016. Disponible en [www.catalunyafrica.org/docs/PEcuatorial.ppt](http://www.catalunyafrica.org/docs/PEcuatorial.ppt).
- Valdez, J. 2011. Inocuidad de los alimentos. Curso del ciclo optativo de gestión de calidad total y productividad (2011, Lima, Perú). Lima, Perú, Universidad Nacional Agraria La Molina.
- Wildbrett, G. 2000. Limpieza y desinfección en la industria alimentaria. Zaragoza, España, Acribia. 21 p.

## VIII. ANEXOS

### ANEXO 1: FICHA ENTREVISTA

Razón Social del Estacionamiento: Casa Barranco SAC  
Gerente: María Gueudet  
Distrito: Barranco  
Provincia: Lima  
Departamento: Lima  
Fecha: 15/05/16

#### Temas:

		¿Se trató?
1	Determinación de Objetivos	✓
	· Elaboración de Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
	· Elaboración de Plan de Higiene y Saneamiento	
	· Elaboración de registros y procedimientos de los manuales	
2	Revisión de documentos internos	✓
3	Realización de tres visitas	✓
4	Revisión de procesos <i>in situ</i>	✓
5	Realización de entrevistas al personal <i>in situ</i>	✓
6	Diagnóstico mediante uso de la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurante y Afines	✓

Se colocó check (✓) a los temas que se trataron

## ANEXO 2: FICHA DE EVALUACIÓN SANITARIA DEL RESTAURANTE DEL HOTEL B

### a. Ficha para evaluación sanitaria de restaurantes y servicios afines

Razón Social o Nombre del Establecimiento: Casa de Barranco SAC.....											
Distrito Barranco:..... Provincia: Lima:..... Departamento. Lima:.....											
Administrador o Dueño del Establecimiento: María Gueudet.....											
N° de Manipuladores: Hombres...40..... Mujeres.....15.....											
N° de raciones diarias:.....123.....											
(Para la calificación se asigna el puntaje 2 o 4 si cumple el requisito y se asigna cero (0) si no cumple. No hay puntajes intermedios)											
RUBROS					RUBROS						
c					C						
1					10						
Ubicación y Exclusividad					Plagas						
1.1	No hay fuentes de contaminación en el entorno	SI = 4	4	4	4	10,1	Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas)	SI = 4	4	4	4
1.2	Uso Exclusivo	SI = 2	2	2	2	10,2	Ausencia de indicios de roedores	SI = 4	4	4	4
2					11						
Almacén					Equipos						
2.1	Ordenamiento y Limpieza	SI = 2	2	0	2	11,1	Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2
2.2	Ambiente adecuado (seco y ventilado)	SI = 2	2	2	2	11,2	Limpieza	SI = 2	2	0	2
2.3	Alimentos refrigerados (0 °C a 5 °C)	SI = 4	4	4	4	12	Vajilla, cubiertos y utensilios				
2.4	Alimentos congelados (-16 °C a -18 °C)	SI = 4	0	0	0	12,1	Buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2
2.5	Enlatados (sin oxido, pérdida de contenido, Abolladuras, Fecha y Reg. Sanit. Vigentes)	SI = 4	4	4	4	12,2	Limpieza y Desinfección	SI = 2	2	2	2
2.6	Ausencia de sustancias químicas	SI = 4	0	0	0	12,3	Secado (escurrimiento protegido o adecuado)	SI = 2	2	2	2
2.7	Rotación de <i>stock</i>	SI = 2	0	0	0	12,4	Tabla de picar inabsorbente, limpia y en buen estado de conservación	SI = 4	0	0	0
2.8	Contar con parihuelas y anaqueles	SI = 2	2	2	2	13	Preparación				
3					13,1						
Cocina					Flujo de Preparación adecuado						
3.1	El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previa, intermedia y final)	SI = 4	4	4	4	13,2	Lavado y desinfección de verduras y frutas	SI = 4	4	4	4
3.2	Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2	13,3	Aspecto limpio del aceite utilizado, color ligeramente amarillo y sin olor a rancio	SI = 2	2	2	2
3.3	Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias	SI = 2	2	2	2	13,4	Cocción completa de carnes	SI = 4	4	0	4
3.4	Campana extractora limpia y operativa	SI = 2	0	0	0	13,5	No existe la presencia de animales domésticos o de personal diferente a los manipuladores de alimentos	SI = 4	4	4	4
3.5	Iluminación adecuada	SI = 2	2	2	2	13,6	Los alimentos crudos se almacenan separadamente de los cocidos o preparados	SI = 4	0	0	0
3.6	Ventilación adecuada	SI = 2	2	2	2	13,7	Procedimientos de descongelación adecuado	SI = 4	4	4	0
3.7	Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	4	4	4	14	Conservación de comidas				

«continuación»

<b>4</b>	<b>Comedor</b>					14,1	Sistemas de calor > 63 °C	SI = 4	4	4	4
4.1	Ubicado próximo a la cocina	SI = 2	2	2	2	14,2	Sistemas de frio < 5 °C	SI = 4	4	4	0
4.2	Pisos, paredes y techos limpios y en buen estado	SI = 2	2	2	2	<b>15</b>	<b>Manipulador</b>				
4.3	Conservación y Limpieza de muebles	SI = 2	2	2	2	15,1	Uniforme completo y limpio	SI = 2	0	2	2
<b>5</b>	<b>Servicios Higiénicos para el Personal</b>					15,2	Se observa higiene personal	SI = 4	4	4	4
5.1	Ubicación adecuada	SI = 4	4	4	4	15,3	Capacitación en higiene de alimentos	SI = 2	0	0	0
5.2	Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2	15,4	Aplica las BPM	SI = 4	4	4	4
5.3	Limpieza	SI = 2	2	2	2	<b>16</b>	<b>Medidas de Seguridad</b>				
5.4	Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	0	0	0	16,1	Contra incendios (extintores operativos y vigentes)	SI = 2	2	2	2
<b>6</b>	<b>Servicios Higiénicos para Comensales</b>					16,2	Señalización contra sismos	SI = 2	2	2	2
6.1	Ubicación adecuada	SI = 4	4	4	4	16,3	Sistema eléctrico	SI = 2	2	2	2
6.2	Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2	16,4	Corte suministro de combustible	SI = 2	2	2	2
6.3	Limpieza	SI = 2	2	2	2	16,5	Botiquín de primeros auxilios operativo	SI = 2	2	2	2
6.4	Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	0	0	0	16,6	Seguridad de los balones de Gas	SI = 2	2	2	2
<b>7</b>	<b>Agua</b>					16,7	Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugares adecuados y alejados de alimentos y del fuego.	SI = 2	0	0	0
7.1	Agua potable	SI = 4	4	4	4						
7.2	Suministro suficiente para el servicio	SI = 4	4	4	4						
<b>8</b>	<b>Desagüe</b>						<b>Total de Puntaje (obtenido)</b>	<b>178</b>	136	130	130
8.1	Operativo	SI = 2	2	2	2		<b>Porcentaje del puntaje obtenido</b>	<b>100%</b>	76%	73%	73%
8.2	Protegido (sumideros y rejillas)	SI = 2	2	2	2		<b>Fecha</b>		2/6/16	22/8/16	3/10/16
<b>9</b>	<b>Residuos</b>						<b>inspector</b>				
9.1	Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente	SI = 2	0	0	0		<b>75% al 100% : Aceptable</b>				
9.2	Contenedor principales y ubicado adecuadamente	SI = 2	0	0	0		<b>51% al 74% : En proceso</b>				
9.3	Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria	SI = 2	2	2	2		<b>Menor al 50% : No Aceptable</b>				

**b. Imágenes de hallazgos**



**Figura a: Insumos no rotulados con FV.**



**Figura b: Almacén alimentos secos con productos químicos.**



**Figura c: Suciedad acumulada campana.**



**Figura d: Tacho sin tapa oscilante.**



**Figura e: Contenedores no rotulados.**



**Figura f: Contenedores en zona no hermetizada.**



**Figura g: Suciedad en refrigeradora.**



**Figura h: Tabla de picar con ranuras.**



**Figura i: Descongelación en agua caliente.**



**Figura j: Uniforme oscuro y gorro no protege las patillas.**

**ANEXO 3: MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

**a. Manual de BPM**

**MANUAL DE BUENAS  
PRÁCTICAS DE  
MANUFACTURA DEL  
RESTAURANTE DEL  
HOTEL B**

**B**

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 26
----------	--	--

## ÍNDICE

I. INTRODUCCIÓN	4
II. OBJETIVO	5
III. ALCANCE	5
IV. POLITICA DE INOCUIDAD	6
V. REFERENCIAS	6
VI. COMITÉ DE INOCUIDAD	6
6.1 OBJETIVO Y ALCANCE	6
6.2 INTEGRANTES	7
6.3 RESPONSABILIDAD	7
6.4 REUNIONES DE COMITÉ	7
VII REQUISITOS	8
7.1 UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD	8
7.1.1 UBICACIÓN	8
7.1.2 EXCLUSIVIDAD	8
7.2 CONTROL DE PROVEEDORES Y RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA	8
7.2.1 CONTROL DE PROVEEDORES	8
7.2.2 RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIA PRIMA	9

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 2 de 26

7.3 ALMACENAMIENTO	9
7.3.1 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS SECOS	10
7.3.2 ALMACENAMIENTO EN CONGELACIÓN Y REFRIGERACIÓN	10
7.4 COCINA	12
7.5 COMEDOR	14
7.6 ABASTECIMIENTO DE AGUA Y RECOLECCION DE RESIDUOS	14
7.6.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA	14
7.6.2 EVACUACIÓN DE AGUAS RESIDUALES	15
7.6.3 DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS	16
7.7 EQUIPOS	16
7.8 LAVAJILLA, CUBIERTOS Y UTENSILIOS	17
7.9 PREPARACIÓN DE ALIMENTOS	18
7.9.1. PREPARACIÓN PREVIA	19
7.9.2 COCCIÓN	20
7.9.3 DESCONGELACIÓN	21
7.10 CONSERVACION DE COMIDAS	21
7.11 SERVIDO DE ALIMENTOS	22
7.12 RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD	23

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 26
----------	--	--

VIII. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	24
8.1 INSTRUCTIVOS	25
8.2 PROCEDIMIENTOS	25
8.3 PROGRAMAS	25
8.4 REGISTROS	25

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 26
----------	--	--

## **I. INTRODUCCIÓN**

Las empresas que dentro de sus operaciones esta la elaboración de alimentos tiene la obligación de brindarlos sin que estos causen daño al consumidor, para lograr esto se tienen que tomar medidas preventivas que controlen la contaminación de los alimentos.

El consumir productos sin características que aunque no causen daño, son desagradables a la percepción del consumidor por ser considerados síntoma de un inicio de deterioro, por más leve que sea, son requerimientos tácitos y permanentes de los consumidores, y cumplirlo forma parte de su satisfacción, caso contrario afectaría la imagen de las empresas y la competitividad en el mercado.

Todas estas medidas abarcan una serie de procedimientos que describen lo que se conoce como Buenas Prácticas de Manufactura. Actualmente las Buenas Prácticas de Manufactura se aplican a todos los procesos de manipulación alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de un proceso inocuo, saludable y sano.

En búsqueda del cumplimiento de las actuales exigencias del mercado referidas a la calidad, la Gerencia General del Hotel B decide adoptar y aplicar las BPM en sus operaciones desarrollando para tal el fin el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para el Restaurante.

Hotel B es un establecimiento del distrito de Barranco realizó su apertura en 2013 el mismo que cuenta con 17 Suites y un Restaurante.

El Restaurante del Hotel B se encuentra en el primer piso; en el segundo piso está el Lounge; en el tercero, el Lounge y en el cuarto la Terraza y Spa.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 5 de 26
----------	--	--

Las características arquitectónicas y estilo del Hotel representan el espíritu de celebración del centenario de Perú. El famoso arquitecto francés Claude Sahut, alabado por su trabajo de remodelación del Palacio de Gobierno, junto con muchas de las principales avenidas de Lima, parques, teatros y otros edificios y espacios públicos, fue originalmente encargado de diseñar la propiedad como residencia de verano para la familia García-Bedoya. La construcción fue terminada en 1914 y en un principio mostraba mármol italiano importado y maderas exóticas, con una fachada adornada, techos altos que ofrecen teatinas (un estilo único de claraboya favorito en la localidad), balcones abiertos y amplias terrazas.

El Restaurante del Hotel presenta 20 mesas las mismas que tienen una separación entre ellas de 80 - 90 cm distancia que permite el libre tránsito y comodidad de los clientes.

## **II. OBJETIVO**

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), tiene como objetivo detallar los procedimientos necesarios con el fin de asegurar que los productos alimenticios preparados en el Restaurante del Hotel B se elaboran en condiciones higiénicas adecuadas a fin de evitar cualquier peligro por contaminación.

Este Manual asimismo, busca sensibilizar al personal involucrado directa e indirectamente en la manipulación de alimentos.

## **III. ALCANCE**

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura aplica a todas las operaciones involucradas en la manipulación de alimentos en el Restaurante del Hotel B. Dicho alcance va desde recepción, almacenamiento, elaboración y servido. Incluye además la estructura

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 6 de 26
----------	--	--

física e instalaciones, control de proveedores, abastecimiento de agua, disposición de residuos, equipos, utensilios y recomendaciones de seguridad.

#### **IV. POLÍTICA DE INOCUIDAD**

En el Restaurante del Hotel B nos comprometemos a tomar las acciones preventivas que se requieran para evitar la posible contaminación, física, química o biológica de los alimentos. Para esto, se cuenta con procedimientos que nos permitirán ofrecer un alimento con los más altos estándares de higiene e inocuidad lo cual es exigido por el consumidor final.

#### **V. REFERENCIAS**

- Reglamentos sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-S.A. (MINSA 1998).
- Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. RM N°363-2005 (MINSA 2005).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO/WHO 1999).
- Garantía de la Inocuidad y Calidad de los Alimentos: Directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacional de control de los alimentos (FAO/WHO 2003).

#### **VI. COMITÉ DE INOCUIDAD**

##### **6.1 Objetivo y Alcance**

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

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 7 de 26
----------	--	--

## **6.2 Integrantes**

El Comité de Inocuidad del Restaurante del Hotel B está formado por:

- Gerente General
- Jefa de Operaciones
- Chef Ejecutivo
- Jefe de Compras y Almacén
- Jefe de Mantenimiento

## **6.3 Responsabilidad**

La Responsabilidad principal del Comité de Inocuidad es el desarrollo, implementación y mantenimiento del sistema de inocuidad. Son responsables de monitorear el estado de implementación de los diferentes procedimientos, realizar cambios para actualizar y mejorar.

## **6.4 Reuniones del Comité**

El comité de Inocuidad se deberá reunir cada dos meses sin embargo, si se presentara algún incidente se deberá adelantar la reunión. Las reuniones del Comité de Inocuidad serán presididas por la Gerente General, teniendo como principales objetivos:

- Revisar las observaciones encontradas en las áreas que podrían ocasionar un riesgo de contaminación.
- Realizar las acciones correctivas para levantar las observaciones y preventivas para evitar una reincidencia en el futuro.
- Informar si se presentara algún cambio en algunas de las operaciones que podría ocasionar algún tipo cambio en los procedimientos involucrados.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 8 de 26
----------	--	--

## **VII. REQUISITOS**

### **7.1 UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD**

#### **7.1.1 Ubicación**

El Hotel B está ubicado en el distrito de Barranco, en una zona residencial en cuyo alrededor se encuentran casas las cuales no son un foco de contaminación. Asimismo, no existe alrededor alguna amenaza potencial para la inocuidad de los alimentos.

El establecimiento no ha sido utilizado como depósito de basura, cementerio o relleno sanitario.

#### **7.1.2 Exclusividad**

El Hotel B no tiene conexión directa con la vivienda de su propietario. Asimismo, tampoco tiene conexión con viviendas ni con locales en los que se realicen actividades distintas a la elaboración de alimentos.

El ingreso para el público al establecimiento es independiente del ingreso de proveedores y personal.

### **7.2 CONTROL DE PROVEEDORES Y RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA**

#### **7.2.1 Control de Proveedores**

Se debe establecer procedimientos estandarizados para la evaluación y selección de los proveedores además de contar con la información de cada uno de ellos. La frecuencia de evaluación de los proveedores es anual.

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 9 de 26

Se debe llevar registros relacionados al comportamiento histórico de los proveedores durante la recepción de sus productos.

Se debe comprar solo a proveedores con garantía de ofrecer alimentos sanos y que apliquen Buenas Prácticas de Manipulación.

### **7.2.2 Recepción y control de materia prima**

Se debe programar las entregas durante las primeras horas del día y deben ser revisadas y almacenadas rápidamente en el lugar apropiado, sin embargo se debe exigir que la recepción de los alimentos de alto riesgo (pescado, pollo, carnes, frutas y verduras) sean las primeras en ingresar a fin de evitar que el calor del mediodía genere la descomposición de los alimentos.

El personal responsable de la recepción de la materia prima, debe estar capacitado para asegurar que lo recepcionado cumpla con los requisitos establecidos. Se debe seguir el procedimiento de Control de Recepción de Materia Prima e Insumos (HB-BPM-PR-02).

No se deben de aceptar paquetes dañados, que gotean, cajas rotas, latas abolladas ni reparadas ya que los contenidos podrían estar contaminados.

### **7.3 ALMACENAMIENTO**

Las zonas de almacenamiento deben ser de material resistente que permita una fácil limpieza, deben mantenerse limpios, secos, ventilados, protegidos contra el ingreso de animales como roedores y personas ajenas al servicio.

No se debe encontrar productos de limpieza ni sustancias químicas o tóxicas en áreas de almacenamiento de alimentos, ya que podrían originar contaminación química. Asimismo,

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 10 de 26

no se debe guardar en las instalaciones del establecimiento materiales y equipos en desuso o inservibles, ya que podrían contaminar los alimentos y propiciar la proliferación de insectos y roedores.

### **7.3.1 Almacenamiento de Productos Secos**

Los alimentos deben mantenerse en sus envolturas originales y limpias, o conservarse en envases tapados y etiquetados, con la fecha que se fueron trasvasados y la fecha de vencimiento para asegurar una correcta rotación.

Los alimentos deben colocarse en anaqueles o tarimas de material fácil de limpiar y desinfectar, resistentes, los cuales deben mantenerse en buenas condiciones, ya que los alimentos no deben estar en contacto con el piso, sino a una distancia mínima de 20 cm. La distancia entre hileras debe ser de 50 cm, así como la pared.

Los alimentos contenidos en sacos, bolsas o cajas se deben apilar de manera entrecruzada y hasta una distancia entre sí de 0,15 m para la circulación del aire. Antes de abrir cualquiera de estos envases debe verificarse que estén limpios.

Los alimentos enlatados se deben colocar en sitios donde no estén expuestos a un calor excesivo (lejos de hornos o equipos que produzcan calor, zonas de la casa expuestas al sol o a un calor excesivo), dado que a temperatura elevada puede producirse corrosión en el interior de la lata.

### **7.3.2 Almacenamiento en Refrigeración y Congelación**

Las áreas de almacenamiento en refrigeración y congelación deben estar en orden, limpias, iluminadas, libres de malos olores y mohos.

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 11 de 26

Se debe calcular la temperatura de los equipos según el tamaño y cantidad del alimento almacenado, de tal forma que el alimento tenga una temperatura menor a 5 °C (refrigeración) y menor a -18 °C (congelación) en el centro de cada pieza.

Se debe contar con un termómetro manual exclusivo para el control de equipos de frío el mismo que deberá ser calibrado periódicamente. Las temperaturas de los equipos deben ser revisadas diariamente para lo cual se debe hacer uso del registro Control de Temperaturas de Equipos y Productos (HB-BPM-R-07).

Se debe controlar y registrar la temperatura de un alimento de cada tipo (verdura, carne, pollo, etc.). Para este control se debe contar con un termómetro manual digital exclusivo para alimentos el cual también debe ser calibrado periódicamente.

Se debe contar con suficientes instalaciones frigoríficas para manejar cronogramas de entrega normales, asimismo la unidad no debe estar demasiado llena, ya que si hay una cantidad excesiva de alimento impedirá que el aire circule y la unidad se forzará para mantenerse fría. Los alimentos deben ser almacenados de tal manera que permitan una circulación adecuada del aire.

No se debe colocarse alimentos calientes en los equipos de frío ya que estos pueden subir la temperatura interna por lo cual podría afectar la temperatura de los alimentos.

Las carnes y menudencias congeladas se dispondrán en bandejas o similares de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles o como bloques, siempre protegidas por un plástico transparente (no de color) de primer uso para evitar la contaminación y deshidratación.

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 12 de 26

Los productos de pastelería y repostería se almacenarán en equipos de refrigeración exclusivos

Los alimentos que en su estado original se trasvasen a una bandeja o recipiente deben estar cubiertos y rotulados indicando nombre, la fecha que el alimento fue trasvasado y fecha de vencimiento.

Los alimentos porcionados y pre-procesados deben rotularse previo a su almacenamiento. Se debe colocar el nombre del producto, fecha de porcionado y/o procesamiento y fecha de vencimiento

Para la correcta rotación se debe considerar para los alimentos que se encuentran en su estado original la fecha de trasvasado y para los alimentos porcionados y pre-procesados la fecha de porcionado y/o procesamiento.

### 7.4 COCINA

La cocina debe estar ubicada próxima al comedor y debe tener fácil acceso al área de almacenamiento de la materia prima.

La cocina debe estar diseñada de forma 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.

El área de la cocina debe ser acorde al número de raciones de alimentos que se preparen según la carga del establecimiento.

El diseño de la cocina debe estar distribuido de la siguiente forma:

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 13 de 26

- Zona de preparación previa, próxima al área de almacén de materias primas, en la cual se limpia pela y lava las materias primas que lo requieran.
- Zona de preparación intermedia, en la cual se efectúa la preparación preliminar como corte, picado y cocción.
- Zona de preparación final, en la cual se concluye la preparación, servido y armado de los platos o porciones para el consumo en comedor.

Si el espacio físico no es suficiente para efectuar dichas divisiones, se deberá identificar al menos la zona de preparación previa y para las otras zonas se hará una división en el tiempo, considerando las zonas como etapas, siguiendo una secuencia consecutiva a fin de evitar la contaminación cruzada. Después de cada etapa se debe realizar la limpieza y desinfección del ambiente y superficies que se emplearan en la siguiente etapa.

En ningún caso se debe cocinar en un ambiente diferente al destinado como área de cocina para prevenir algún tipo de contaminación.

Los pisos, paredes y techos de la cocina deben ser de material lavable, impermeable, inadsorbente y estar en buen estado de conservación.

Los techos deben construirse de manera que impidan la acumulación de suciedad y reduzcan la condensación, la formación de moho no deseable y el desprendimiento de partículas.

Se debe contar con campanas extractoras sobre los aparatos de cocción, de tamaño suficiente para eliminar eficazmente los vapores de la cocción. Las campanas asimismo, deben tener un mantenimiento periódico.

Se debe disponer de iluminación natural o artificial adecuada para permitir la realización de las operaciones de manera higiénica. La iluminación no debe provocar colores falseados.

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 14 de 26

En el caso se utilicen bombillas y lámparas suspendidas, éstas deben aislarse con protectores que eviten la contaminación de los alimentos en caso de rotura.

El material de los lavaderos debe ser de acero inoxidable u otro material resistente y liso, la capacidad será acorde con el volumen del servicio y se deben mantener en buen estado de conservación.

### **7.5 COMEDOR**

El comedor debe estar ubicado próximo a la cocina. La distribución de mesas y mobiliario debe ser funcional permitiendo la adecuada circulación de las personas.

El acceso al comedor debe ser amplio para asegurar que el tránsito de comensales evite algún tipo de aglomeración tanto al ingreso como a la salida. Las puertas deben abrir hacia afuera.

El mobiliario debe ser de material resistente, de fácil limpieza y mantenerse en buen estado de conservación e higiene.

Los pisos, paredes y techos del comedor deben ser de material lavable, impermeable, inadsorbente y estar en buen estado de conservación.

### **7.6 ABASTECIMIENTO DE AGUA Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS**

#### **7.6.1 Abastecimiento de Agua**

Se debe disponer con servicio de agua potable de la red pública. El nivel de cloro residual debe ser 0,5 ppm - 1 ppm el cual debe ser monitoreado semanal según lo establecido en el procedimiento Control de Agua de Consumo (HB-BPM-PR-04).

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 15 de 26

El sistema de distribución y almacenamiento de agua deben estar en perfecto estado de conservación e higiene y protegido de tal manera que se impida la contaminación del agua a fin de que mantenga la calidad sanitaria para agua de consumo humano.

La limpieza y desinfección de la cisterna debe ser periódica de tal forma que permita conservar la inocuidad del agua para el consumo humano, debe ser realizada por un servicio autorizado por la autoridad sanitaria competente y la información debe estar disponible durante la vigilancia sanitaria que realiza la autoridad sanitaria.

Se debe realizar un control periódico de los requisitos físico-químicos y microbiológicos del agua para consumo humano para garantizar la inocuidad.

### **7.6.2 Evacuación de Aguas Residuales**

El sistema de evacuación de aguas residuales debe mantenerse en buen estado de funcionamiento y estar protegido para evitar el ingreso de roedores e insectos al establecimiento. Los conductos de evacuación de aguas residuales deben estar diseñados para soportar cargas máximas.

El piso del área de cocina debe contar con un sistema de evacuación para las aguas residuales que facilite las actividades de higiene.

La trampa de grasa debe estar operativa y ser limpiada periódicamente para evitar el rebose de las aguas residuales. El empleo de trampa de grasa es de carácter obligatorio para el acondicionamiento de las descargas de los lavaderos, lavaplatos u otros aparatos sanitarios instalados en el Restaurantes, donde existe el peligro de introducir cantidad suficiente de grasa que afecte el buen funcionamiento del sistema de evacuación de las aguas residuales. Las trampas de grasa deberán proyectarse de modo que sean fácilmente accesibles para su limpieza y eliminación o extracción de las grasas acumuladas.

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 16 de 26

### 7.6.3 Disposición de Residuos Sólidos

Los residuos sólidos deben disponerse en recipientes de plástico, en buen estado de conservación e higiene con tapa oscilante o similar que evite contacto con las manos y deben tener una bolsa de plástico en el interior para facilitar la evacuación de residuos.

Los desperdicios sólidos de productos alimenticios, los subproductos no comestibles deben retirarse con la mayor rapidez posible de las salas en las que estén depositados los alimentos para evitar su acumulación.

Los recipientes deben colocarse en cantidad suficiente en la cocina, comedor, baños y todo aquel lugar donde se generen residuos sólidos y, estar ubicados de manera que no contaminen los alimentos.

Se debe contar con contenedores con tapa de tamaño suficiente, según el volumen producido, colocados en un ambiente destinado exclusivamente para este uso, de acceso fácil al servicio colector. Este ambiente debe diseñarse de manera que se impida el acceso de plagas y se evite la contaminación del alimento y del entorno. Se deben lavar y desinfectar a diario los recipientes plásticos y la zona de almacenamiento de residuos.

Se debe contar con contenedores diferenciados rotulados para los desechos orgánicos e inorgánicos y los diferentes residuos no se deben mezclar. Es importante mantener los contenedores tapados y evitar la acumulación excesiva de basura.

### 7.7 EQUIPOS

Todos los equipos deben ser eficaces y apropiados para el uso que se destinen, de diseño y materiales sanitarios, tanto con facilidades para las operaciones, como para que sean accesibles a la limpieza y a su conveniente mantenimiento. Las superficies en contacto con

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 17 de 26
----------	--	---

alimentos deben ser resistentes a la corrosión, estar fabricadas con materiales libres de toxicidad y diseñadas para soportar el uso continuo y los efectos del contacto constante con alimentos, agentes y sustancias de limpieza y saneamiento.

El equipo debe ser duradero y móvil o desmontable, para permitir el mantenimiento, la limpieza, la desinfección y la vigilancia lo cual implica facilidad para poder inspeccionar.

El equipo que se encuentra en las áreas de elaboración o manejo de alimentos y que no está en contacto con el alimento debe ser construido de forma que pueda mantenerse en una condición limpia.

Para el correcto funcionamiento de todos los equipos se debe contar con un procedimiento y un programa de mantenimiento de equipos, los cuales son: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos (HB-BPM-PR-08) y Programa de Mantenimiento Preventivo (HB-BPM-PG-03).

Los equipos que tienen contacto con alimentos cuando no se van a utilizar se deben cubrir inmediatamente luego de su uso.

## **7.8 LAVAJILLA, CUBIERTOS Y UTENSILIOS**

La vajilla, cubiertos y utensilios deben ser de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos.

Para la correcta limpieza de los utensilios se debe utilizar medios físicos como esponjas y químicos como detergentes. La desinfección se debe realizar con agua caliente.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 18 de 26
----------	--	---

El lavado y desinfección en la máquina lavavajilla debe ajustarse a las instrucciones del fabricante, cuidando de usar agua potable en cantidad necesaria. Los equipos deben lavarse al final de la jornada, desarmando las partes removibles.

A pesar de que el menaje, vajilla, cristalería y utensilios de servido al salir de la máquina están prácticamente secos, estos se deben pulir para el acabo final. Para el pulido se debe utilizar pulidores en buen estado de conservación e higiene.

La vajilla, cubiertos y vasos deben guardarse en un lugar limpio, cerrado, protegido de polvo e insectos. Los vasos, copas y tazas deben estar hacia abajo. No se debe colocar los utensilios cerca de los drenajes de aguas residuales o cerca de recipiente de residuos.

Las tablas de picar deben ser de material inadsorbente, de superficie lisa y mantenerse en buen estado de conservación e higiene.

## **7.9 PREPARACIÓN DE ALIMENTOS**

El personal responsable de la preparación de alimentos debe estar capacitado en las buenas prácticas de manipulación de alimentos, asimismo es importante que las áreas de preparación se encuentren limpias, ordenadas y libres de desperdicios. Antes y después de cada preparación debe lavarse cuidadosamente la superficie donde se trabaja o prepara los alimentos, así como los utensilios, los cuales además de limpios deben estar en buen estado de conservación.

Se debe asegurar que las comidas ricas en proteínas que se van a utilizar en las ensaladas, tales como huevos, pollo, atún y otras carnes se cocinen, se enfríen y almacenen adecuadamente, asimismo aquellos alimentos picados y trozados para la preparación del día

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 19 de 26

que no se utilicen de inmediato, deben conservarse en refrigeración y protegidos hasta su cocción o servicio.

Se debe preparar la cantidad necesaria de comida para no tenerla a temperatura ambiental durante demasiado tiempo y pueda perder la cadena de frío.

### **7.9.1. Preparación Previa**

Las carnes, pescados, mariscos y vísceras se deben lavar con agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción con la finalidad de reducir al máximo la carga microbiana. Las hortalizas según corresponda se deben lavar hoja por hoja o en manojos bajo el chorro de agua potable para lograr una acción de arrastre de tierra, huevos de parásitos, insectos y otros contaminantes.

En el caso de las verduras de hoja, antes de lavarlas se debe eliminar las partes u hojas exteriores que estén más sucias o deterioradas.

La desinfección de hortalizas y frutas posteriores al lavado se debe efectuar con desinfectantes comerciales de uso en alimentos aprobados por el Ministerio de Salud. Se debe seguir las instrucciones del fabricante, luego se debe enjuagar con agua potable corriente. Para del control de la desinfección se debe usar el registro Control de Desinfección de Frutas y Verduras (HB-BPM-R-13).

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 de higiene.

Se debe contar con tablas de color para identificar el tipo de alimento a porcionar, como se señala en el Cuadro 1.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 20 de 26
----------	--	---

**Cuadro 1:** Color de Tablas de picar

<b>COLOR</b>	<b>ALIMENTO</b>
Blanco	Productos Pastelería
Verde	Verduras
Rojo	Carnes Rojas
Amarillo	Pollo
Crema	Productos Cocidos

La cantidad de alimentos sobre la mesa de trabajo durante la preparación no debe sobrepasar la capacidad de superficie, lo anterior mencionado es para evitar caída al piso de algún alimento.

### **7.9.2 Cocción**

Durante la cocción se debe verificar y registrar regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos. El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves debe alcanzar en el centro de la pieza una cocción completa, lo cual se debe verificar con un termómetro para alimentos. Para este control se debe utilizar Se debe utilizar el registro Control de Cocción (HB-BPM-R-14).

En el caso de carnes, aves o hamburguesas se debe asegurar de que no estén rojas ni rosadas en el centro de la pieza o en la partes que tarden más en cocinarse, ni suelten jugos rosados o rojos cuando se introduzca un utensilio.

Las grasas y aceites utilizados para freír no deben calentarse a más de 180 °C y durante su reutilización previamente debe filtrarse para eliminar partículas de alimentos que hubieran quedado de las frituras anteriores. Cuando los cambios de color, olor, turbidez, sabor, entre otros, den indicios de un recalentamiento excesivo o quemado, el aceite debe desecharse. Se debe registrar el estado del aceite en el registro Control de Aceite (HB-BPM-R-15).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 21 de 26
----------	--	---

### **7.9.3 Descongelación**

La descongelación se debe hacer preferiblemente dejando el alimento dentro del equipo de frío, con la finalidad de que la temperatura del alimento no alcance el nivel a partir del cual se pueda dar el crecimiento microbiológico (5 °C - 60 °C). También se puede utilizar para descongelar el microondas; en este caso se cocinará inmediatamente el alimento, porque este tratamiento de descongelamiento puede calentar parte del alimento hasta una temperatura favorable a la proliferación de microorganismos.

Adicional se puede descongelar por inmersión en un envase hermético en agua fría (nunca en agua caliente) y cambiando esta agua con frecuencia. Nunca se debe descongelar los alimentos a temperatura ambiente.

Los platos, utensilios, tablas de cortar que han estado en contacto con los alimentos descongelados o sus jugos, se deben lavar con agua caliente y detergente ya que los jugos que sueltan la carne, el pollo o el pescado cuando se descongelan pueden llevar bacterias.

Un alimento que haya sido descongelado debe utilizarse inmediatamente y de ninguna forma debe volverse a congelar.

### **7.10 CONSERVACIÓN DE COMIDAS**

Las preparaciones de platos fríos de consumo directo deben conservarse en refrigeración a una temperatura no mayor a 5 °C hasta el momento de su consumo. El tiempo de conservación de estos alimentos no debe permitir la alteración de sus características organolépticas.

El periodo de conservación de alimentos de mayor riesgo como cremas a base de leche, huevos crudos no debe ser mayor a 24 horas.

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 22 de 26

Los embutidos y similares deben servirse de inmediato o conservarse en refrigeración protegidos para evitar resecamiento y contaminación.

Se debe contar con sistema de conservación los cuales deben mantener los alimentos a las temperaturas de seguridad ya sea con sistema de frío (< 5 °C) o con sistema de calor (> 63 °C). En el caso de un pedido de cantidad mayor a 10 platos, el establecimiento debe considerar que los platos fríos se deben mantener en refrigeración hasta su entrega y los platos que se sirven calientes en coches transportadores calientes.

### 7.11 SERVIDO DE ALIMENTOS

La persona encargada de servir a los comensales debe presentar una higiene personal impecable, en especial las manos (uñas cortas y limpias) y evitar malos hábitos de higiene.

Antes de poner los utensilios sobre la mesa o tocar la comida, el personal encargado debe haber efectuado el respectivo lavado de manos.

Cuando los clientes estén sentados y sea necesario limpiar las mesas, primero se debe secar los derrames con un paño seco y luego se limpiará con un paño mojado que ha estado en una solución para desinfectar. Dichos paños no deberán utilizarse para nada más que limpiar los derrames de comida.

La vajilla, cubiertos y vasos se deben mantener limpios, desinfectados y en buen estado de conservación e higiene. En caso que éstos se caigan al piso, no se deben utilizar nuevamente antes de lavar y desinfectar.

Los platos se deben tomar por debajo o por los bordes, los vasos por las bases, los cubiertos y utensilios por el mango y las tazas por debajo o por las asas; procurando no tocar con los

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 23 de 26
----------	--	---

dedos la superficie que podría estar en contacto con los alimentos o la boca de los comensales.

En ningún caso, los platos o las fuentes con las preparaciones se deben colocar unos sobre otros.

El hielo utilizado en el enfriamiento de botellas, copas u otros debe ser de agua potable pero no debe utilizarse para consumo humano.

No se deben incorporar a las preparaciones nuevas las preparaciones del día anterior. Se debe desechar porciones abiertas de mayonesa, salsa, mostaza o mantequilla; el pan que no se haya consumido no puede volver a servirse a otros clientes.

Para el servido del azúcar, café soluble y productos complementarios a la comida como ají molido, mostaza, mayonesa, salsa de tomate u otros, se debe evitar los dispensadores manuales, reemplazándolos por porciones individuales envasadas comerciales.

Las cremas y salsas no envasadas comercialmente, deben ser debidamente refrigeradas, en recipientes de uso exclusivo, de fácil lavado, en buen estado de conservación e higiene que no transmitan contaminación, olor o sabor a los alimentos; el contenido debe ser renovado completamente por cada servido a la mesa previo lavado.

Se debe utilizar pinzas para preparar las paneras y utilizar guantes para armar los platos.

## **7.12 RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD**

Una cocina y ordenada puede reducir los peligros de accidentes, tales como resbalones, tropiezos, quemaduras. Si se derrama algún líquido en el piso, debe limpiarse de inmediato

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 24 de 26
----------	--	---

y colocarse un aviso de piso mojado. Los tapetes antideslizantes previenen que los derrames originen resbalones; asimismo se debe evitar salpicar agua o bebidas en el aceite o grasa caliente para que dicha grasa no salpique.

En una cocina existen fuentes de calor, tales como hornos, parrillas, estufas, freidoras, hornos microondas que representan peligro de quemaduras. Asimismo para evitar incendios, los trabajadores deben vigilar cuidadosamente los alimentos que se están cocinando. El aceite o grasa caliente nunca debe dejarse desatendida, debe dejarse enfriar antes de transportarse.

Es recomendable limpiar los equipos de cocina y de ventilación al comienzo de cada turno ya que estarán fríos antes de limpiarlos.

Los sitios donde se acumula la grasa y las superficies de las parrillas deben limpiarse con frecuencia y no se deben tener artículos inflamables cerca de las llamas o fuentes de calor. Es importante saber y poner en práctica los procedimientos de emergencia, primeros auxilios y se debe contar con un botiquín implementado para casos de accidentes.

Los extinguidores deberán estar colocados en sitios de fácil acceso, con clara identificación y próximos a los puntos de riesgo. Las conexiones eléctricas deberán estar empotradas o protegidas por canaletas. Unos zapatos cómodos y con buen soporte son esenciales para los trabajadores de cocina debido al largo tiempo que pasan de pie.

## **VIII. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

El presente Manual de BPM genera los siguientes procedimientos e instructivos dando origen a sus respectivos registros el cual servirán de control y verificación.

### 8.1 Instructivos

HB-BPM-I-01 Medición de Temperatura de Equipos y Productos.

### 8.2 Procedimientos

HB-BPM-PR-01 Selección y Control de Proveedores.  
HB-BPM-PR-02 Control de Recepción de Materias Primas e Insumos.  
HB-BPM-PR-03 Control de Almacenamiento de Alimentos Perecibles y No Perecibles.  
HB-BPM-PR-04 Control de Agua de Consumo.  
HB-BPM-PR-05 Recolección y Disposición de Residuos y Aguas Servidas.  
HB-BPM-PR-06 Preparación de Materias Primas e Insumos.  
HB-BPM-PR-07 Control de Cocción de Alimentos.  
HB-BPM-PR-08 Mantenimiento Preventivo y Correctivo.  
HB-BPM-PR-09 Calibración y Verificación de Termómetros

### 8.3 Programas

HB-BPM-PG-01 Programa Control de Agua.  
HB-BPM-PG-02 Programa de Limpieza de Cisterna y Trampa de Grasa.  
HB-BPM-PG-03 Programa de Mantenimiento Preventivo.

### 8.4 Registros

HB-BPM-R-01 Check List de Proveedores.  
HB-BPM-R-02 | Solicitud de Acciones Correctivas.  
HB-BPM-R-03 Proveedores Nuevos  
HB-BPM-R-04 Incidencias en Recepción de Materias Primas e Insumos

# B

## BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: HB-BPM-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 26 de 26

HB-BPM-R-05	Seguimiento de Proveedores.
HB-BPM-R-06	Proveedores Rechazados.
HB-BPM-R-07	Control de Temperatura de Equipos y Productos.
HB-BPM-R-08	Control de Almacenamiento.
HB-BPM-R-09	Control de Cloro.
HB-BPM-R-10	Análisis de Agua.
HB-BPM-R-11	Control de Limpieza de Cisterna.
HB-BPM-R-12	Control de Limpieza de Trampa de Grasa.
HB-BPM-R-13	Control de Desinfección de Frutas y Verduras.
HB-BPM-R-14	Control de Cocción.
HB-BPM-R-15	Control de Aceite.
HB-BPM-R-16	Lista Maestra de Equipos contacto con alimentos.
HB-BPM-R-17	Control de Mantenimiento.
HB-BPM-R-18	Verificación de Termómetros.

b. Instructivos de BPM

# INSTRUCTIVOS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-I-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4
	<b>MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN EQUIPOS DE FRIO Y ALIMENTOS</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer un lineamiento para el control de temperatura en equipos de frío y alimentos con la finalidad de garantizar la correcta medición de este parámetro.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todos equipos de frío y alimentos que se manipulan en el Restaurante del Hotel B.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades de este procedimiento.
- Personal de Cocina: Ejecuta las actividades de este procedimiento.

## **IV. DESCRIPCIÓN**

### **4.1 Control de Temperatura de Equipos de Refrigeración, Congelación**

- Se debe hacer uso de un termómetro manual digital.
- Limpiar el termómetro utilizando papel toalla con alcohol.
- Colocar el termómetro en el interior del equipo a tomar temperatura (ubicarlo en la parte media del equipo).
- Esperar que la lectura se estabilice (aproximadamente 2 a 3 minutos)
- Registrar la temperatura en el registro respectivo considerando la desviación del termómetro.
- Limpiar el termómetro utilizando papel toalla con alcohol.
- Control de Temperatura de Productos Refrigerados y Congelados No Envasados al Vacío

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-I-01 Revisión:01
	<b>MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN EQUIPOS DE FRIO Y ALIMENTOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4

- Se debe hacer uso de un termómetro manual digital.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.
- Introducir el termómetro en el alimento y dejar que estabilice por un tiempo aproximado de dos minutos.
- En el caso de los congelados, debido a la textura compacto, se debe utilizar un punzón para poder introducir el termómetro
- Anotar la temperatura en el registro respectivo considerando la desviación del termómetro.
- Limpiar el termómetro utilizando papel toalla con alcohol.

#### **4.2 Control de Temperatura de Productos Refrigerados y Congelados Envasados al Vacío**

- Se debe hacer uso de un termómetro manual digital.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.
- Colocar el termómetro entre dos piezas teniendo cuidado de no romper el empaque.
- Dejar que estabilice la temperatura por un tiempo aproximado de 2 minutos.
- Anotar la temperatura en el registro respectivo considerando la desviación del termómetro.
- Limpiar el termómetro utilizando papel toalla con alcohol.

#### **4.3 Control de Temperatura de Alimentos Cárnicos durante su cocción**

- Se debe hacer uso de un termómetro manual digital.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.
- Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en el cárnico a controlar.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-I-01 Revisión:01
	<b>MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN EQUIPOS DE FRIO Y ALIMENTOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4

- Si el cárnico se encontrase en una olla alta, se debe sacar la porción en un cucharón o espumadera antes de proceder a lectura.
- Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente) y anotar la temperatura en el registro respectivo considerando la desviación del termómetro
- Limpiar el termómetro utilizando papel toalla con alcohol.

#### **4.4 Control de Temperatura de Alimentos Vegetales durante su Cocción y/o final de su elaboración**

- Se debe hacer uso de un termómetro manual digital.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.
- Para el caso de vegetales, la temperatura a registrar es la del agua en ebullición en la que se están preparando. Si es un guiso se tomara la temperatura de la preparación en conjunto.
- Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en el agua o preparación a controlar.
- Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente) y anotar la temperatura considerando la desviación del termómetro en el registro respectivo
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.

#### **4.5 Control de Temperatura de Alimentos a la plancha**

- Se debe hacer uso de un termómetro manual digital.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.
- Los alimentos que se deben preparar en plancha como bistechs, pollos, etc., su temperatura se debe controlar por cada tanda elaborada. Si se necesita preparar 40 filetes de bistec y en la plancha solo entran 20, se debe registrar las dos tandas de 20.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-I-01 Revisión:01
	<b>MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN EQUIPOS DE FRIO Y ALIMENTOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4

- Hacer una pila de por lo menos 5 unidades de los productos que están siendo cocidos en la plancha.
- Si las preparaciones no pueden apilarse, tomar la temperatura evitando que la varilla de acero haga contacto con la plancha.
- Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en la pila de productos.
- Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente) y anotar la temperatura considerando la desviación del termómetro en el registro respectivo.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel con alcohol.

#### V. REGISTROS

HB-BPM-R-04	Incidenias en Recepción de Materias Primas e Insumos.
HB-BPM-R-07	Control de Temperatura de Equipos y Productos.
HB-BPM-R-14	Control de Cocción.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

c. **Procedimientos de BPM**

# PROCEDIMIENTOS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4
	<b>SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para garantizar que los proveedores entreguen productos de calidad e inocuos.

## **II. ALCANCE**

El alcance es a todos los proveedores de materia prima e insumos utilizados en la preparación de alimentos del Restaurante del Hotel B.

## **III. RESPONSABLES**

- Empresa Externa: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Jefe de Compras – Almacén: Solicita la documentación al proveedor.
- Jefe de Operaciones y Chef Ejecutivo: Supervisan las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Selección de proveedores: Cada vez que se requiera una materia prima o insumo nuevo.
- Control de proveedores: Anual.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Evaluación de Nuevos Proveedores**

- Una empresa externa calificada es la que debe realizar la evaluación de nuevos proveedores.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-01 Revisión:01
	<b>SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4

- El Jefe de Compras- Almacén debe solicitar al nuevo proveedor la documentación detallada en el Cuadro 1 para poder ser aprobado. Esta documentación debe ser revisada por la empresa que brindará el servicio.
- La empresa que brindará el servicio debe realizar una visita a las instalaciones del nuevo proveedor con la finalidad de validar el cumplimiento de los requisitos sanitarios. Se debe inspeccionar haciendo uso del Check List de Proveedores (HB-BPM-R-01).
- Se debe obtener un nivel de cumplimiento mayor a 50% para que el proveedor sea aprobado. Este resultado se debe enviar máximo 48 horas luego de realizada la visita.
- El proveedor debe enviar vía correo en un plazo máximo de 5 días las acciones correctivas de las observaciones encontradas en la visita. Estas acciones correctivas deben enviarse en el registro Solicitud de Acciones Correctivas (HB-BPM-R-02).
- Se debe validar la implementación de las acciones correctivas en una fecha coordinada con el proveedor.
- De haber levantado todas las observaciones se considerará proveedor aprobado y se colocará en el registro Proveedores Nuevos (HB-BPM-R-03).
- Se debe informar al proveedor que durante la recepción se realizan revisiones y ante una no conformidad se procederá al rechazo de producto. Dicha no conformidad se colocará en el registro de Incidencias en Recepción de Materias Primas e Insumos (HB-BPM-R-04) y en el plazo máximo de 5 días el proveedor debe enviar vía correo electrónico las acciones correctivas a tomar en el documento Solicitud de Acciones Correctivas (HB-BPM-R-02).

## **5.2 Seguimiento de Proveedores**

- La empresa que brindará el servicio, debe realizar 1 visita al año a todos los proveedores para lo cual se debe hacer uso del registro Check List de Proveedores (HB-BPM-R-01).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-01 Revisión:01
	<b>SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4

- Para que el proveedor no sea considerado como observado debe de obtener un nivel de cumplimiento mayor a 60% en la inspección.
- El resultado de la visita de inspección debe ser informado al proveedor en un plazo de 48 horas y el proveedor deberá enviar las acciones correctivas vía correo en un plazo máximo de 5 días.
- El proveedor así no sea considerado un proveedor observado debe enviar sus acciones correctivas.
- Se debe validar la implementación de las acciones correctivas en una fecha coordinada con el proveedor.
- El resultado de la evaluación de cada proveedor debe documentarse en el registro Seguimiento de Proveedores (HB-BPM-R-05).

### **5.3 Seguimiento de Proveedores Observados**

- Se considera un proveedor con el calificativo de observado si durante la visita inspección ha obtenido un resultado menor a 60%.
- No se podrá adquirir materias primas o insumos de un proveedor que este considerado observado.
- El proveedor debe recibir el resultado de la visita de inspección en un plazo de 48 horas.
- Una vez obtenido el informe en el cual es considerado como observado, el proveedor debe enviar en el plazo máximo de 3 días las acciones a tomar en el documento Solicitud de Acciones Correctivas (HB-BPM-R-02).
- Se debe validar la implementación de las acciones correctivas en una fecha coordinada con el proveedor.
- Si el proveedor ha levantado el total de las observaciones se debe registrar su conformidad el documento Seguimiento de Proveedores (HB-BPM-R-05).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4
	<b>SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES</b>	

- Si el proveedor no ha levantado el total de las observaciones se debe dejar de trabajar con dicho proveedor y se debe documentar en el registro de proveedores rechazados (HB-BPM-R-06).

## VI. REGISTROS

HB-BPM-R-01	Check List de Proveedores.
HB-BPM-R-02	Solicitud de Acciones Correctivas.
HB-BPM-R-03	Proveedores Nuevos.
HB-BPM-R-04	Incidencias en Recepción de Materias Primas e Insumos.
HB-BPM-R-05	Seguimiento de Proveedores.
HB-BPM-R-06	Proveedores Rechazados.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

**Cuadro 1:** Documentos para proveedores

Ficha Técnica
Certificado Calidad
Últimos 3 certificados de Fumigación
Certificado de Habilitación Sanitaria
Análisis microbiológico de los últimos 6 meses

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 11

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para garantizar que las materias primas e insumos se recepcionen cumpliendo con los requisitos establecidos por la empresa.

## **II. ALCANCE**

El presente procedimiento aplica a las materias primas e insumos utilizados en la preparación de alimentos del Restaurante del Hotel B.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Ejecuta las actividades de Control y Recepción de las materias primas o insumos perecibles de cocina.
- Jefe de Bar: Ejecuta las actividades de Control y Recepción de las materias primas o insumos perecibles del Bar.
- Jefe de Compras – Almacén: Ejecuta las actividades de Control y Recepción de las materias primas o insumos no perecibles.

## **IV. FRECUENCIA**

En cada recepción se debe verificar el estado de las materias primas e insumos que están ingresando.

## **V. DESCRIPCIÓN**

- Se debe verificar que la cantidad que se está recepcionando sea conforme o aproximada a la solicitada por el área de compras. Si se recepciona una cantidad

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 11

mayor se procederá a registrar la observación en el registro Incidencias en Recepción (HB-BPM-R-04).

- Se debe verificar las características de las materias primas e insumos considerando una muestra representativa tomada al azar. Considerar la cantidad a muestrear según lo indicado en el Cuadro 1.
- Las características de las materias primas e insumos deben ser verificadas según la información brindada en el Cuadro 2. Asimismo, se debe realizar el control de temperaturas considerando las indicaciones del instructivo Medición de Temperatura de Equipos y Productos (HB-BPM-I-01).
- Se debe aceptar o rechazar considerando el número de muestras defectuosas indicadas en el Cuadro 1.
- Si se procede al rechazo, se debe reportar en el registro Incidencias en Recepción de Materias Primas e Insumos (HB-BPM-R-04).
- Se debe informar al proveedor lo rechazado con la finalidad que envíe vía correo en un plazo máximo de 5 días, las acciones a tomar en el registro Solicitud de Acciones Correctivas (HB-BPM-R-02).

## VI. REGISTROS

HB-BPM-R-02	Solicitud de Acciones Correctivas.
HB-BPM-R-04	Incidencias en Recepción de Materias Primas e Insumos.
HB-BPM-I-01	Medición de Temperatura de Equipos y Productos.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 11

**Cuadro 1.** Cantidad de muestra a inspeccionar

TAMAÑO DEL LOTE	NÚMERO DE MUESTRAS	SE RECHAZA EL LOTE CUANDO LAS MUESTRAS DEFECTUOSAS SON:
1 a 3	1	1
4 a 8	3	Mayor o igual a 2
9 a 16	4	Mayor o igual a 3
17 a 25	8	Mayor o igual a 6
25 a 35	12	Mayor o igual a 10
36 a 48	16	Mayor o igual a 12
49 a 63	18	Mayor o igual a 14
64 a 80	20	Mayor o igual a 16
81 a 99	25	Mayor o igual a 20
Más de 100	30 o más	Mayor o igual a 25

**Cuadro 2.** Requisitos de Calidad

ALIMENTO	CRITERIOS PARA ACEPTAR	CRITERIOS PARA RECHAZAR
<b>PESCADO FRESCO</b>	<b>Temperatura:</b> Entre 0 °C y 5 °C.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 5 °C.
	<b>Envase de Transporte:</b> Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	<b>Envase de Transporte:</b> Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
	<b>Color:</b> Rojo brillante y húmedas.	<b>Color:</b> Agallas verdosas, oscuras, grisáceo, opaco.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 11

«continuación»

	<b>Olor:</b> Agradable, ligero y característico a algas marinas.	<b>Olor:</b> Fuerte olor a amoníaco.
	<b>Ojos:</b> Claros, brillantes y llenos.	<b>Ojos:</b> Opacos con orillas rojas y hundidos.
	<b>Textura:</b> Firme y rígida al tacto.	<b>Textura:</b> Piel suave que queda marcada al tacto.
	<b>Escamas:</b> Firmemente adheridas.	<b>Escamas:</b> Se desprenden fácilmente.
<b>MARISCO FRESCO</b>	<b>Temperatura:</b> Entre 0 °C y 5 °C.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 5 °C.
	<b>Envase de Transporte:</b> Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	<b>Envase de Transporte:</b> Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
	<b>Olor:</b> A mar, agradable y ligero.	<b>Olor:</b> Fuerte olor como a pescado.
	<b>Almejas y Conchas:</b> Cerradas sin quebrar y producir un sonido macizo cuando se golpea.	<b>Almejas y Conchas:</b> Abiertas, mal olor y contenido seco.
	<b>Pulpo, Calamar y Pota:</b> Piel suave y húmeda, ojos brillantes, carne firme y elástica.	<b>Pulpo, Calamar y Pota:</b> Olor repulsivo, coloraciones oscuras (rojizas o pardas), ojos opacos y hundidos.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 5 de 11

«continuación»

	<b>Camarones, Langostinos y Cangrejos:</b> Carne firme y elástica, el cangrejo debe presentar rigidez en las patas, el camarón debe ser de color verde azulado y su cola debe replegarse bajo el tórax.	<b>Camarones, Langostinos y Cangrejos:</b> Coloración oscura, falta de rigidez en las patas.
	<b>Condición:</b> Si están frescas se recibirán vivas.	<b>Condición:</b> Muertos al llegar.
<b>CARNE DE RES FRESCA</b>	<b>Temperatura:</b> Entre 0 °C y 5 °C.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 5 °C.
	<b>Envase de Transporte:</b> Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	<b>Envase de Transporte:</b> Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
	<b>Aspecto:</b> Brillante y algo húmeda.	<b>Aspecto:</b> Húmeda y pegajosa.
	<b>Color:</b> Rojo subido.	<b>Color:</b> Opaco, café, púrpura, manchas blancas o verdoso.
	<b>Textura:</b> Firme al tacto.	<b>Textura:</b> Blando al tacto.
	<b>Olor:</b> Característico	<b>Olor:</b> Ofensivo
<b>CARNE DE CERDO FRESCA</b>	<b>Temperatura:</b> Entre 0 °C y 5 °C.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 5 °C.
	<b>Envase de Transporte:</b> Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	<b>Envase de Transporte:</b> Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 6 de 11
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	

«continuación»

	<b>Aspecto:</b> Superficie brillante y algo húmeda.	<b>Aspecto:</b> Masa muscular con gránulos blanquecinos y superficie húmeda y pegajosa.
	<b>Color:</b> Rosado subido.	<b>Color:</b> Opaco oscuro con viso verdoso.
	<b>Textura:</b> Firme al tacto.	<b>Textura:</b> Blando al tacto.
	<b>Olor:</b> Característico.	<b>Olor:</b> Ofensivo.
<b>POLLO FRESCO</b>	<b>Temperatura:</b> Entre 0 °C y 5 °C.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 5 °C.
	<b>Envase de Transporte:</b> Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	<b>Envase de Transporte:</b> Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
	<b>Color:</b> Rosada y húmeda.	<b>Color:</b> Roja oscura, verdosa o con coágulos de sangre.
	<b>Textura:</b> Carne firme al tacto.	<b>Textura:</b> Carne blanda al tacto.
	<b>Aspecto:</b> Superficie brillante.	<b>Aspecto:</b> Superficie pegajosa.
	<b>Piel:</b> Adherida al músculo.	<b>Piel:</b> Se desprende fácilmente.
	<b>Olor:</b> Característico.	<b>Olor:</b> Ofensivo.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 7 de 11

«continuación»

<b>PRODUCTOS LÁCTEOS</b>	<b>Temperatura:</b> Entre 0 °C y 5 °C o según indicación del empaque.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 5 °C o fuera del rango según indicación del empaque.
	<b>Envase del Producto:</b> Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	<b>Envase del Producto:</b> Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
	<b>Fecha de vencimiento:</b> Vigente.	<b>Fecha de vencimiento:</b> Caducado.
	<b>Productos:</b> <b>Leche:</b> Color blanco cremoso, consistencia ligeramente espesa, olor y sabor característico. <b>Queso:</b> Color blanco cremoso, olor y sabor característico y textura uniforme. <b>Mantequilla:</b> Con especificación de uso de leche pasteurizada, sabor dulce y salado, color y textura uniforme.	<b>Productos:</b> <b>Leche:</b> Color amarillo, consistencia espesa, olor y sabor agria y amarga. <b>Queso:</b> Manchas en la superficie, olor y sabor agrio y textura desigual. <b>Mantequilla:</b> Sin especificación de uso de leche pasteurizada, sabor agria y amarga, color amarillo intenso y textura desigual.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 8 de 11

«continuación»

<b>PRODUCTOS LÁCTEOS</b>	<p><b>Yogurt:</b> Color característico al sabor, sabor característico al sabor indicado y ligeramente ácido, con especificación de uso de leche pasteurizada y textura viscosa y uniforme.</p> <p><b>Helados:</b> Temperatura entre -18 °C y -14 °C, color característico al sabor, sabor característico al sabor indicado y ligeramente ácido, con especificación de uso de leche pasteurizada y textura firme y uniforme.</p>	<p><b>Yogurt:</b> Color más intenso que el característico al sabor, sabor más ácido, sin especificación de uso de leche pasteurizada y textura líquida y desigual.</p> <p><b>Helados:</b> Temperatura fuera del rango entre -18 °C y -14 °C, color más intenso que el característico al sabor, sabor más ácido, sin especificación de uso de leche pasteurizada y textura con partes líquidas y desiguales.</p>
<b>HUEVOS</b>	<p><b>Envases de Transporte:</b> Limpios.</p> <p><b>Fecha de Vencimiento:</b> Vigente.</p> <p><b>Olor:</b> Ninguno.</p> <p><b>Cascarones:</b> Firmes, limpios, cuando se rompe la yema se mantiene en el centro.</p>	<p><b>Envases de Transporte:</b> Sucios.</p> <p><b>Fecha de Vencimiento:</b> Caducado.</p> <p><b>Olor:</b> Anormal.</p> <p><b>Cascarones:</b> Sucios, se quiebran fácilmente, las claras se esparce o son muy líquidas.</p>

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 9 de 11

«continuación»

<b>ALIMENTOS SECOS (Granos, arroz, harinas, fideos, etc.)</b>	<b>Temperatura:</b> A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C.	<b>Temperatura:</b> Menor a 18 °C y mayor a 22 °C.
	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Vigente.	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Caducado.
	<b>Envase del Producto:</b> Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	<b>Envase del Producto:</b> Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
	<b>Aspecto:</b> Enteros y limpios.	<b>Aspecto:</b> Presencia de hongos, picados por insectos, con residuos de tierra o arena, olores extraños o con manchas de aceite y presencia de cuerpos extraños.
<b>PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN Y PASTAS</b>	<b>Temperatura:</b> A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C o según indicación del empaque.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 22 °C o según indicación del empaque.
	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Vigente.	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Caducado.
	<b>Envase del Producto:</b> Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	<b>Envase del Producto:</b> Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
	<b>Corteza:</b> De color caramelo.	<b>Corteza:</b> De color oscuro.
	<b>Miga:</b> Blanda y elástica del tipo esponjoso.	<b>Miga:</b> Dura.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 10 de 11

«continuación»

	<b>Textura:</b> Consistencia quebradiza.	<b>Textura:</b> Consistencia poco quebradiza.
	<b>Olor:</b> Característico.	<b>Olor:</b> Extraño.
	<b>Aspecto:</b> Ausencia de todo cuerpo o sustancia extraña.	<b>Aspecto:</b> Con presencia de cuerpos extraños, con hongos y cuando al partir el producto haya alguna sustancia líquida.
<b>FRUTAS, VEGETALES, TUBÉRCULOS, RAÍCES Y BULBOS FRESCOS</b>	<b>Temperatura:</b> A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C o según indicación del empaque.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 22 °C o según indicación del empaque.
	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Vigente. No aplicar en frescos.	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Caducado. No aplicar en frescos.
	<b>Envase del Producto:</b> Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	<b>Envase del Producto:</b> Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
	<b>Aspecto:</b> Color, olor y textura característicos del estado de madurez. Limpias y sin cuerpos extraños adheridos a su superficie.	<b>Aspecto:</b> Atacadas por insectos, aves, roedores o larvas. Con presencia de hongos, residuos de polvo o cualquier sustancia extraña. Con daños por golpes. Indicios de fermentación.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-02 Revisión:01
	<b>CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 11 de 11

«continuación»

<b>ALIMENTO ENLATADO</b>	<b>Temperatura:</b> A temperatura ambiente, entre 18 °C y 22 °C o según indicación del empaque.	<b>Temperatura:</b> Mayor a 22 °C o según indicación del empaque.
	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Vigente.	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Caducado.
	<b>Envase del Producto:</b> Limpio e íntegro. Sin aberturas. Etiqueta completa. La lata y el sellado están en buenas condiciones.	<b>Envase del Producto:</b> Sucio y abierto. Abolladuras. Falta de etiquetas. Extremos inflados. Sellado defectuoso
	<b>Interior del Producto:</b> Condiciones normales características al producto.	<b>Interior del Producto:</b> PROHIBIDO probar alimentos con presencia de espuma o líquido lechoso.
<b>ALIMENTOS CONGELADOS</b>	<b>Temperatura:</b> Menor a -18 °C.	<b>Temperatura:</b> Mayor a -18 °C.
	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Vigente.	<b>Fecha de Vencimiento:</b> Caducado.
	<b>Envase del Producto:</b> Limpio e íntegro (sin aberturas o adulteraciones de daño).	<b>Envase del Producto:</b> Sucio y en mal estado (con aberturas o adulteraciones de daño).
	<b>Aspecto:</b> Duro en todo el producto.	<b>Aspecto:</b> Presencia de líquidos congelados al fondo del envase ya que evidencia una re congelación. Color anormal.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para garantizar la conservación de los alimentos utilizados en el Restaurante del Hotel B.

## **II. ALCANCE**

El presente procedimiento aplica a las materias primas e insumos utilizados en la elaboración de alimentos del Restaurante del Hotel B.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Ejecuta las actividades de Control de almacenamiento de alimentos perecibles de cocina.
- Jefe de Bar: Ejecuta las actividades de Control de almacenamiento de alimentos perecibles del bar.
- Jefe de Compras – Almacén: Ejecuta las actividades de Control de almacenamiento de alimentos no perecibles.

## **IV. FRECUENCIA**

Luego de realizar la recepción de materias primas e insumos y diario si su almacenamiento es mayor a un día.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

## V. DESCRIPCIÓN

### 5.1 Almacenamiento de Productos Secos

- Los alimentos deben colocarse en anaqueles o tarimas ya que los alimentos no deben estar en contacto con el piso, sino a una distancia mínima de 20 cm. La distancia entre hileras debe ser de 50 cm, así como la pared.
- Los alimentos deben mantenerse en sus envolturas originales y limpias, o conservarse en envases tapados y etiquetados con la fecha en la que se trasvasaron y la fecha de vencimiento para realizar una correcta rotación.
- Los alimentos contenidos en sacos, bolsas o cajas se deben apilar de manera entrecruzada y hasta una distancia entre sí de 0,15 m para la circulación del aire. Antes de abrir cualquiera de estos envases debe verificarse que estén limpios.
- Los alimentos enlatados se deben colocar en sitios donde no estén expuestos a un calor excesivo, dado que a temperatura elevada puede producirse corrosión en el interior de la lata.

### 5.2 Almacenamiento en Refrigeración y Congelación

- Según la naturaleza y necesidades de los alimentos, se deben almacenar en equipos de refrigeración (0 °C -5 °C) o en congelación (menor a -18 °C).
- Los equipos de frío deben contar con termómetros colocados en un lugar visible.
- Se debe contar con un termómetro manual digital exclusivo para el control de equipos de frío el mismo que debe ser calibrado periódicamente. Las temperaturas de los equipos deben ser reportadas diariamente para lo cual se debe usar el registro Control de Temperatura de Equipos y Productos (HB-BPM-R-07).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

- Se debe controlar y registrar la temperatura de un alimento de cada tipo (verdura, carne, pollo, etc.). Para este control se debe contar con un termómetro manual digital exclusivo para alimentos el cual también debe ser calibrado periódicamente.
- Los alimentos deben ser almacenados de tal manera que permitan una circulación adecuada del aire.
- Las carnes y menudencias congeladas se deben en bandejas o similares de material higienizable y resistente, siempre protegidas por un plástico transparente (no de color) de primer uso para evitar la contaminación y deshidratación.
- Los productos de pastelería y repostería se deben almacenar en equipos de refrigeración exclusivos.
- No se debe colocar alimentos calientes en los equipos de frío ya que estos pueden subir la temperatura interna por lo cual podría afectar la temperatura de los alimentos.
- No se deben almacenar alimentos en latas abiertas ya que se oxidan con el tiempo. Una vez abierta una lata, se debe vaciar el contenido en un recipiente limpio con tapa y colocarlo en refrigeración. Este recipiente debe rotularse con la fecha en la que fue trasvasado y la fecha de vencimiento.
- Los alimentos que en su estado original se trasvasen a una bandeja o recipiente deben estar cubiertos y rotulados indicando nombre, la fecha que el alimento fue trasvasado y fecha de vencimiento según el tiempo de conservación mencionado en el Cuadro 1.
- Los alimentos porcionados y pre-procesados deben rotularse previo a su almacenamiento. Se debe colocar el nombre del producto, fecha de porcionado y/o procesamiento y fecha de vencimiento según el tiempo de conservación mencionado en el Cuadro 1.
- Para la correcta rotación se debe considerar para los alimentos que se encuentran en su estado original la fecha de trasvasado y para los alimentos porcionados y pre procesados la fecha de porcionado y/o procesamiento.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

- El Chef Ejecutivo, el Jefe de Bar y el Jefe de Compras – Almacén como parte del control deben llenar el registro Control de Almacenamiento (HB-BPM-R-08).

## VI. REGISTROS

HB-BPM-R-07          Control de Temperatura de Equipos y Productos.

HB-BPM-R-08          Control de Almacenamiento.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 5 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

**Cuadro 1.** Periodos de Almacenamiento en Alimentos

ALIMENTO	TIEMPO DE ALMACENAMIENTO EN REFRIGERACIÓN ( $\leq 4^{\circ}\text{C}$ )	TIEMPO DE ALMACENAMIENTO EN CONGELACIÓN ( $\leq -18^{\circ}\text{C}$ )
<b>Carne fresca de res, oveja, cerdo, aves, pescados y mariscos</b>		
<b>Carnes, aves, pescados y mariscos picados crudos</b>	$\leq 3$ días	2 a 6 meses
<b>Carnes, aves, pescados y mariscos cocidos en el establecimiento</b>	1 a 2 días	1 a 2 días
<b>Costillas rellenas crudas de cerdo, oveja o pechuga de pollo rellenas con aderezo</b>	$\leq 2$ días	2 a 3 meses
<b>Carne molida de pavo, ternero, cerdo, oveja y mezcla de estos</b>	1 día	No congelan bien
<b>Bifes de carne de vacuno</b>	1 a 2 días	3 a 4 meses
<b>Asado de carne de vacuno</b>	3 a 5 días	4 a 12 meses
<b>Vísceras, achurras y menudos de carne vacuna</b>	1 a 2 días	2 a 4 meses
<b>Fiambres</b>		
<b>Fiambres y salchichas</b>	$\leq 5$ días	2 semanas

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 6 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

«continuación»

<b>Jamón cocido envasado al vacío</b>	2 semanas o hasta la fecha de vencimiento	1 a 2 meses
<b>Jamón cocido:</b>		
<b>Entero</b>	7 días	1 a 2 meses
<b>Mitad</b>	3 a 5 días	1 a 2 meses
<b>Rodajas</b>	3 a 4 días	1 a 2 meses
<b>Carne de ave</b>		
<b>Pollo o pavo entero</b>	1 a 2 días	1 año
<b>Pollo o pavo en presas</b>	1 a 2 días	9 meses
<b>Menudencias</b>	1 a 2 días	3 a 4 meses
<b>Pollo frito o presas simples</b>	3 a 4 días	4 meses
<b>Presas con salsa o caldo</b>	1 a 2 días	6 meses
<b>Trozos de pollo y croquetas</b>	1 a 2 días	1 a 3 meses
<b>Comidas listas para consumir</b>		
<b>Comidas listas para consumir (Cocidas o no) que contengan o combinen algunos de los siguientes ingredientes: huevo, carnes, aves, pescados, mariscos, leche, productos lácteos, mayonesa, cremas pasteleras, frutas y hortalizas cocidas.</b>	≤5 días	2 a 3 meses
<b>Pizza cocida</b>	3 a 4 días	1 a 2 meses

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 7 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

«continuación»

<b>Relleno cocido</b>	3 a 4 días	2 a 3 meses
<b>Salsas y caldos</b>	1 a 2 días	2 a 3 meses
<b>Sopas y guisos de verduras o con carne</b>	3 a 4 días	2 a 3 meses
<b>Comidas listas congeladas (mantener congeladas hasta el momento de usarse)</b>	-	3 a 4 meses
<b>Mayonesa comercial (refrigerar después de abrir)</b>	2 meses	No la congele
<b>Ensaladas de pollo, huevo, atún, jamón y/o fideos</b>	3 a 5 días	No congelan bien
<b>Huevos</b>		
<b>Huevos con cáscaras y reconstruidos</b>	$\leq 7$ días	-
<b>Huevos frescos</b>	3 a 5 semanas	No los congeles
<b>Claros y yemas crudas</b>	2 a 4 días	1 año
<b>Sobras de claras</b>	$\leq 2$ días	3 meses
<b>Huevos duros</b>	1 semana	No congelan bien
<b>Leche y productos lácteos</b>		
<b>Leche y leche reconstruida</b>	$\leq 5$ días (envase abierto)	-

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 8 de 8
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS PERECIBLES Y NO PERECIBLES</b>	

«continuación»

<b>Manteca y quesos duros (parmesanos, etc.)</b>	$\leq 14$ días	-
<b>Quesos blandos (<i>cottage</i>, queso crema, blandos, etc.)</b>	$\leq 3$ a 7 días	-
<b>Frutas y vegetales</b>		
<b>Bayas (frutillas, cerezas, frambuesas, moras, etc.), bananas, peras, damascos, uvas, duraznos y ananá</b>	$\leq 5$ días	8 a 12 meses
<b>Manzana, naranja, limones y pomelos</b>	$\leq 14$ días	8 a 12 meses
<b>Ciruelas y arándanos</b>	$\leq 7$ días	8 a 12 meses
<b>Vegetales frescos (verduras, hortalizas, legumbres, etc.) excepto zapallos, calabazas, papas y otro tubérculos</b>	$\leq 2$ a 5 días	8 meses
<b>Alimentos envasados</b>	Se respetará las fechas de vencimiento y las recomendaciones de uso en las etiquetas de los envasados	

**FUENTE:** Secretaría de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentos. Alimentos Argentinos. Programa de Calidad (2003).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-04 Revisión:01
	<b>CONTROL DEL AGUA DE CONSUMO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para garantizar la calidad sanitaria del agua utilizada en el Restaurante del Hotel B.

## **II. ALCANCE**

El presente procedimiento aplica al abastecimiento de agua en el Restaurante del Hotel B.

## **III. RESPONSABLES**

- Empresa Externa: Ejecuta la limpieza y desinfección de cisterna.
- Jefe de Mantenimiento: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Jefa de Operaciones: Supervisa las actividades de este procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Semanal: Control de cloro residual del agua.
- Semestral: Control fisicoquímico y microbiológico del agua.
- Dos veces al año: Limpieza y desinfección de cisterna

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1. Control de Cloro Residual**

- El Jefe de Mantenimiento debe verificar semanalmente el nivel del cloro residual haciendo uso del kit de cloro, el valor debe estar en el rango 0,5-1 ppm. Se deben tomar 3 puntos de muestra.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-04 Revisión:01
	<b>CONTROL DEL AGUA DE CONSUMO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- Se debe reportar el resultado del control de cloro en el registro Control de Cloro (HB-BPM-R-09).
- Si se reporta una no conformidad se debe analizar las causas e implementar acciones correctivas y preventivas en el documento Solicitud de Acciones Correctivas (HB-BPM-R-02).
- La Jefa de Operaciones debe validar la implementación de las acciones correctivas y preventivas.

## **5.2 Control Físicoquímico y Microbiológico**

- El Jefe de Mantenimiento debe programar el análisis físicoquímico y microbiológico en la fecha indicada en el programa Control de Agua (HB-BPM-PG-01).
- Se debe recibir al personal de laboratorio el cual debe estar debidamente vestido.
- El Jefe de Mantenimiento debe estar presente durante todo el control ya que debe verificar que el personal de laboratorio cumpla con todo el cuidado para evitar una contaminación de la muestra.
- Una vez cumplido lo mencionado en los puntos anteriores, se debe proceder a tomar la muestra.
- Los resultados deben ser entregados al Jefe de Mantenimiento quien debe registrar la conformidad o no conformidad en el documento Análisis de Agua (HB-BPM-R-10).
- Si se reporta una no conformidad se debe analizar las causas e implementar acciones correctivas y preventivas en el registro Solicitud de Acciones Correctivas (HB-BPM-R-02).
- La Jefa de Operaciones debe validar la implementación de las acciones correctivas y preventivas

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-04 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>CONTROL DEL AGUA DE CONSUMO</b>	

- Se debe realizar seguidamente otro muestreo para verificar la conformidad de los resultados.

### 5.3 Limpieza y Desinfección de Cisterna

- El Jefe de Mantenimiento debe solicitar una empresa especializada el servicio de limpieza y desinfección de la cisterna en la fecha indicada en el Programa de Limpieza de Cisterna y Trampa de Grasa (HB-BPM-PG-02).
- Se debe recibir al personal externo y verificar que cumpla con la vestimenta adecuada así como tener todos los implementos implicados en la limpieza y desinfección de cisterna.
- Una vez culminado el trabajo el Jefe de Mantenimiento debe verificar la conformidad y registrar en el documento Control de Limpieza de Cisterna (HB-BPM-R-11).
- La empresa que ha realizado el servicio, debe entregar el certificado que valide la realización de este trabajo.

## VI. REGISTROS

HB-BPM-R-02	Solicitud de Acciones Correctivas.
HB-BPM-R-09	Control de Cloro.
HB-BPM-R-10	Análisis de Agua.
HB-BPM-R-11	Control de Limpieza de Cisterna.
HB-BPM-PG-01	Programa Control de Agua.
HB-BPM-PG-02	Programa de Limpieza de Cisterna y Trampa de Grasa.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-05 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS Y AGUAS SERVIDAS</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para garantizar una adecuada eliminación de los residuos sólidos y aguas servidas con la finalidad de minimizar los riesgos de contaminación y presencia de plagas.

## **II. ALCANCE**

El presente procedimiento incluye las actividades de recolección, disposición de todo desecho y aguas servidas generadas en las áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos y salón de restaurante.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo y Jefa de Operaciones: Supervisan las actividades del presente procedimiento.
- Personal de Almacén (solo para almacenes): Ejecuta las actividades de este procedimiento.
- Personal de Áreas Comunes (solo para servicios higiénicos, vestidores, salón de restaurante y bar): Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Steward: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

Diario, durante y al finalizar el turno laboral y cuando sea necesario.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-05 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS Y AGUAS SERVIDAS</b>	

## V. DESCRIPCIÓN

### 5.1 Disposición de desechos sólidos

- Cuando el tacho de basura esté lleno en  $\frac{3}{4}$  de su volumen de desechos sólidos, se debe llevar la bolsa interna contenida en este tacho al cuarto de basura y depositarlo dentro del contenedor correspondiente.
- Realizar una limpieza y desinfección del tacho de basura como se indica en el procedimiento Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores de Basura (HB-HS-PR-09).
- Colocar nuevamente en el tacho una bolsa interna negra.
- Los desechos sólidos recolectados durante el día en los contenedores del cuarto de basura serán retirados por la empresa de recolección de residuos en dos turnos, el primero a las 3:00 p.m. y el segundo a las 8:00 p.m.
- Se debe realizar la limpieza de los contenedores como se indica en el procedimiento Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores de Basura (HB-HS-PR-09).

### 5.2 Disposición de aguas servidas

- Se debe verificar que no estén atoradas las salidas de los sumideros y canaletas y que las aguas servidas sean evacuadas sin algún inconveniente.
- El Jefe de Mantenimiento debe verificar el buen estado de las canaletas y sumideros así como también que presenten rejillas para evitar el ingreso de plagas.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-05 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS Y AGUAS SERVIDAS</b>	

### 5.3 Limpieza de Trampa Grasa

- El Jefe de Mantenimiento debe solicitar a una empresa especializada el servicio de la limpieza de la trampa de grasa en la fecha indicada en el Programa de Limpieza de Cisterna y Trampa de Grasa (HB-BPM-PG-02).
- Se debe recibir al personal externo y verificar que cumpla con la vestimenta adecuada así como tener todos los implementos implicados en el trabajo a realizar.
- Una vez culminado el trabajo el Jefe de Mantenimiento debe verificar la conformidad y registrar en el documento Control de Limpieza de Trampa de Grasa (HB-BPM-R-12).
- La empresa que ha realizado el servicio, debe entregar el certificado que valide la realización de este trabajo.

## VI. REGISTRO

HB-HS-PR-09	Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores de Basura
HB-BPM-R-12	Control de Limpieza de Trampa de Grasa.
HB-BPM-PG-02	Programa de Limpieza de Cisterna y Trampa de Grasa.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-06 Revisión:01
	<b>PREPARACIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para la preparación de materias primas e insumos usados en la elaboración de alimentos en el Restaurante del Hotel B, con la finalidad de asegurar la inocuidad de los mismos previo a la cocción y servido.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todas las actividades realizadas a las materias primas e insumos previos a la cocción y servido.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Personal de Cocina: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

Cada vez que se requiera de la preparación de alimentos.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Lavado**

- Se debe proceder con el lavado de manos previamente a la preparación de materias primas e insumos.
- Se debe realizar una revisión de las materias primas e insumos tomando como referencia el procedimiento de Control de Recepción de Materias Primas e Insumos

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-06 Revisión:01
	<b>PREPARACIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4

(HB-BPM-PR-02). Se debe separar los alimentos que no cumplan con los requisitos establecidos. Retirar las hojas dañadas de las hortalizas.

- Las materias primas e insumos que tengan características conformes se deben lavar con agua potable.
- En el caso de verduras y frutas como papa, zanahoria se debe lavar por unidad. En el caso de culantro, perejil, apio, etc., se debe lavar en manojos pequeños. En el caso de albahaca, lechuga y similares se debe lavar hoja por hoja. Las carnes, pescados, mariscos y vísceras se deben lavar con agua potable antes de la cocción. Luego de ser lavados los pescados, deben ser eviscerados. Los mariscos con caparazón, deben ser escobillados para retirar la arena, algas, etc.

## 5.2 Desinfección

- La desinfección aplica para las frutas, verduras y hortalizas que serán consumidas en el momento y no tienen proceso de cocción. Los huevos también se deben desinfectar previo al uso.
- Se debe utilizar solución de desinfectante Multic Deschlor al 0.15% para lo cual las verduras, hortalizas y frutas deben ser sumergidas en este producto químico por 5 minutos. Luego enjuagar con agua potable. Para la preparación se debe considerar 15ml/L agua.
- El personal de cocina debe controlar la desinfección utilizando el registro Control de Desinfección de Frutas y Verduras (HB-BPM-R-13).

## 5.3 Pelado - Cortado

- Para el pelado y cortado se debe asegurar contar con utensilios en buen estado de conservación y limpios. Asimismo, la zona de preparación debe estar limpia.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-06 Revisión:01
	<b>PREPARACIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4

- Los tubérculos y hortalizas deben evitarse pelar encima de las tablas para evitar algún tipo de contaminación cruzada.
- Las materias primas como las carnes, pescados y mariscos una vez que son porcionadas deben almacenarse inmediatamente en refrigeración y/o congelación, para evitar la pérdida de la cadena de frío. Considerar el procedimiento Almacenamiento de Alimentos Perecibles y No Perecibles (HB-BPM-PR-03).
- Se debe colocar sobre la zona de trabajo la cantidad necesaria para trabajar y así evitar aglomeraciones lo cual podría traer caídas de los alimentos al piso, así como posible pérdida de la cadena de frío por el tiempo prolongado al ambiente.
- Luego del pelado y cortado, los alimentos deben ser lavados con agua potable.
- Limpiar y desinfectar la zona de trabajo y utensilios de luego de utilizarlos. Cabe mencionar que para limpieza utilizar solución detergente Superfoam al 0.03% y para desinfección agua caliente.

#### **5.4 Descongelación**

- La descongelación de las materias primas e insumos se debe realizar por refrigeración o en hornos microondas cuando los alimentos son utilizados en el instante.
- No se debe descongelar a temperatura ambiente ni con agua caliente y/o tibia por el riesgo de que el alimento sea expuesto a temperaturas de peligro entre 5 °C y 60 °C.
- El recipiente utilizado para la descongelación debe ser lavado y desinfectado inmediatamente luego de su uso.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-06 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4
	<b>PREPARACIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	

## VI. REGISTROS

- HB-BPM-PR-02      Control de Recepción de Materias Primas e Insumos.
- HB-BPM-PR-03      Almacenamiento de Alimentos Perecibles y No Perecibles.
- HB-BPM-R-13      Control de Desinfección de Frutas y Verduras.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-07 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4
	<b>CONTROL DE COCCIÓN DE ALIMENTOS</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para la cocción de los alimentos en el Restaurante del Hotel B.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todos los alimentos que van a pasar el proceso de cocción

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Personal de Cocina: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

Diario: Control de Tiempo y temperatura de cocción

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Consideraciones Generales**

- Se debe controlar el tiempo y la temperatura de los alimentos durante la cocción. Para el control de temperatura se debe contar con termómetros digitales exclusivos y seguir las indicaciones del instructivo de Medición de Temperatura de Equipos y Productos (HB-BPM-I-01).
- Para el control de los parámetros de temperatura y tiempo de cocción se debe considerar la información brindada en el Cuadro 1. Cabe adicionar que en

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-07 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4
	<b>CONTROL DE COCCIÓN DE ALIMENTOS</b>	

condiciones generales los alimentos deben llegar a una temperatura interna mínima de 80 °C (los alimentos que no se encuentre en el Cuadro 1).

- El personal de cocina debe controlar la temperatura y tiempo de cocción y colocar la información en el registro Control de Cocción (HB-BPM-R-14).
- El Restaurante del Hotel B cuenta con platos especiales como carnes en término medio que no llegan a una temperatura mínima de 80 °C. Para asegurar en este caso la inocuidad, se debe asegurar un buen control en toda la cadena de elaboración (recepción, almacenamiento, preparación)
- Limpiar y desinfectar la zona de trabajo y utensilios de luego de utilizarlos. Cabe mencionar que para limpieza utilizar solución detergente Superfoam y para desinfectar agua caliente.

### **5.2 Cocción en cocina**

- Se debe tapar bien los alimentos durante la cocción para una mayor concentración del calor así como para evitar algún riesgo de contaminación cruzada (caída de materia extraña).
- Para el control de temperatura se debe seguir el instructivo de Medición de Temperatura de Equipos y Productos (HB-BPM-I-01) y la información del Cuadro 1.

### **5.3 Cocción (Fritura) en Sartén, Freidora y Plancha**

- Debido a que el proceso de cocción es rápido se debe verificar constantemente la temperatura interna de los alimentos.
- Considerar la información del Cuadro 1 y si el alimento no se detalla, se tendrá en cuenta 80 °C como temperatura mínima en la parte interna.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-07 Revisión:01
	<b>CONTROL DE COCCIÓN DE ALIMENTOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4

- Se debe controlar también la temperatura del aceite de fritura evitando que se sobrecaliente demasiado ya que máximo debe llegar a 180 °C.
- Para el control de temperatura del aceite, sumergir la punta del termómetro hasta la tercera parte del aceite en la freidora y/o sartén y esperar que se establezca la temperatura. Para el caso de la plancha no se debe medir la temperatura del aceite considerando además que no se debe usar aceite sobrecalentado.
- El aceite de la freidora se debe cambiar interdiario. Previo a su uso debe ser filtrado con colador y verificar que no presente algún cambio de color, olor y sabor. Si presenta algún cambio se debe desechar. Para el control y seguimiento se debe llenar el documento Control de Aceite (HB-BPM-R-15).
- El aceite para desechar se debe colocar en un recipiente exclusivo y ser recogido por un reciclador.

#### **5.4 Cocción en Horno**

Se debe proteger el alimento previo a su colocación en el horno para retener la humedad.

Se debe programar el horno en los parámetros tiempo y temperatura teniendo en cuenta la información brindada en el Cuadro 1.

Se debe verificar que el alimento alcance la temperatura recomendada en el Cuadro 1 o 80 °C como mínimo en la zona interna (si es que el alimento no está en el cuadro).

## **VI. REGISTROS**

HB-BPM-R-14	Control de Cocción.
HB-BPM-R-15	Control de Aceite.
HB-BPM-I-01	Instructivo de Medición de Temperatura de Equipos y Producto.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-07 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4
	<b>CONTROL DE COCCIÓN DE ALIMENTOS</b>	

**Cuadro 1. Requisitos para la Cocción de Alimentos Específicos**

PRODUCTO	TEMPERATURA INTERNA MÍNIMA PARA LA COCCIÓN	OTROS REQUISITOS Y RECOMENDACIONES PARA LA COCCIÓN
Aves	74 °C por 15 segundos	Las aves tienen más tipos y mayores cantidades de microorganismos que otras carnes y por eso se debe tener más cuidado al cocinarlas.
Relleno, carnes rellenas, guisados y platillos que combinan, comida cocinada y cruda.	74 °C por 15 segundos	El relleno actúa como un aislante y previene que el calor llegue hasta el centro de la carne. El relleno se debe cocinar por separado.
Puerco, jamón, tocino, carnes inyectadas.	63 °C por 15 segundos	Esta temperatura es suficiente para eliminar las larvas de la <i>Trichinella</i> que puede infectar el puerco.
Carne molida de res, de puerco, pescado, animales de casa, salchicha.	68 °C por 15 segundos	Al moler la carne los microorganismos que están en la superficie se mezclan con el resto de la carne, por eso se debe cocinar apropiada y completamente. Las temperaturas internas mínimas alternativas para cocer carnes molidas son:  - 68 °C por 15 segundos - 66 °C por 1 minuto - 63 °C por 3 minutos

**FUENTE:** Caltur (2011).

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-08 Revisión:01
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer el procedimiento para el adecuado mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos involucrados en la elaboración de alimentos a fin de garantizar su correcto funcionamiento.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todos los equipos involucrados en la elaboración de alimentos

## **III. RESPONSABLES**

Empresa Externa: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

Jefe de Mantenimiento: Supervisa las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Mantenimiento Preventivo: Según programa establecido.
- Mantenimiento Correctivo: Según se presente algún incidente.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Mantenimiento Preventivo de Equipos**

El Jefe de Mantenimiento debe contar con una lista de todos los equipos que intervienen en la elaboración de alimentos. Se deben documentar en el registro Lista Maestra de Equipos contacto con alimentos (HB-BPM-R-16). Esta lista se debe actualizar cada vez que ingrese o salga algún equipo del establecimiento

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-08 Revisión:01
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- Los primeros días del año, se debe revisar la Lista Maestra de Equipos para establecer el Programa de Mantenimiento Preventivo (HB-BPM-PG-03) con el que se debe trabajar en el año.
- El Jefe de Mantenimiento debe hacer seguimiento al programa y realizar las gestiones con las empresas que brindan el servicio confirmando fecha y horario del trabajo. La gestión debe ser realizada con anticipación (mínimo 10 días antes) para no perjudicar las operaciones. Una vez culminado el trabajo, el Jefe de Mantenimiento debe verificar la conformidad del servicio y si hubiera observaciones, supervisar que estas se levanten en ese momento. Si se valida la conformidad del trabajo, se debe colocar en el registro Control de Mantenimiento (HB-BPM-R-17). Si se observa que un equipo necesita que el mantenimiento se realice antes de lo programado, el Jefe de Mantenimiento debe gestionar con la empresa prestadora de servicio para adelantar el trabajo.

## **5.2 Mantenimiento Correctivo de Equipos**

- Si se presenta algún inconveniente de un equipo, el Jefe de Área debe informar inmediatamente al Jefe Mantenimiento para la revisión respectiva.
- Si el defecto reportado no es grave puede ser realizado por el Jefe de Mantenimiento, pero si el defecto es grave se debe gestionar con una empresa especializada para que realice un trabajo de emergencia.
- Cuando se culmina el trabajo de emergencia, el Jefe de Mantenimiento debe validar el correcto funcionamiento del equipo y confirmar su conformidad.
- Se debe apuntar el mantenimiento correctivo en el registro Control de Mantenimiento (HB-BPM-R-17).

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-08 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS</b>	

## VI. REGISTROS

HB-BPM-R-16      Lista Maestra de Equipos contacto con alimentos.

HB-BPM-R-17      Control de Mantenimiento.

HB-BPM-PG-03      Programa de Mantenimiento Preventivo.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-09 Revisión:01
	<b>CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE TERMÓMETROS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVOS**

Establecer el procedimiento de calibración y verificación de los termómetros manuales digitales para asegurar que brinden valores con precisión y exactitud.

## **II. ALCANCE**

Aplica a los termómetros manuales digitales utilizados en los procesos donde se manipulan alimentos.

## **III. RESPONSABLES**

- Empresa Externa: Ejecuta las actividades del siguiente procedimiento.
- Jefe de Mantenimiento: Supervisa las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Anual: Calibración de Termómetros.
- Mensual: Verificación de Termómetros.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Calibración de termómetros.**

- Los primeros días del año, el Jefe de Mantenimiento debe gestionar el servicio de calibración a una empresa acreditada por Indecopi.
- Se debe enviar los termómetros a la empresa que brindará el servicio y recogerlos en el plazo establecido por ella.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-09 Revisión:01
	<b>CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE TERMÓMETROS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- Cabe mencionar que para que no se dejen de hacer los controles, un termómetro debe quedarse con el Chef Ejecutivo, el mismo que se debe enviar a calibrar cuando retornen los demás termómetros.
- Se debe verificar el estado de los termómetros en el momento que se están recogiendo y en caso se observe algún desperfecto se debe informar inmediatamente a la empresa que brinda el servicio. No se debe recoger estos instrumentos de medición si no está conformes.
- Si los termómetros están conformes, se debe recepcionar juntos con ellos el certificado de calibración.
- Se debe entregar los termómetros al Chef Ejecutivo para proceder con su uso.

## 5.2 Verificación de termómetros

- Los primeros días cada mes (a partir de Febrero), el Chef Ejecutivo separa los termómetros para su verificación.
- Los termómetros se colocan en un recipiente con hielo picado y se procede a tomar la temperatura.
- Lo que mide cada termómetro es la desviación respecto al valor “0” y dicho valor se debe apuntar en el registro Verificación de Termómetros (HB-BPM-R-18).
- Se debe colocar en cada termómetro con un sticker el valor de la desviación con el signo contrario.
- Para determinar el real valor de temperatura, se debe considerar el valor (sumar o restar según sea el caso) que figura en el sticker. Si en el sticker indica “+0.2” y el termómetro al momento se hacer una toma indica “+8.1 °C, el verdadero valor de temperatura es 8.3 °C. Este valor es el que se debe colocar en los registros de control de temperatura.
- Se debe cambiar de termómetro cuando la desviación sea  $\pm 1$  °C.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PR-09 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE TERMÓMETROS</b>	

## VI. REGISTROS

HB-BPM-R-18      Verificación de Termómetros.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

d. **Programas de BPM**

# PROGRAMAS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General



<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-PG-02 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA DE CISTERNA Y TRAMPA DE GRASA</b>	

TIPO DE DEPÓSITO	ENERO		FEBRERO		MARZO		ABRIL		MAYO		JUNIO		JULIO	
	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R
CISTERNA														
TRAMPA GRASA														
TIPO DE DEPÓSITO	AGOSTO		SETIEMBRE		OCTUBRE		NOVIEMBRE		DICIEMBRE		JUNIO		JULIO	
	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R
CISTERNA														
TRAMPA GRASA														

Leyenda: P=Programado, R=Realizado.

Colocar check (✓) cuando el trabajo se haya realizado.

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General





e. Registros de BPM

# REGISTROS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 10

**Datos del Proveedor:**

Nombre.....

Nº Ruc.....

Categoría de producto que entrega.....

Dirección del local .....

**Nombre del Representante**.....

Puesto.....

Celular.....

Correo.....

**Nombre del Responsable de Calidad**.....

Puesto.....

Celular.....

Correo.....

ASPECTOS	PUNT. MAX	PUNT. REAL	OBS.
<b>EMPLAZAMIENTO</b>			
El establecimiento está ubicado en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	2		
La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores	2		
El establecimiento presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de personas y plagas.	2		
Existe clara separación entre las áreas de oficinas, recepción, producción, servicios sanitarios, etc. Están debidamente señalizadas.	2		

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 10

« continuación »

<b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>			
La planta cuenta con servicios sanitarios: servicios higiénicos (lavamanos, duchas e inodoros) y vestuarios (casilleros) bien ocupados, en cantidad suficiente, separados por sexo, en perfecto estado de funcionamiento y se hallan limpios y ordenados.	2		
Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón, desinfectante, toallas desechables secador eléctrico, tacho de con bolsa interna).	2		
Existe un sitio adecuado e higiénico para la preparación y consumo de alimentos por parte de los empleados (comedor).	2		
<b>ESTADO DE SALUD Y PRACTICAS DE HIGIENE DEL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>			
Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado, limpio, calzado cerrado de material resistente e impermeables y elementos de protección personal (protector de cabello, mascarilla y guantes si se requiere).	2		
Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte y los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados.	2		
Los manipuladores de alimentos cumplen con todas las normas de salud y comportamiento del personal.	2		
Se evidencia la verificación de la limpieza y desinfección de manos de los manipuladores de alimentos y conformidad de los resultados.	2		
Existe un lugar para la higienización de calzado ubicado y dotado de los elementos apropiados (detergente, escobillas, desinfectante). Existe lavamanos con jabón y desinfectante ubicados en las áreas de proceso o cercanas a esta.	2		

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 10

« continuación »

<b>EDUCACION Y CAPACITACION PARA EL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>			
Existe un programa de capacitación que considere cursos referidos a la gestión de la inocuidad de los alimentos: BPM y HACCP.	2		
Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad.	2		
Son adecuados los letreros alusivos a prácticas higiénicas para prevenir la contaminación de los alimentos.	2		
Se evidencia actividades periódicas de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo	2		
<b>ABASTECIMIENTO DE AGUA, HIELO Y VAPOR</b>			
Existe un procedimiento o Plan de Calidad documentado sobre manejo y calidad del agua (evaluaciones microbiológicas, de cloro residual libre y fisicoquímicas).	2		
Se controla periódicamente la conformidad del agua utilizada para todas las operaciones.	2		
El suministro de agua y su abastecimiento es adecuado para todas las operaciones.	2		
El sistema de almacenamiento de agua, está protegido, se limpia y desinfecta periódicamente.	2		
El hielo utilizado en el establecimiento se elabora a partir de agua potable.	2		
El vapor en contacto directo con los alimentos o superficies de contacto no constituye una amenaza para su inocuidad y aptitud.	2		
<b>MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DERECHOS LIQUIDOS Y SOLIDOS</b>			

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01	
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 10	

« continuación »

El manejo de los residuos líquidos del establecimiento no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estas.	2		
Las trampas de grasa están bien ubicadas y diseñadas y evidencia su limpieza.	2		
Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos (tapa y bolsa interna si aplica).	2		
La basura es removida con la frecuencia necesaria para evitar la generación de malos olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	2		
Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	2		
Existe un local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	2		
<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>			
El programa describe claramente la identificación de las superficies (equipos o instalaciones), responsabilidad, medios y frecuencia de limpieza, medidas de vigilancia y se tiene claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo.	2		
Se evidencian materiales sanitizables para realizar las labores de limpieza y desinfección.	2		
Existen registros que indican que se realiza inspección periódica de la limpieza en las diferentes áreas, equipos y utensilios (evidencia de solución desinfectante).	2		
Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y seguro.	2		
Existen mecanismos de verificación y validación del programa de limpieza y desinfección y se demuestra la eficacia del mismo.	2		

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 5 de 10
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	

« continuación »

<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	2		
Exististe procedimiento y Programa de Control de Plagas	2		
Existen registros de aplicación de medidas o productos contra las plagas (constancias, certificados e informes)	2		
No hay evidencias o huellas de la presencia o daños de plagas.	2		
Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para el control de plagas electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, etc.).	2		
Los plaguicidas empleados evidencian una autorización para su uso en plantas de alimentos (registro sanitario).	2		
<b>PROYECTO, CONSTRUCCION E HIGIENE DE SALA DE PROCESO / ALMACENES</b>			
La zona de proceso se encuentra alejada de focos de contaminación.	2		
La zona de proceso cuenta con las diferentes áreas o secciones requeridas para el proceso y se hallan en forma secuencial.	2		
Se disponen de instalaciones para el almacenamiento de productos (insumos y producto terminado).	2		
Las paredes son lisas e impermeables, se encuentran limpias y en buen estado. Las ventanas, puertas y cortinas se encuentran limpias, en buen estado (libres de corrosión o moho) y bien ubicadas.	2		
El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio.	2		
Los pisos se encuentran limpios, en buen estado: sin grietas, perforaciones o roturas. El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje y los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	2		
Las uniones entre piso y pared son redondeadas.	2		
La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es la adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad del personal cuando aplique.	2		

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01	
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 6 de 10	

«continuación»

La ventilación por aire acondicionado o ventiladores es la adecuada; no se evidencia condensación ni mohos en el techo y paredes.	2		
Se cuenta con adecuada iluminación (natural o artificial). Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	2		
El aire en contacto con el alimento o superficies no constituye un peligro para la inocuidad y aptitud.	2		
Existen instalaciones adecuadas y debidamente ubicadas para la limpieza del alimento, utensilios y equipos.	2		
<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>			
En sala de proceso los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	2		
Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, no recubierto con pintura o materiales desprendibles y están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y su desinfección.	2		
Se cuenta con mecanismo que impide la presencia de materiales inertes extraños (filtros, imanes, etc.) en línea de proceso.	2		
Los equipos que aplica tratamiento térmico permiten el control y mantenimiento de temperaturas adecuadas.	2		
Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registros de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH, etc.).	2		
Se evidencia orden y limpieza en los equipos y utensilios.	2		
<b>ENVASES</b>			
Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y han sido utilizados previamente para otro fin.	2		

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01	
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 7 de 10	

«continuación»

Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza alejadas de focos de contaminación.	2		
<b>MANTENIMIENTO DE EQUIPOS Y CALIBRACION DE INSTRUMENTOS</b>			
Se evidencia un Programa de Mantenimiento Preventivo de los equipos. Se evidencia (a través de registros) actividades periódicas de mantenimiento preventivo de los equipos (críticos).	2		
Se evidencia un Programa de Calibración y/o verificación de instrumentos y/o patrones de medición (críticos). Se evidencia (a través de registros y/o certificados) actividades periódicas de calibración y/o verificación de calibración de instrumentos y/o patrones de medición (críticos).	2		
Se evidencia instrumentos de medición (críticos) en cantidad suficiente; instalados (cuando aplique) de manera que su indicación es representativa del proceso que se está controlando, cuyas características petrológicas son adecuadas para la medición que se está realizando, almacenados y manipulados de manera que no se deterioren.	2		
<b>SELECCIÓN Y EVALUACION DE PROVEEDORES</b>			
Se evidencia un procedimiento de selección y evaluación de proveedores de materias primas, ingredientes y envases, así como procedimiento de selección y evaluación de proveedores con servicios relacionados a las actividades de las BPM.	2		
Se evidencia la aplicación sistemática de los procedimientos de selección y evaluación de proveedores.	2		
<b>CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES</b>			

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01	
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 8 de 10	

«continuación»

Se han tomado las precauciones para proteger producto a granel (ubicados en sitios, tanques de fermentación y otros medios) mediante cubiertas protectoras u otros mecanismos.	2		
Se evidencia planes de calidad y el control sistemático de las materias primas, insumos y envases antes de su uso en la elaboración (inspección, análisis, etc.).	2		
Se cuenta con especificaciones microbiológicas, químicas físicas con enfoque de inocuidad (fichas técnicas) para materias prima, insumo y envase.	2		
<b>MANIPULACION EN LAS OPERACIONES</b>			
Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar, clasificar, etc.) se realizan de manera que se protege al alimento de la contaminación.	2		
<b>ENVASADO</b>			
En envasado y/o empaque se realizan en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación de alimentos o proliferación de la contaminación.	2		
<b>ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS</b>			
Los productos se hallan protegidos de la contaminación y cumplen con sus características organolépticas.	2		
Se evidencia estibas adecuadas de los productos ingredientes, productos en proceso o productos terminados).	2		
Los lotes de materia prima, ingredientes productos en proceso y productos terminados están sujetos a una rotación efectiva (PEPS).	2		
<b>CONTROL DE PROCESOS</b>			
Se evidencia de manera documentada la definición de los controles de proceso para el logro de un alimento inocuo.	2		
Se evidencia a través de registros el control de los parámetros del proceso que aseguran la inocuidad del producto, se evidencia la conformidad de los resultados.	2		

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01	
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 9 de 10	

«continuación»

Se aplica acciones correctivas y se registran.	2		
Se evidencia la verificación de los procesos que controlan la inocuidad de los productos: análisis de producto terminando.	2		
<b>TRANSPORTE</b>			
Se evidencia procedimiento así como su aplicación para control de las unidades de transporte al momento de la descarga de materias primas, envases, ingredientes y al momento de la carga del producto final.	2		
<b>IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD</b>			
Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias y se evidencia una trazabilidad eficaz de los productos (desde la recepción de materia prima, ingredientes envases hasta productos terminados).	2		
<b>ATENCIÓN DE QUEJAS DE CLIENTES</b>			
Se evidencia un procedimiento de atención de quejas de los clientes y su aplicación sistemática y eficaz.	2		
TOTAL			

Para determinar el porcentaje del cumplimiento, se debe utilizar la siguiente fórmula:

$$\text{Porcentaje de Cumplimiento} = \frac{\text{Puntaje Real}}{\text{Puntaje Máximo}} * 100$$

Se debe calificar según lo mencionado en el Cuadro 1

**Cuadro 1.** Calificación según el Nivel de Cumplimiento

(%) Nivel de Cumplimiento	Calificación
80-100	Excelente
60-80	Bueno
50-60	Regular
Menor a 50	Malo

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 10 de 10
	<b>CHECKLIST DE PROVEEDORES</b>	

OBSERVACIONES Y CONCLUSIONES

-----

-----

-----

-----

-----

Representante del Proveedor

-----

Representante del Hotel B

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Guedet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-02 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>SOLICITUD DE ACCIONES CORRECTIVAS</b>	

Fecha:

Proveedor:

DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA		
ANÁLISIS DE CAUSAS		
ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE IMPLEMENTACIÓN	FECHA IMPLEMENTACIÓN

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>PROVEEDORES NUEVOS</b>	

FECHA	PROVEEDOR	DOCUMENTACIÓN	RESULTADO CHECKLIST	OBSERVACIONES	PRESENTÓ ACCIONES CORRECTIVAS	VALIDACION DE ACCIONES CORRECTIVAS	APROBACIÓN	RESPONSABLE APROBACION

Colocar Conforme si cumple con el requisito

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-04 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>INCIDENCIAS EN RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	

FECHA	PROVEEDOR	PRODUCTO	FV	T(°C)	COLOR	OLOR	TEXTURA	OBSERVACIÓN	RECHAZO

Colocar Conforme si cumple con los requisitos  
Especificar en el ítem de Observación el Motivo del Rechazo

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-05 Revisión:01
	<b>SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1

FECHA	PROVEEDOR	RESULTADO CHEKLIST	A/O	HALLAZGOS	PRESENTÓ ACCIONES CORRECTIVAS	VALIDACION DE ACCIONES CORRECTIVAS	LEVANTAMIENTO DE OBSERVACIÓN(*)	SIGUIENTE FECHA DE INSPECCION

Leyenda: A=Aprobado, O= Observado

(\*) Llenar sólo en caso el proveedor haya sido rechazado

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-06 Revisión:01
	<b>PROVEEDORES RECHAZADOS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1

FECHA	PROVEEDOR	RESULTADO CHECKLIST	RECHAZADO	CONTACTO	CELULAR	CORREO

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-07 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>CONTROL DE TEMPERATURA DE EQUIPOS Y PRODUCTOS</b>	

FECHA	HORA	EQUIPO	TIPO ALMACENAMIENTO	PRODUCTO ALMACENADO	TEMPERATURA(°C)		OBSERVACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA	VB CHEF
					AMBIENTE EQUIPO	PRODUCTO			

En Tipo de Almacenamiento colocar Refrigeración o Congelación  
 Si no cuenta con alguna no conformidad, colocar el Observación "Conforme"

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-08 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>CONTROL DE ALMACENAMIENTO</b>	

AREA: .....

FECHA	EQUIPO DE FRÍO O ANAQUEL	ALIMENTO	ESTADO DE CONSERVACION	ROTULADO	PROTEGIDO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE

Colocar Conforme si cumple con los requisitos. En Observaciones especificar las No Conformidades

La temperatura es controlada en el registro Control de Temperatura de Equipos y Productos (HB-BPM-R-07).

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General



<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-10 Revisión:01
	<b>ANÁLISIS DE AGUA</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1

FECHA	EMPRESA	PUNTO MUESTREO	ANÁLISIS REALIZADOS						C/NC	OBSERVACIÓN	ACCIONES CORRECTIVAS
			Cloro Residual	Dureza	pH	Bact. Heterótrofos	Coliformes Totales	E.Coli			

Leyenda: C=Conforme, NC= No Conforme

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General









<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-15 Revisión:01
	<b>CONTROL DE ACEITE</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1

FECHA	HORA	ÚLTIMO CAMBIO DE ACEITE*	T° ACEITE DURANTE COCCIÓN	CARACTERÍSTICAS			OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE
				COLOR	OLOR	SABOR			

(\*)Aplica para la Freidora

Colocar conforme si cumple con los requisitos

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General



<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-17 Revisión:01
	<b>CONTROL DE MANTENIMIENTO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1

EQUIPO	ÁREA	MANTENIMIENTO CORRECTIVO O PREVENTIVO		EMPRESA	ACTIVIDAD A REALIZAR (*)	FECHA	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	C/NC	VB JEFE MANTENIMIENTO	VB JEFE AREA
		P	C								

Leyenda: C=Conforme, NC= No Conforme  
 (\*) Llenar sólo para mantenimiento correctivo

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-BPM-R-18 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>VERIFICACIÓN DE TERMÓMETROS</b>	

CÓDIGO TERMOMETRO	DESVIACIÓN										
	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

**ANEXO 4: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**a. Plan de HYS**

**PLAN DE HIGIENE Y  
SANEAMIENTO DEL  
RESTAURANTE DEL  
HOTEL B**

**B**

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

**B****PLAN DE HIGIENE Y  
SANEAMIENTO**Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 1 de 20**ÍNDICE**

I. INTRODUCCIÓN	3
II. OBJETIVO	3
III. ALCANCE	4
IV. POLITICA DE INOCUIDAD	4
V. REFERENCIAS	4
VI. COMITÉ DE INOCUIDAD	5
6.1 OBJETIVO Y ALCANCE	5
6.2 INTEGRANTES	5
6.3 RESPONSABILIDAD	6
6.4 REUNIONES DEL COMITÉ	6
VII. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	6
7.1 FACTORES QUE INTERVIENEN EN EL PROCESO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	7
VIII. INFRAESTRUCTURA	7
IX. EQUIPOS Y UTENSILIOS	8
X. IMPLEMENTOS Y QUIMICOS DE SANEAMIENTO	8
XI. SERVICIOS HIGIÉNICOS DEL PERSONAL	10
XII. SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA COMENSALES	12
XIII PLAGAS	14

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 2 de 20

13.1 MEDIDAS DE PROTECCIÓN	14
13.2 ELIMINACIÓN DE LA FUENTE DE ALIMENTOS	15
13.3 MEDIDAS DE ELIMINACIÓN	15
XIV. PERSONAL	15
14.1 SALUD	15
14.2 HIGIENE Y HÁBITOS DEL PERSONAL	16
14.3 UNIFORME	17
14.4 CAPACITACIÓN	18
XV. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	19
15.1 INSTRUCTIVOS	19
15.2 PROCEDIMIENTOS	19
15.3 PROGRAMAS	20
15.4 REGISTROS	20

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 20
----------	--------------------------------------	---

## **I. INTRODUCCIÓN**

Actualmente el consumidor exige cada vez más en lo concerniente a la inocuidad y calidad de los productos, esto genera la preocupación en las empresas para satisfacer esas crecientes necesidades, llevándolas a la incursión en el desarrollo e implementación de programas y procedimientos que puedan asegurar la inocuidad del producto a lo largo de la cadena de producción.

Dentro de los procedimientos para asegurar la inocuidad de los productos, se encuentra el desarrollo de un Plan de Higiene y Saneamiento, ya que contiene información acerca de las consideraciones de limpieza y desinfección de equipos, utensilios, implementos de limpieza y desinfección, infraestructura e higiene del personal, que se deben tomar en cuenta dentro de un establecimiento de producción de alimentos.

El presente Plan de Higiene y Saneamiento está diseñado para ser utilizado por el personal en el Restaurante del Hotel B con la finalidad que se pueda cumplir con los requisitos de higiene exigidos por las normas actuales de alimentos garantizando de esta forma la inocuidad.

Es indispensable el compromiso de la gerencia y del personal para el cumplimiento de las disposiciones establecidas en este Plan.

## **II. OBJETIVO**

El Plan de Higiene y Saneamiento tiene como objetivo detallar los procedimientos esenciales de higiene para estandarizar las operaciones de limpieza y desinfección con el fin de asegurar la inocuidad de los productos alimenticios preparados en el Restaurante del Hotel B.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 20
----------	--	---

### **III. ALCANCE**

El presente Plan de Higiene y Saneamiento elaborado para el Restaurante del Hotel B se aplica a los siguientes aspectos:

- a. Infraestructura
- b. Instalaciones
- c. Equipos y Utensilios
- d. Implementos de Limpieza y Desinfección
- e. Servicios Higiénicos Personal
- f. Servicios Higiénicos Comensales
- g. Plagas
- h. Personal

### **IV. POLÍTICA DE INOCUIDAD**

En el Restaurante del Hotel B nos comprometemos a tomar las acciones preventivas que se requieran para evitar la posible contaminación, física, química o biológica de los alimentos. Para esto, se cuenta con procedimientos que nos permitirán ofrecer un alimento con los más altos estándares de higiene e inocuidad lo cual es exigido por el consumidor final.

### **V. REFERENCIAS**

- Reglamentos sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-S.A. (MINSA 1998).
- Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. RM N°363-2005 (MINSA 2005).

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 5 de 20
----------	--	---

- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO/WHO 1999).
- Garantía de la Inocuidad y Calidad de los Alimentos: Directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacional de control de los alimentos (FAO/WHO 2003).

## **VI. COMITÉ DE INOCUIDAD**

### **6.1 Objetivo y Alcance**

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

### **6.2 Integrantes**

El Comité de Inocuidad del Restaurante del Hotel B está formado por:

- Gerente General.
- Jefa de Operaciones.
- Administradora de Personal
- Chef Ejecutivo.
- Jefe de Compras y Almacén.
- Jefe de Mantenimiento.
- Jefe de Restaurante.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 6 de 20
----------	--	---

### **6.3 Responsabilidad**

La Responsabilidad principal del Comité de Inocuidad es el desarrollo, implementación y mantenimiento del sistema de inocuidad. Son responsables de monitorear el estado de implementación de los diferentes procedimientos, realizar cambios para actualizar y mejorar.

### **6.4 Reuniones del Comité**

El comité de Inocuidad se deberá reunir cada dos meses sin embargo, si se presentara algún incidente se deberá adelantar la reunión. Las reuniones del Comité de Inocuidad serán presididas por la Gerente General, teniendo como principales objetivos:

- Revisar las observaciones encontradas en las áreas que podrían ocasionar un riesgo de contaminación
- Realizar las acciones correctivas para levantar las observaciones y preventivas para evitar una reincidencia en el futuro.
- Informar si se presentara algún cambio en algunas de las operaciones que podría ocasionar algún tipo cambio en los procedimientos involucrados.

## **VII. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

Las actividades de limpieza y desinfección deben asegurar que la totalidad de las instalaciones, incluyendo los pisos, las paredes, techos de las salas de proceso y almacenes, los equipos, los utensilios, los servicios higiénicos e implementos de limpieza se mantengan debidamente limpios.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 7 de 20
----------	--	---

### **7.1 Factores que intervienen en el proceso de limpieza y desinfección**

Se deben tener en cuenta los siguientes factores que intervienen en el plan de higiene y saneamiento:

- Acción química del producto o desinfectante
- Temperatura
- Tiempo de acción
- Acción mecánica

### **VIII. INFRAESTRUCTURA**

Se deben limpiar los pisos, las paredes y las estructuras de las áreas de manipulación de alimentos inmediatamente después de terminar cada turno de trabajo y/o cuando fuera necesario. Se debe utilizar el procedimiento Limpieza y Desinfección de Infraestructura (HB-BPM-PR-01).

### **IX. EQUIPOS Y UTENSILIOS**

Todos los equipos y utensilios deben estar diseñados y contruidos de manera que permita su fácil y completa limpieza y desinfección.

Los equipos se deben desarmar las partes movibles y lavar y desinfectar según los procedimientos establecidos:

- Limpieza y Desinfección de Equipos de Frío (HB-HS-PR-02).
- Limpieza y Desinfección de Equipos Mayores (HB-HS-PR-03).

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 8 de 20
----------	--	---

- Limpieza y Desinfección de Equipos Menores (HB-HS-PR-04).

Para el lavado y desinfección de utensilios se debe utilizar el procedimiento de Limpieza y Desinfección de Utensilios de Procesamiento (HB-HS-PR-05) y Limpieza y Desinfección de Menaje, Vajilla, Cristalería y Utensilios de Servido (HB-HS-PR-06).

Se debe tener en cuenta las siguientes consideraciones:

- Retirar primero los residuos de alimentos
- Enjuagar con agua potable
- Utilizar detergentes aprobados por el Ministerio de Salud
- Utilizar la máquina lavavajillas siguiendo las recomendaciones del fabricante
- Para el secado utilizar secadores de tela que deben ser de uso exclusivo
- Los secadores deben estar limpios, en buen estado de conservación y en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio

## **X. IMPLEMENTOS Y QUIMICOS DE SANEAMIENTO**

Los implementos y productos químicos de saneamiento deben manipularse y utilizarse con cuidado y almacenarse en una zona determinada separados de los alimentos en recipientes identificados.

Los detergentes y desinfectantes deben estar rotulados. Cuando no estén en uso deben estar almacenados en lugares alejados de las áreas de producción y zonas de almacenamiento de alimentos.

El personal que utiliza estos químicos debe estar capacitado, así mismo debe contar con la indumentaria completa como mascarillas de filtros, guantes, etc. No se debe utilizar

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 9 de 20
----------	--------------------------------------	---

sustancias odorizantes o desodorantes en las áreas de proceso, almacenamiento y distribución.

Los implementos de limpieza y desinfección deben ser de diferente color según el área a utilizar para evitar la contaminación cruzada.

**Cuadro 1.** Color por Área

Recepción de Materia Prima	Morado
Almacén Alimentos Perecibles	Amarillo
Almacén Alimentos Secos	Rojo
Cocina	Blanco
Bar	Lila
Salón de Restaurante	Celeste
Servicios Higiénicos	Plomo
Cuarto de Basura	Negro

La limpieza y desinfección de los implementos se debe llevar a cabo según el procedimiento Limpieza y Desinfección de Implementos de Saneamiento (HB-HS-PR-08).

La preparación de las soluciones de limpieza y desinfección, así como los productos recomendados se muestran en el siguiente cuadro.

**Cuadro 2:** Productos Químicos y su Preparación

<b>TIPO</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>DOSIFICACIÓN</b>	<b>PREPARACIÓN</b>
Detergente Alcalino	Superform	3%	30 ml/1 L
Detergente Lavavajilla	Multic Wash	0,30%	3 ml/1 L
Removedor	Crew Shower	2,50%	25 ml/1 L
Desengrasante	Suma F4	10%	100 ml/1 L

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 10 de 20
----------	--------------------------------------	--

«continuación»

Desincrustante para baños	Edelweiss Igienic	3%	30 ml/1 L
Activo para Enjuague y Secado	Suma Crystal	0,20%	2 ml/1 L
Desinfectante	Lejía (Hipoclorito de Sodio al 5,25%)	200 ppm	40 ml/1 L
Limpiavidrios	Glance NA	2,50%	25 ml/1 L

**Cuadro 3:** Jabón y Gel Alcohol

<b>TIPO</b>	<b>PRODUCTO</b>
Jabón Antibacterial	Devosan
Gel Alcohol	No Bact Fresch

## **XI. SERVICIOS HIGIÉNICOS DEL PERSONAL**

El establecimiento debe brindar al personal servicios higiénicos y vestuarios en buen estado. Los servicios higiénicos del personal deben cumplir con las siguientes condiciones: estar alejados del área de procesamiento de alimentos.

Mantener una buena limpieza y desinfección además de proveer de todos los materiales necesarios (papel higiénico, papel toalla, dispensadores con jabón y gel desinfectante, tachos de basura con tapa), a fin de asegurar una apropiada higiene del personal y así evitar el riesgo de contaminación de alimentos.

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 11 de 20

Tener buena iluminación y ventilación. Los vestuarios deben estar destinados para el cambio de vestimenta de trabajo y además, deben tener casilleros para guardar ropa de calle y objetos personales. Los vestuarios deben tener un espacio amplio para evitar algún inconveniente en el momento que se realice el cambio de vestimenta.

La ropa de trabajo no debe hacer contacto con la ropa de uso personal para evitar un problema de contaminación cruzada.

Los servicios higiénicos deben estar separados por sexo y tener cantidad suficiente de inodoros, urinarios, lavatorios

El Ministerio de Salud del Perú (2005) menciona que los servicios higiénicos para los hombres deben contar con lo siguiente:

De 1 a 9 personas:	1 inodoro, 2 lavatorios, 1 urinario
De 10 a 24 personas:	2 inodoros, 4 lavatorios, 1 urinario
De 25 a 49 personas:	3 inodoros, 5 lavatorios, 2 urinarios
Más de 50 personas:	1 unidad adicional por cada 30 personas

Los servicios higiénicos para las mujeres son similares a los indicados, excepto los urinarios que serán reemplazados por inodoros.

Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de material de fácil limpieza y desinfección. Los lavatorios estarán provistos de dispensadores con jabón líquido o similar y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire.

Los servicios higiénicos deben mantenerse operativos, en buen estado de conservación e higiene. Deben contar asimismo, con papel higiénico de forma permanente y tachos de

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 12 de 20
----------	--	--

plástico en cantidad suficiente.

Se debe colocar carteles que indiquen de la obligación de lavarse las manos cada vez que el personal haga uso de los servicios higiénicos.

Para la correcta limpieza y desinfección de los servicios higiénicos para el personal se debe seguir el procedimiento Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos y Vestidores (HB-HS-PR-10).

## **XII. SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA COMENSALES**

Los servicios higiénicos para comensales no deben tener acceso directo al comedor, las puertas deben tener ajuste y permanecerán cerradas excepto durante las operaciones de limpieza.

Los servicios higiénicos deben mantenerse operativos, en buen estado de conservación e higiene con buena iluminación y ventilación. Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de material fácil de higienizar.

Según Ministerio de Salud del Perú (2005), los servicios higiénicos deben estar separados para cada sexo y su distribución por frecuencia de comensales.

En forma permanente debe dotarse de provisión de papel higiénico y de recipientes de material resistente al lavado continuo, con bolsas internas de plástico, para facilitar la recolección de residuos.

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 13 de 20

Frecuencia de comensales/día	Hombres			Mujeres	
	Inodoros	Urinarios	Lavatorios	Inodoros	Lavatorios
Menos de 60	1	1	1	1	1
De 61 a 150(*)	2	2	2	2	2
Por cada 100 adicionales	1	1	1	1	1

(\*) Los establecimientos en este rango de frecuencia de comensales deben adicionar un servicio higiénico para minusválidos.

Los lavatorios deben estar provistos de dispensadores con jabón líquido o similar y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire caliente. Si se usaran toallas desechables, habrá cerca del lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación.

El sistema de ventilación de los servicios higiénicos natural o artificial, debe permitir la eliminación de los olores hacia el exterior del establecimiento asimismo también se debe contar con un dispensador con líquido desodorizante.

Se debe colocar avisos que promuevan el lavado de manos

Para la correcta limpieza y desinfección de los servicios higiénicos para comensales se debe seguir el procedimiento Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos y Vestidores (HB-HS-PR-10).

### **XIII PLAGAS**

#### **13.1 Medidas de Protección**

Se debe inspeccionar los alrededores periódicamente para descartar alguna señal de infestación (excremento de roedores, cucarachas u otros).

Se debe proveer de barreras físicas que eviten definitivamente el ingreso de alguna plaga. Ejemplo de barreras físicas son las mallas en las ventanas para evitar ingreso de insectos voladores, rejillas en los desagües y protecciones debajo de las puertas. Los desechos deben colocarse en sitios adecuados.

Las mallas de las ventanas se deben ser revisadas periódicamente y cambiadas al presentar deterioro.

Todo material que ingresa al establecimiento debe ser revisado para descartar presencia de plaga.

Las puertas se deben mantener cerradas durante y después de los turnos de trabajo, a fin de evitar algún ingreso de plaga.

Las tapas de los sumideros de los pisos se deben mantener cerradas.

Los buzones de la red de desagüe deben tener tapas metálicas las cuales deben revisarse periódicamente y cambiarse al reportarse deterioro.

Se deben reparar los orificios y/o grietas ya que se podrían convertirse en zona de refugio.

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 15 de 20

No se debe permitir el ingreso al establecimiento de animales por ningún motivo ya que podría ocasionar contaminación con pelos o parásitos.

### **13.2 Eliminación de la fuente de alimentos**

Las instalaciones de manipulación de alimentos y las zonas de almacenamiento deben mantenerse limpias, ordenadas y desinfectadas.

Debe realizarse una buena higiene de los utensilios, mobiliario y ambientes en general, así como en la correcta preservación de los alimentos, utilizando envases apropiados y una adecuada ubicación de los residuos sólidos, los cuales deberán colocarse en basureros debidamente cubiertos y en un sitio con piso de concreto, de modo que este se pueda lavar.

Los alimentos deben guardarse en ambientes construidos con material resistente al acceso de diversas plagas, tales como roedores, cucarachas, etc. Asimismo, los recipientes de alimentos y de otros productos deben mantenerse bien cerrados, cuidando que por ningún motivo queden los recipientes o abiertos los sacos de alimentos.

### **13.3 Medidas de Eliminación**

Se debe contar con actividades de desratización y desinsectación. El establecimiento cuenta con el procedimiento Control de Plagas (HB-HS-PR-11) en el cual se especifica la contratación de los servicios de una empresa especializada, cuyo personal examina las instalaciones y las zonas circundantes de manera periódica.

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 16 de 20

### XIV. PERSONAL

#### 14.1 Salud

Todo personal que manipule alimentos debe someterse a exámenes médicos previos a su contratación. El personal que ingresa a trabajar al establecimiento, debe presentar obligatoriamente su carnet de sanidad, caso contrario de no presentar carnet de sanidad o no mantenerlo vigente se deberá observar al personal.

Si el personal que manipula alimentos presenta síntomas de alguna enfermedad, infección herida abierta, etc., no debe ingresar a su área de trabajo y se comunica con su jefe inmediato, quien verifica la enfermedad del operario. El personal debe ser enviado inmediatamente a un centro de salud para el diagnóstico y determinar si puede o no retornar a sus actividades.

Si se produjese un corte sangrante durante el turno de trabajo, se debe avisar al jefe inmediato, para retirar al operario de la zona de trabajo. El personal debe ser enviado al centro de salud donde será curado. Si el centro de salud confirma que la herida es leve y que el personal puede regresar a laborar, este no debe manipular alimentos. Se debe asignar otras actividades.

La Administradora del Personal debe gestionar una evaluación médica al año así como evaluaciones en el establecimiento para obtener el carnet de sanidad. La frecuencia de estas evaluaciones para el carnet de salud depende de la cantidad que está próximo a vencer.

#### 14.2 Higiene y Hábitos del Personal

Todo el personal debe mantener una esmerada higiene. La higiene del personal se debe controlar mediante el procedimiento Control de Higiene del Personal (HB-HS-PR-13).

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 17 de 20

El personal está obligado al lavado de manos exhaustivo siguiendo el instructivo Correcto Lavado de Manos (HB-HS-I-01).

El lavado de manos se debe realizar teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Antes de iniciar la manipulación de alimentos.
- Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.
- Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
- Luego de toser o estornudar.
- Después de tocarse alguna parte del cuerpo.
- Después de manipular implementos de limpieza.
- Luego de botar la basura.
- Luego de recoger alguna cosa del suelo.

Durante la elaboración de alimentos se deben evitar algunos hábitos los mismos que se detallan a continuación:

- Comer.
- Fumar.
- Tocarse alguna parte del cuerpo.
- Introducir los dedos en las orejas, nariz o boca.
- Secarse sudor con las manos.
- El personal adicional en la zona donde se manipula alimentos, no debe llevar puesto objetos personales como joyas, relojes, etc.

### **14.3 Uniforme**

Acorde a la actividad específica del trabajador, se debe seleccionar y proporcionar el uniforme.

Dentro del área de elaboración de alimento es obligatorio el uso del uniforme el cual debe incluir ropa protectora de color claro, zapatos impermeables y toca para el cabello.

El uniforme debe conservarse en la medida de lo posible limpio a lo largo de la jornada de trabajo además de no presentar desgarres, partes descocidas o presencia de huecos.

El personal de limpieza debe contar con botas y delantal impermeables.

### **14.4 Capacitación**

Cada personal nuevo debe recibir una inducción en su primera semana de ingreso, dicha charla consiste en una explicación de conceptos básicos de manipulación de alimentos.

Todo personal que manipula alimentos debe estar bien capacitado sobre los principios básicos de manipulación de alimentos y saneamiento a fin de prevenir algún tipo de contaminación y así garantizar elaborar alimentos inocuos.

Las capacitaciones deben ser preparadas con anticipación y se debe realizar un registro de asistencia. Cabe mencionar que se debe realizar una evaluación al término de la capacitación para determinar si fue asimilada por el personal para su concientización.

Las capacitaciones se deben realizar en un ambiente cómodo para captar el interés del personal. No se recomienda realizar charlas en el ambiente de elaboración de alimentos.

Para la organización de las capacitaciones se debe seguir el Programa de Capacitaciones (HB-HS-PG-01).

## **XV. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

El presente Manual de Plan de Higiene y Saneamiento genera los siguientes procedimientos e instructivos dando origen a sus respectivos registros el cual servirán de control y verificación.

### **15.1 Instructivos**

HB-HS-I-01 Lavado de manos.

### **15.2 Procedimientos**

HB-HS-PR-01 Limpieza y Desinfección de Infraestructura.  
HB-HS-PR-02 Limpieza y Desinfección de Equipos de Frío.  
HB-HS-PR-03 Limpieza y Desinfección de Equipos Mayores de Cocina.  
HB-HS-PR-04 Limpieza y Desinfección de Equipos Menores de Cocina.  
HB-HS-PR-05 Limpieza y Desinfección de Utensilios de Procesamiento.  
HB-HS-PR-06 Limpieza y Desinfección de Menaje, Vajilla, Cristalería y Utensilios de Servido.  
HB-HS-PR-07 Limpieza y Desinfección de Tablas de Picar.  
HB-HS-PR-08 Limpieza y Desinfección de Implementos de Saneamiento.  
HB-HS-PR-09 Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores de Basura.  
HB-HS-PR-10 Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos y Vestidores.  
HB-HS-PR-11 Control de Plagas.  
HB-HS-PR-12 Control de Salud Personal.

# B

## PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: HB-HS-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página: 20 de 20

HB-HS-PR-13 Control de Higiene del Personal.

HB-HS-PR-14 Capacitación Personal.

### 15.3 Programas

HB-HS-PG-01 Programa Anual de capacitaciones.

### 15.4 Registros

HB-HS-R-01 Limpieza y Desinfección de Infraestructura

HB-HS-R.02 Limpieza y Desinfección de Equipos de Frío.

HB-HS-R-03 Limpieza y Desinfección de Equipos de Cocina

HB-HS-R-04 Limpieza y Desinfección de Utensilios de Procesamiento.

HB-HS-R-05 Limpieza y Desinfección de Utensilios de servido.

HB-HS-R-06 Lavado y Desinfección de Tablas de Picar.

HB-HS-R-07 Limpieza y Desinfección de Implementos de Saneamiento.

HB-HS-R-08 Limpieza y Desinfección de Depósitos de Basura.

HB-HS-R-09 Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos de Clientes.

HB-HS-R-10 Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos del Personal.

HB-HS-R-11 Aplicación de Gel Insecticida Cucarachicida.

HB-HS-R-12 Inspección de Control de Plagas.

HB-HS-R-13 Control de Salud.

HB-HS-R-14 Seguimiento de Control Médico.

HB-HS-R-15 Control de Carnet Sanidad.

HB-HS-R-16 Control de Higiene del Personal.

HB-HS-R-17 Constancia de Inducción.

HB-HS-R-18 Asistencia a la capacitación.

b. Instructivos de HYS

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-HS-I-01 Revisión:01
	<b>LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS 1-PHS-01</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4

# INSTRUCTIVOS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-HS-I-01 Revisión:01
	<b>LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS 1-PHS-01</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4

## **I. OBJETIVO**

Establecer los lineamientos para el correcto lavado y desinfección de manos del personal que manipula alimentos directa o indirectamente a fin de evitar contaminación cruzada.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todo el personal que manipula o elabora alimentos, ya sea en forma directa o indirecta en todos los procesos, desde recepción de materias primas hasta el servicio de alimentos.

## **III. RESPONSABLES**

Chef Ejecutivo. Supervisa el cumplimiento del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Antes de iniciar la manipulación de alimentos.
- Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.
- Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
- Luego de toser o estornudar.
- Después de tocarse alguna parte del cuerpo.
- Después de manipular implementos de limpieza.
- Luego de botar la basura.
- Luego de recoger alguna cosa del suelo.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-HS-I-01 Revisión:01
	<b>LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS 1-PHS-01</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4

## **V. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Agua potable.
- Papel toalla.
- Tacho de basura.

### **5.2 Productos Químicos**

- Jabón líquido desinfectante Devosan.
- Gel alcohol No Bact- Fresh

## **VI. DESCRIPCIÓN**

- Preparar papel toalla para el secado final.
- Mojar las manos con agua hasta los codos.
- Aplicar el jabón líquido Devosan desde los dedos, entre los dedos, manos y antebrazo.
- Refregar vigorosamente formando abundante espuma.
- Enjuagar con abundante agua.
- Secarse las manos con papel toalla (sin cerrar el caño).
- Cerrar el caño con el papel toalla usado.
- Botar el papel toalla al tacho de basura sin tocarlo.
- Aplicar gel alcohol No en las manos y dejar secar por 5 segundos.

<b>B</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	Código: HB-HS-I-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4
	<b>LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS 1-PHS-01</b>	

## VII. REGISTROS

El presente instructivo no genera registros

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

c. **Procedimientos de HYS**

# PROCEDIMIENTOS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-01 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 6

## **VII. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de la infraestructura lo cual abarca paredes, pisos, puertas techos y ventanas de las áreas donde se manipulan alimentos.

## **VIII. ALCANCE**

- Área de Recepción de Materia Prima.
- Almacén de Alimentos Perecibles.
- Almacén de Alimentos Secos.
- Área de Cocina.
- Bar.
- Comedor.
- Cuarto de Basura.
- Servicios Higiénicos.

## **IX. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Personal de Almacén (solo para almacenes): Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Personal de Limpieza de áreas comunes: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Steward (sólo para cocina): Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-01 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 6

## **X. FRECUENCIA**

- Semanal: Limpieza y desinfección de techos, pisos, paredes, ventanas y puertas.
- Diario: Limpieza superficial de pisos.

## **XI. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Balde.
- Bolsas plásticas para cubrir equipos o stretch film.
- Carrito trapeador y mopa.
- Dosificadores para los productos químicos.
- Escalera tipo tijera.
- Escoba (color correspondiente al área).
- Escobilla (color correspondiente al área).
- Escobillones (color correspondiente al área).
- Esponja.
- Jaladores (color correspondiente al área).
- Manguera.
- Panel de “Aviso – Limpieza”.
- Paños de Limpieza.
- Recogedor (color correspondiente al área).
- Tacho (área correspondiente).

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 6
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	

## 5.2 Productos Químicos

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%
- Solución limpiavidrios Glance NA al 2,5%
- Solución removedora Crew Shower al 2,5%

## XII. DESCRIPCIÓN

### 6.1 Paredes

- Colocar el Panel de “Aviso- Limpieza” en el área de trabajo.
- Humedecer una esponja con la solución detergente Superfoam y pasarlo por la superficie restregando desde arriba hacia abajo para retirar la suciedad.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Humedecer otro paño con la solución desinfectante de lejía y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Secar el piso en caso se moje con trapeador.

### 6.2 Pisos

#### a. Superficial

- Colocar el Panel de “Aviso- Limpieza” en el área de trabajo.
- Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y/o otros residuos y colocarlos en el tacho con el recogedor.
- Humedecer el piso con agua con la ayuda de un balde.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-01 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 6

- Aplicar la solución de detergente Superfoam con la ayuda del trapeador (carrito trapeador).
- Restregar con la ayuda del trapeador.
- Enjuagar con agua y con la ayuda del jalador tratar de enviarla a los sumideros y/o canaletas.
- Lavar el trapeador en el mismo carrito.
- Aplicar la solución desinfectante de lejía con el trapeador y dejar actuar por 10 minutos.
- Dejar secar al ambiente.

**b. Exhaustiva**

- Colocar el Panel de “Aviso- Limpieza” en el área de trabajo.
- Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y/o otros residuos y colocarlos en el tacho con el recogedor.
- Humedecer el piso con agua con la ayuda de un balde.
- Aplicar la solución de detergente Superfoam con la ayuda del trapeador (carrito trapeador).
- Restregar con la ayuda de escobillones del área correspondiente.
- Enjuagar con agua y con la ayuda de jalador tratar de enviarla a los sumideros y/o canaletas.
- Aplicar la solución removedora Crew Shower y dejar actuar por 10 minutos.
- Restregar con la ayuda de escobillones.
- Enjuagar con agua y con el jalador tratar de enviarla a los sumideros y/o canaletas.
- Lavar el trapeador en el mismo carrito.
- Aplicar la solución desinfectante de lejía con un trapeador y dejar actuar por 10 minutos.
- Dejar secar al ambiente.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 5 de 6
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	

### **6.3 Puertas de Madera**

- Humedecer un paño con solución de detergente Superfoam y pasarlo por la superficie para retirar las manchas y/o suciedad.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.

### **6.4 Techos**

- Colocar el Panel de “Aviso- Limpieza” en el área de trabajo.
- Proteger todos los equipos, materiales y mobiliarios con bolsas plásticas o stretch film.
- Utilizar la escalera tijera para alcanzar el nivel del techo.
- Retirar del techo con la ayuda de un escobillón el polvo, telarañas y toda la suciedad que presente.
- Humedecer una esponja con la solución detergente Superfoam y pasarlo por la superficie para retirar manchas.
- Enjuagar con un paño húmedo.
- Limpiar el piso si se diera el caso.
- Retirar los plásticos que protegían los equipos, materiales y mobiliario

### **6.5 Ventanas**

- Humedecer un paño con la solución de detergente Superfoam y pasarlo por la superficie de las lunas para retirar la suciedad.
- Enjuagar con la ayuda de un paño húmedo con agua.
- Secar con un paño.
- Humedecer otro paño con la solución limpiavidrios Glance NA y pasarlo por la superficie para darle brillo.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 6 de 6
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	

### **XIII. REGISTROS**

HB-HS-R-01 Limpieza y Desinfección de Infraestructura

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-02 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS DE FRÍO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de equipos de frío.

- Congeladoras
- Refrigeradoras

## **II. ALCANCE**

- Almacén de Alimentos Perecibles.
- Bar.
- Cocina.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Steward (sólo para cocina): Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Diario: Limpieza Superficial.
- Semanal: Limpieza Exhaustiva.

## **V. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Dosificadores para los productos químicos.
- Escobilla (color correspondiente al área).
- Escobillón (color correspondiente al área).

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-02 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS DE FRÍO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- Esponjas.
- Paños de limpieza.
- Recogedor (color correspondiente al área).

## **5.2 Productos Químicos**

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%

## **VI. DESCRIPCIÓN**

### **6.1 Superficial**

- Retirar los residuos en el interior de los equipos con un paño.
- Humedecer las áreas internas y externas con agua utilizando un paño de limpieza y restregar vigorosamente.
- Humedecer un paño con solución desinfectante de lejía y pasarlo por el área interna y externa y dejar actuar 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.

### **6.2 Exhaustiva**

- Desconectar el equipo.
- Retirar todos los alimentos que están en el interior y colocarlos en otro equipo de frío de manera provisional.
- Retirar las rejillas y rociarle con solución detergente Superfoam y restregar con una escobilla y/o esponja para retirar manchas y suciedad.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar solución desinfectante de lejía con un paño y dejar actuar por 10 minutos.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-02 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS DE FRÍO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3

- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Para las partes internas y externas humedecer un paño con solución detergente Superfoam y pasarlo por la superficie.
- Restregar con esponja y/o escobilla.
- Enjuagar utilizando un paño húmedo con agua.
- Humedecer otro paño con la solución desinfectante de lejía y pasarlo por la superficie interna y externa, dejar actuar por 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Prender el equipo y esperar que tenga temperatura adecuada (zona de refrigeración <5 °C y zona de congelación < -18 °C) para empezar a colocar los alimentos.

## **VII. REGISTROS**

HB-HS-R.02 Limpieza y Desinfección de Equipos de Frío.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-03 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS MAYORES DE COCINA</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de equipos mayores de cocina:

- Amasadora Industrial.
- Campana Extractora.
- Cocina.
- Freidora.
- Horno.
- Licuadora Industrial.
- Plancha.

## **II. ALCANCE**

- Cocina.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Steward: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Diario: Limpieza Superficial.
- Semanal: Limpieza Exhaustiva.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-03 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS MAYORES DE COCINA</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

## **V. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Dosificadores para los productos químicos.
- Escobilla (color correspondiente al área).
- Espátula.
- Esponja.
- Paños de limpieza.

### **5.2 Productos Químicos**

- Solución desengrasante Suma F4 al 10%
- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm Solución detergente alcalino Superfoam al 3%

## **VI. DESCRIPCIÓN**

### **6.1 Superficial**

- Desconectar los equipos.
- Retirar la suciedad y/o grasa mediante el uso de una espátula.
- Retirar con cuidado las piezas de los equipos como hornillas, rejillas, bandejas, etc.
- Aplicar solución detergente Superfoam a cada pieza y a la superficie de los equipos y restregar usando espátula y/o esponja.
- Enjuagar con un paño húmedo.
- Aplicar solución desinfectante de lejía con la ayuda de un paño de limpieza por 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS MAYORES DE COCINA</b>	

- Retornar las piezas de los equipos a su sitio.
- Repetir este procedimiento para las superficies de los equipos ya que lo anteriormente mencionado era para las piezas.

## 6.2 Exhaustiva

- Desconectar los equipos.
- Retirar la suciedad y/o grasa mediante el uso de una espátula.
- Retirar con cuidado las piezas de los equipos como hornillas, rejillas, bandejas, etc.
- Aplicar a cada pieza la solución desengrasante Suma F4 por 10 minutos y restregar usando espátula y/o esponja.
- Enjuagar con un paño húmedo.
- Aplicar solución desinfectante de lejía Suma F4 por 10 minutos a cada pieza y restregar usando espátula y/o esponja.
- Enjuagar con un paño húmedo.
- Colocar las piezas limpias para que los equipos puedan ser utilizados.
- Repetir este procedimiento para las superficies de los equipos ya que lo anteriormente mencionado era para las piezas.

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-03 Limpieza y Desinfección de Equipos de Cocina

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-04 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS MENORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de equipos menores de Cocina

- Batidora.
- Cafetera.
- Coche Calentador de platos.
- Dispensador de agua.
- Gratinadora.
- Horno microondas.
- Licuadora.

## **II. ALCANCE**

- Cocina.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Diario: Limpieza Superficial.
- Quincenal: Limpieza Exhaustiva.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-04 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS MENORES</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

## **V. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Dosificadores para productos químicos.
- Esponja.
- Escobilla (color correspondiente al área).
- Paños de limpieza

### **5.2 Productos Químicos**

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%
- Solución removedora Crew Shower al 2,5%

## **VI. DESCRIPCIÓN**

### **6.1 Superficial**

- Desconectar el equipo (si fuera el caso).
- Desarmar las partes externas removibles.
- Humedecer un paño con la solución de detergente Superfoam y pasarlo por las partes y superficies de los equipos.
- Restregar vigorosamente con la ayuda de una esponja.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar a las partes y a las superficies solución desinfectante de lejía con paño y dejar actuar 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Armar nuevamente el equipo.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-04 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS MENORES</b>	

## 6.2 Exhaustiva

### a. Profunda

- Desconectar el equipo (si fuera el necesario).
- Desarmar las partes externas removibles.
- Humedecer un paño con la solución de detergente Superfoam y pasarlo por las partes y superficies de los equipos.
- Restregar vigorosamente con la ayuda de una escobilla y/o esponja.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar solución removedora Crew Shower y dejar actuar por 10 minutos.
- Restregar vigorosamente con la ayuda de una escobilla y/o esponja
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar a las partes y a las superficies solución desinfectante de lejía con un paño y dejar actuar 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Armar nuevamente el equipo

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-03 Limpieza y Desinfección de Equipos de Cocina

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-05 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de los utensilios de procesamiento de alimentos a fin a garantizar la calidad sanitaria de los alimentos.

- Abre latas.
- Batidora manual.
- Bowl.
- Cernideros.
- Coctelera.
- Colador.
- Cubitera.
- Cucharón.
- Cuchillo.
- Espátula.
- Espumadora.
- Exprimidor de limón.
- Jarra.
- Olla.
- Pelador de papa.
- Pinzas.
- Prensador de papa.
- Sartén.
- Taper.
- Tazón.
- Trinche.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-05 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	

## **II. ALCANCE**

- Área de Cocina.
- Bar.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento
- Steward: Ejecuta las actividades del presente procedimiento

## **IV. FRECUENCIA**

Cada vez que se utilice y cuando sea necesario.

## **V. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Dosificadores para los productos químicos.
- Escobilla (color correspondiente al área).
- Esponja.
- Paños de limpieza.

### **5.2 Productos Químicos**

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-05 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	

## VI. DESCRIPCIÓN

- Retirar todos los residuos orgánicos con agua.
- Humedecer una esponja con solución detergente Superfoam y restregar.
- En el caso de utensilios como ollas, sartenes o cualquier superficie con materia impregnada restregar con escobilla.
- Enjuagar con agua en el lavadero.
- Desinfectar con agua caliente a 80 °C por 3 minutos.
- Dejar escurrir y secar al ambiente.

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-04 Limpieza y Desinfección de Utensilios de Procesamiento.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-06 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE, VAJILLA, CRISTALERIA Y UTENSILIOS PARA SERVIDO</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de menaje, vajilla, cristalería y utensilios para servido para evitar la contaminación cruzada.

- Aceiteras.
- Azafates.
- Azucareros.
- Champanera.
- Copas.
- Cristalería.
- Cubiertos.
- Ensaladeras.
- Fuentes.
- Jarras de vidrio.
- Jugueras.
- Platos.
- Porta cubiertos.
- Salseras.
- Samovares.
- Sopera.
- Tazas.
- Vasos.

## **II. ALCANCE**

- Cocina.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-06 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE, VAJILLA, CRISTALERIA Y UTENSILIOS PARA SERVIDO</b>	

### **III. RESPONSABLE**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades de este procedimiento.
- Steward: Ejecuta las actividades de este procedimiento.

### **IV. FRECUENCIA**

Cada vez que se utilice y cuando sea necesario.

### **V. MATERIALES**

#### **5.1 Equipo**

- Máquina Lavavajilla.

#### **5.2 Materiales de Limpieza**

- Esponja.
- Paños de limpieza.

#### **5.3 Productos Químicos**

- Aditivo para Enjuague y Secado Suma Crystal al 0.2%
- Detergente para lavavajilla Multic Wash al 0.3%

### **VI. DESCRIPCIÓN**

#### **6.1 Prelavado**

- Retirar todos los residuos orgánicos de los utensilios con agua.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-06 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE, VAJILLA, CRISTALERIA Y UTENSILIOS PARA SERVIDO</b>	

## 6.2 Lavado- Desinfectado y Secado

- Encender la máquina lavavajilla y asegurar que tenga conectados el detergente Multi Wash y el aditivo para enjuague y secado Suma Crystal.
- Programar la máquina lavavajilla según el tipo de utensilios a lavar (platos, cubiertos, etc.).
- Colocar los utensilios en canastillas en la cantidad adecuada recomendada por el proveedor para que el lavado se realice de manera homogénea.
- Colocar la canastilla en la máquina y cerrar.
- Retirar la canastilla con los utensilios.

## 6.3 Pulido

- Sacar brillo haciendo uso de pulidores (secadores de algodón).
- Colocar los utensilios pulidos en su estante asignado.

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-05 Limpieza y Desinfección de utensilios de servido.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-07 Revisión:01
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN TABLAS DE PICAR</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 2

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de las tablas de picar para asegurar la calidad sanitaria de los alimentos que tienen contacto con este utensilio.

## **II. ALCANCE**

- Área de Cocina.
- Bar.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Steward: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

Después de cada uso y cuando sea necesario.

## **V. MATERIALES**

### **5.1. Materiales de Limpieza**

- Esponjas.
- Raspador de tablas de picar.
- Recipiente para tablas.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-07 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 2
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN TABLAS DE PICAR</b>	

## 5.2. Productos Químicos

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%

## VI. DESCRIPCIÓN

- Retirar los restos de la superficie agua.
- Humedecer una esponja con solución detergente Superfoam y restregar con fuerza.
- Enjuagar con agua.
- Raspar la superficie con el raspador de tablas de picar.
- Enjuagar con agua y con la ayuda de la misma esponja mencionada líneas arriba.
- Sumergir las tablas en un recipiente con solución desinfectante de lejía. Deben estar sumergidas hasta que se vuelvan a utilizar. Antes de usar se deben enjuagar con abundante agua.
- Luego de utilizar la tablas, repetir el procedimiento de lavado y desinfección (explicado líneas arriba) ya que deben permanecer en solución previo a su uso.

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-06 Lavado y Desinfección de Tablas de Picar.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-08 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS IMPLEMENTOS DE SANEAMIENTO</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de los implementos de saneamiento para prevenir algún tipo de contaminación cruzada así como proliferación de plagas.

- Balde.
- Bidones.
- Escoba.
- Escobilla
- Escobillones.
- Jaladores de agua.
- Paños de limpieza.
- Recogedor.

## **II. ALCANCE**

- Área de Cocina.
- Almacén de Alimentos Perecibles.
- Almacén de Alimentos Secos
- Área de Recepción de Materia Prima.
- Bar.
- Salón de Restaurante.
- Cuarto de Basura.
- Servicios Higiénicos.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-08 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS IMPLEMENTOS DE SANEAMIENTO</b>	

### **III. RESPONSABLES**

- Almacén (sólo para almacenes): Ejecuta las actividades de este procedimiento.
- Chef Ejecutivo y Jefa de Operaciones: Supervisa las actividades de este procedimiento.
- Personal de limpieza de áreas comunes (sólo para servicios higiénicos): Ejecuta las actividades de este procedimiento.
- Steward: Ejecuta las actividades de este procedimiento.

### **IV. FRECUENCIA**

Después del uso y cuando sea necesario.

### **V. MATERIALES**

#### **5.1. Materiales de Limpieza**

- Dosificadores para productos químicos.
- Escobilla
- Esponja

#### **5.2. Productos Químicos**

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-08 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS IMPLEMENTOS DE SANEAMIENTO</b>	

## VI. DESCRIPCIÓN

- Humedecer con agua.
- Aplicar en una esponja y/o escobilla solución detergente Superfoam y restregar interna y externamente.
- Enjuagar con agua con la ayuda de una manguera.
- Aplicar solución desinfectante de lejía y dejar actuar por 10 minutos.
- Dejar escurrir y secar al medio ambiente.

**Para las esponjas y paños** se deben lavar con solución de detergente Superfoam, luego refregar, enjuagar con agua hasta eliminar restos de solución detergente. Sumergir en un taper con solución desinfectante de lejía, dejar actuar por 10 minutos y escurrir.

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-07 Limpieza y Desinfección de Implementos de Saneamiento.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Guedet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-09 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS Y CONTENEDORES DE BASURA</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de tachos y contenedores de basura con finalidad de evitar la contaminación cruzada.

## **II. ALCANCE**

- Área de Recepción de Materia Prima.
- Almacén de Alimentos Perecibles.
- Almacén de Alimentos Secos.
- Bar.
- Cocina
- Cuarto de Basura.
- Salón de Restaurante.
- Servicios Higiénicos.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo y Jefa de Operaciones: Supervisan las actividades del presente procedimiento.
- Personal de Áreas Comunes: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Steward (sólo para cocina): Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Diaria

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-09 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS Y CONTENEDORES DE BASURA</b>	

## **V. MATERIALES**

### **5.1 Materiales de Limpieza**

- Dosificadores para productos químicos.
- Escobilla.
- Esponja.
- Jaladores (color correspondiente al área).
- Manguera.
- Paños de limpieza.
- Panel de “Aviso-Limpieza”.
- Recogedor (color correspondiente al área).

### **5.2 Productos Químicos**

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente alcalino Superfoam al 3%

## **VI. DESCRIPCIÓN**

- Poner el panel de “Aviso-Limpieza” en la zona de trabajo.
- Retirar la bolsa que contiene los residuos.
- Aplicar la solución detergente Superfoam con ayuda de una manguera.
- Restregar vigorosamente con una escobilla y/o esponja y enjuagar con ayuda de una manguera conectada al dosificador.
- Aplicar con una manguera conectada al dosificador, la solución desinfectante de lejía en la parte interna y externa y dejar actuar por 10 minutos.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-09 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS Y CONTENEDORES DE BASURA</b>	

- Retirar el exceso de agua con el jalador.
- Dejar secar al ambiente.
- Colocar una bolsa plástico en el interior para acondicionar para su uso.

## **VII. REGISTROS**

HB-HS-R-08 Limpieza y Desinfección de Depósitos de Basura.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-10 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES</b>	

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para la limpieza y desinfección de los servicios higiénicos y vestidores del personal.

## **II. ALCANCE**

Servicios higiénicos y vestidores del personal.

## **III. RESPONSABLES**

- Jefa de Operaciones: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Personal de limpieza de Áreas Comunes: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Diaria: Limpieza y Desinfección Superficial.
- Semanal: Limpieza y Desinfección Exhaustiva.

## **V. MATERIALES**

### **5.1. Materiales de Limpieza**

- Bolsas Plásticas para los tachos de basura.
- Dosificadores para los productos químicos.
- Escoba (color correspondiente del área).
- Escobilla.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-10 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES</b>	

- Escobillón (color correspondiente del área).
- Esponjas.
- Jalador (color correspondiente del área).
- Panel de “Aviso-Limpieza”.
- Paños de Limpieza.
- Recogedor (color correspondiente del área).

## 5.2. Producto Químicos

- Solución desinfectante de lejía (hipoclorito de sodio al 5,25%) a 200 ppm
- Solución detergente Edelweiss Igienic al 3%
- Solución removedora Crew Shower al 2,5%

## VI. DESCRIPCIÓN

### 6.1. Superficial

- Poner el Panel de “Aviso Limpieza” en el área de trabajo.
- Retirar restos que se pudieran evidenciar en el piso.
- Retirar la basura siguiendo el procedimiento del Manual de BPM llamado Recolección y Disposición de Desechos Sólidos y Aguas Servidas (HB-BPM-PR-05).
- Para la limpieza y desinfección de los tachos de basura seguir el procedimiento de Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores de Basura (HB-HS-PR-09).
- Utilizar un paño con agua para humedecer las superficies de inodoro, urinarios, lavaderos, duchas y casilleros.
- Lavar las superficies (parte interna y externa) con la ayuda de una escobilla con solución detergente Edelweiss Igienic.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-10 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES</b>	

- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar solución desinfectante de lejía con un paño de limpieza y dejar actuar por 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua y dejar secar al ambiente.
- La limpieza y desinfección de pisos, paredes, techos seguir el procedimiento de Limpieza y Desinfección de Infraestructura (HB-HS-PR-01).

## 6.2. Exhaustiva

- Poner el Panel de “Aviso Limpieza” en el área de trabajo.
- Retirar todos los restos que se pudieran evidenciar en el piso.
- Retirar la basura siguiendo el procedimiento del Manual de BPM llamado Recolección y Disposición de Desechos Sólidos y Aguas Servidas (HB-BPM-PR-05).
- Para la limpieza y desinfección de los tachos de basura seguir el procedimiento de Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores de Basura (HB-HS-09- ).
- Utilizar un paño con agua para humedecer las superficies de inodoro, urinarios, lavaderos, duchas y casilleros.
- Lavar las superficies (parte interna y externa) con la ayuda de una escobilla con solución detergente Edelweiss Igienic.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar la solución removedora Crew Shower con una escobilla y dejar actuar por 10 minutos.
- Restregar vigorosamente hasta retirar la suciedad incrustada.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua.
- Aplicar solución desinfectante de lejía con un paño de limpieza y dejar actuar por 10 minutos.
- Enjuagar con un paño húmedo con agua y dejar secar al ambiente.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-10 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES</b>	

- La limpieza y desinfección de pisos, paredes, techos seguir el procedimiento de Limpieza y Desinfección de Infraestructura (HB-HS-PR-01).

## VII. REGISTROS

HB-HS-R-09 Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos de Clientes.

HB-HS-R-10 Limpieza y Desinfección de Servicios Higiénicos del Personal.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-11 Revisión:01
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para prevenir y controlar la aparición de cualquier tipo de plagas.

## **II. ALCANCE**

El siguiente procedimiento aplica a todos los ambientes de trabajo.

## **III. RESPONSABLES**

- Empresa Externa: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Jefe de Mantenimiento: Supervisa las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

- Mensual: La desinsectación y desratización.
- Quincenal: Aplicación de Gel Insecticida Cucarachicida.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Desinsectación**

- El Jefe de Mantenimiento debe realizar las gestiones para la programación (fecha exacta) de la desinsectación con la empresa que brindará el servicio asimismo, debe avisar a los encargados de área con anticipación de tres días como mínimo.
- El servicio se debe realizar en turno noche al finalizar el turno tarde.
- Previo al tratamiento se debe habilitar las áreas protegiendo las superficies con bolsas plásticas negras.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-11 Revisión:01
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- El personal ejecutor del servicio, se debe dirigir a la zona lateral de la zona de depósito para la preparación de los productos químicos.
- El Jefe de Mantenimiento en conjunto con el personal externo, deben proceder a verificar que todos los ambientes estén acondicionados previo al trabajo para evitar algún riesgo de contaminación cruzada.
- Se procede con la desinsectación.
- La empresa externa luego de la desinsectación, debe realizar un informe del servicio en el cual se debe detallar las actividades, productos químicos y concentraciones, áreas tratadas y las observaciones según sea el caso.
- Se debe entregar el certificado de desinsectación en el plazo máximo de días luego de realizado el servicio.
- Luego de haberse realizado el servicio, el personal no debe ingresar a los ambientes antes de las 5 horas.
- Se debe realizar la limpieza y desinfección en la mañana siguiente de todos los ambientes en los que se ha realizado el tratamiento.

## **5.2 Desratización**

- El Jefe de Mantenimiento debe realizar las gestiones para la programación (fecha exacta) de la desinsectación con la empresa que brindará el servicio asimismo, debe avisar a los encargados de área con anticipación de tres días como mínimo.
- La desratización se debe realizar el mismo día que se realiza la desinsectación.
- El personal externo que brinda el servicio, debe monitorear todos los cebaderos y trampas pegantes y dejarlas habilitadas.
- Se debe realizar un informe de la revisión de los cebos, el cual es entregado al Jefe de Mantenimiento.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-11 Revisión:01
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3

### 5.3 Aplicación de Gel Insecticida Cucarachicida

- El Jefe de Mantenimiento debe realizar las gestiones para la programación (fecha exacta) de la aplicación de gel.
- El personal externo que brinda el servicio debe aplicar de manera quincenal el gel para eliminar cucarachas.
- Se debe llenar el documento Aplicación de Gel Insecticida Cucarachicida (HB-HS-R-11).

### 5.4 Inspección Interna

- La empresa que brinda el servicio, el día que se realiza la aplicación de gel insecticida debe realizar una inspección al establecimiento tanto interna como externamente. La finalidad de esta inspección es determinar acciones preventivas que eviten una proliferación de plagas.
- Se debe llenar el registro Inspección de Control de Plagas (HB-HS-R-12) y entregar al Jefe de Mantenimiento.

## VI. REGISTROS

HB-HS-R-11            Aplicación de Gel Insecticida Cucarachicida.

HB-HS-R-12            Inspección de Control de Plagas.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-12 Revisión:01
	<b>CONTROL DE SALUD PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 4

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias para el control y seguimiento del estado de salud de personal que manipula alimentos directa o indirectamente.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todo personal que manipula o elabora alimentos de forma directa o indirectamente en todos los procesos, desde recepción de materias primas hasta el servicio de alimentos.

## **III. RESPONSABLES**

- Administradora del personal: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Jefes de Área: Verifica el estado de salud de su personal.

## **IV. FRECUENCIA**

- El carnet de sanidad se debe verificar cuando ingrese personal nuevo.
- La frecuencia del seguimiento del carnet de sanidad depende de la vigencia.
- Anual: Examen Médico.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Incidentes de Salud**

- El personal nuevo que ingresa a trabajar al establecimiento, debe presentar obligatoriamente su carnet de sanidad, en caso de no contar con él o no mantenerlo vigente, se debe considerar como observado.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-12 Revisión:01
	<b>CONTROL DE SALUD PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 4

- Si el personal que manipula alimentos presenta síntomas de alguna enfermedad, infección, herida abierta, etc., no debe ingresar a su área de trabajo.
- El Jefe de Área debe verificar el grado de salud observado.
- El personal debe ser enviado al centro de salud más cercano para el diagnóstico acompañado de su Jefe inmediato.
- En el centro de salud debe indicar si el personal puede retornar a laborar.
- Si se produjese un corte sangrante durante el turno de trabajo, se debe avisar al encargado de área inmediato, para retirar al operario de la zona de trabajo.
- El personal debe ser enviado al centro de salud más cercano para ser curado.
- Si el centro de salud permite que el personal pueda retornar a su trabajo, se deberá asignar una actividad que no implique manipulación de alimentos.
- Se debe contar con botiquín el cual debe estar operativo y equipado con medicamentos básicos (alcohol, algodón, antiinflamatorios, analgésicos, crema para quemadura, venda de gasa).
- La Administradora de Personal debe documentar las enfermedades y/o incidentes de salud en el registro Control de Salud (HB-HS-R-13).

## **5.2 Examen Médico**

- El establecimiento debe realizar examen médico preventivo a todo el personal para controlar su salud una vez al año.
- La Administradora del Personal debe gestionar con el centro de salud la programación del examen médico el cual se debe realizar en los primeros días del año.
- El personal debe acercarse en la fecha y hora programada al centro de salud para los exámenes de salud respectivos el cual abarca: Análisis general de sangre, orina, triaje, medicina general.
- El centro de salud debe entregar los resultados físicamente al establecimiento en un plazo de 2 a 3 días.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-12 Revisión:01
	<b>CONTROL DE SALUD PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 4

- Si se presentara alguna observación en la salud del personal, este debe ser derivado a un seguimiento.
- El personal que está observado no debe realizar actividades que impliquen manipulación de alimentos hasta levantar la observación.
- Cuando se levanta la observación se entregará el carnet de sanidad y podrá retornar a su trabajo inicial.
- La Administradora de Personal debe hacer seguimiento del examen médico llenando el registro Seguimiento de Control Médico (HB-HS-R-14).

### **5.3 Carnet Sanidad**

- La Administradora del Personal debe hacer seguimiento de los carnets de sanidad para programar la evaluación al personal para renovación según la vigencia de los mismos.
- El centro de salud debe acercarse al establecimiento en la fecha y hora programada para realizar la evaluación respectiva al personal.
- Los carnets de sanidad deben ser recogidos en las próximas 48 horas. Si se presentara alguna observación en la salud del personal, este debe ser derivado a un seguimiento.
- El personal que está observado no debe realizar actividades que impliquen manipulación de alimentos hasta levantar la observación.
- Cuando se levanta la observación se entregará el carnet de sanidad y podrá retornar a su trabajo inicial.
- La Administradora de Personal debe hacer seguimiento llenando el registro Control de Carnet Sanidad (HB-HS-R-15).

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-12 Revisión:01
	<b>CONTROL DE SALUD PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 4 de 4

**VI. REGISTROS**

HB-HS-R-13            Control de Salud  
 HB-HS-R-14            Seguimiento de Control Médico  
 HB-HS-R-15            Control de Carnet Sanidad

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-13 Revisión:01
	<b>CONTROL DE HIGIENE PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las prácticas y actitudes de higiene que debe tener el personal que manipula de forma directa o indirectamente alimentos.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todo personal que manipula o elabora alimentos de forma directa o indirectamente en todos los procesos, desde recepción de materias primas hasta el servicio de alimentos.

## **III. RESPONSABLES**

- Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Personal que manipula directa o indirectamente alimentos: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.

## **IV. FRECUENCIA**

Diario: Revisión de higiene de personal.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Higiene**

- El Chef Ejecutivo debe verificar la correcta higiene del personal y debe de colocar sus observaciones en el registro Control de Higiene (HB-HS-R-16).
- Todo el personal debe mantener una esmerada higiene.
- El personal está obligado al lavado de manos exhaustivo siguiendo el instructivo lavado de manos (HB-HS-I-01).

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-13 Revisión:01
	<b>CONTROL DE HIGIENE PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- Se debe poner letreros alusivos al lavado de manos
- El lavado de manos se debe realizar teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:
  - Antes de iniciar la manipulación de alimentos.
  - Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.
  - Después de manipular crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
  - Luego de estornudar.
  - Después de tocarse una parte del cuerpo.

## 5.2 Hábitos

- Durante la elaboración de alimentos se deben evitar algunos hábitos los mismos que se detallan a continuación:
- Comer.
- Fumar.
- Tocarse alguna parte del cuerpo.
- Introducir los dedos en las orejas, nariz o boca.
- Secarse sudor con las manos.
- El personal externo, no debe llevar puesto objetos personales como joyas, relojes, etc.

## 5.3 Uniforme

Acorde a la actividad específica del trabajador, se debe seleccionar y proporcionar el uniforme completo.

Dentro del área de elaboración de alimento es obligatorio el uso del uniforme el cual debe incluir ropa protectora de color claro, zapatos impermeables y toca para el cabello.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-13 Revisión:01
	<b>CONTROL DE HIGIENE PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3

El uniforme debe conservarse en la medida de lo posible limpio a lo largo de la jornada de trabajo además de no presentar desgarres, partes descocidas o presencia de huecos.

## **VI. REGISTROS**

HB-HS-R-16            Control de Higiene del Personal.

HB-HS-I-01            Lavado de manos.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-14 Revisión:01
	<b>CAPACITACIÓN DE PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 3

## **I. OBJETIVO**

Establecer las actividades necesarias a fin de realizar capacitaciones que logren concientizar a la persona a fin garantizar la correcta manipulación de alimentos.

## **II. ALCANCE**

Aplica a todo personal que manipula o elabora alimentos de forma directa o indirectamente en todos los procesos, desde recepción de materias primas hasta el servicio de alimentos.

## **III. RESPONSABLES**

- Administradora de Personal y Chef Ejecutivo: Supervisa las actividades del presente procedimiento.
- Empresa Externa: Ejecuta las actividades del presente procedimiento.
- Gerente General: Revisa y aprueba el Programa de Capacitación.

## **IV. FRECUENCIA**

- Inducción: Cuando ingresa personal nuevo.
- Capacitación: Según programa y según la necesidad.

## **V. DESCRIPCIÓN**

### **5.1 Inducción personal nuevo**

- El Chef Ejecutivo debe realizar una inducción en su primera semana de ingreso al personal nuevo que manipule directa o indirectamente alimentos.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-14 Revisión:01
	<b>CAPACITACIÓN DE PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 2 de 3

- La Administradora de Personal debe informar al Chef Ejecutivo del ingreso de cada nuevo personal.
- La inducción debe durar 20 minutos y consistir en conocimiento del área de trabajo *in situ* y conceptos básicos de Buenas Prácticas de Manufactura.
- El personal nuevo debe llenar constancia de inducción (HB-HS-R-17).

## 5.2 Capacitación

- A inicios de año, el Chef Ejecutivo debe presentar el Programa de Capacitaciones (HB-HS-PG-01) el cual debe ser revisado por la Gerente General para dar la conformidad.
- El Chef Ejecutivo en conjunto con la Administradora del Personal deben solicitar el servicio de capacitación a una empresa externa certificada.
- La empresa que brinda el servicio, debe entregar al establecimiento certificados (por cada personal asistente) para validar que el personal ha sido capacitado en un tema específico.
- Los temas y/o cursos que se deben considerar en el programa deben ser aquellos que permitan concientizar al personal en lo referente a las buenas prácticas de manufactura.
- Según la necesidad se pueden realizar capacitaciones adicionales a las mencionadas en el programa.
- Las capacitaciones deben durar aproximadamente 1, 5 horas, las cuales deben incluir la exposición del tema (1 h) y examen (30 min).
- La fecha, horario y lugar de la capacitación se debe informar mínimo con 3 días de anterioridad con la finalidad de no ocasionar algún inconveniente en las operaciones.
- Al inicio de la capacitación se debe entregar al personal el registro Asistencia a la capacitación (HB-HS-R-18) a fin de tener constancia de la asistencia. En este formato también se debe colocar la nota obtenida en el examen.

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PR-14 Revisión:01
	<b>CAPACITACIÓN DE PERSONAL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 3 de 3

- El Chef Ejecutivo debe programar al personal con la finalidad que todos reciban capacitación.
- Las capacitaciones deben permitir la participación del personal con la finalidad de lograr una mejor concientización
- La nota considerada aprobatoria es 13. El personal que este desaprobado (<13) deber volver a participar de la capacitación con el mismo tema en una siguiente programación.
- Se deben publicar las notas después de 3 días útiles.

#### VI. REGISTROS

HB-HS-R-17	Constancia de Inducción.
HB-HS-R-18	Asistencia a la capacitación.
HB-HS-PG-01	Programa Anual de capacitaciones.

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

d. Programas de HYS

# PROGRAMAS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-PG-01 Revisión:01
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 2

TEMA	ENERO				FEBRERO				MARZO				ABRIL				MAYO				JUNIO					
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R		

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

# B

**PLAN DE HIGIENE Y  
SANEAMIENTO  
PROGRAMA DE CAPACITACIÓN**

Código: HB-HS-PG-01  
Revisión:01  
Fecha: Octubre 2016  
Página:2 de 2

TEMA	JULIO				AGOSTO				SETIEMBRE				OCTUBRE				NOVIEMBRE				DICIEMBRE					
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

e. Registros de HYS

# REGISTROS

# B

	<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego Del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-01 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1 de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA</b>	

FECHA	TECHOS	PAREDES	PISOS	VENTANAS	PUERTAS	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	VB JEFE ÁREA

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-02 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS DE FRÍO</b>	

AREA.....

FECHA	HORA	EQUIPO DE FRIO	CODIGO	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-03 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS DE COCINA</b>	

FECHA	HORA	EQUIPO	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-04 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO</b>	

AREA.....

FECHA	HORA	UTENSILIO	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-05 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS DE SERVIDO</b>	

AREA.....

FECHA	HORA	UTENSILIO	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-06 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LAVADO Y DESINFECCIÓN DE TABLAS DE PICAR</b>	

AREA.....

FECHA	HORA	COLOR DE TABLA	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-07 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE IMPLEMENTOS DE SANEAMIENTO</b>	

AREA.....

FECHA	HORA	IMPLEMENTO DE LIMPIEZA	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-08 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE DEPÓSITOS DE BASURA</b>	

FECHA	HORA	TACHO Y/O CONTENEDOR	AREA	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-09 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SS.HH. CLIENTES</b>	

FECHA	HORA	SUPERFICIE	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-10 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SS.HH. PERSONAL</b>	

FECHA	HORA	SUPERFICIE	REALIZADO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE DEL TRABAJO	VB JEFE AREA

Colocar conforme si se ha realizado la actividad adecuadamente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-11 Revisión:01
	<b>APLICACIÓN DE GEL</b>	Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1

FECHA	HORA	AREA	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	VB JEFE MANTENIMIENTO

La aplicación se realiza quincenalmente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-12 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>INSPECCIÓN DE CONTROL DE PLAGAS</b>	

FECHA	HORA	AREA	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	VB JEFE MANTENIMIENTO

La aplicación se realiza quincenalmente

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-13 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>CONTROL DE SALUD</b>	

FECHA	NOMBRE	AREA	ENFERMEDAD O INCIDENTE	ACCIONES TOMADAS	FECHA POSIBLE REINGRESO	VERIFICACION ESTADO		ADMINISTRADORA PERSONAL
						APTO	NO APTO	

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General



<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-15 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>CONTROL DEL CARNET SANIDAD</b>	

NOMBRES COMPLETOS	ÁREA	FECHA DE EMISIÓN	FECHA DE CADUCIDAD	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	VB ADMINISTRADORA PERSONAL

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General

<b>B</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	Código: HB-HS-R-16 Revisión:01 Fecha: Octubre 2016 Página: 1de 1
	<b>CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL</b>	

FECHA	NOMBRE	AREA	CARACTERÍSTICAS					OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	VB CHEF EJECUTIVO
			CABELLO CORTO	UÑAS LIMPIAS	NO PRESENCIA DE BARBA	UNIFORME LIMPIO	LAVADO DE MANOS			

	<b>Elaborado por</b>	<b>Revisado por</b>	<b>Aprobado por</b>
Nombre	Sandra Chávez	Diego del Rosario	María Gueudet
Cargo	Consultora	Chef Ejecutivo	Gerente General



