

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA

LA MOLINA

**CICLO OPTATIVO DE PROFESIONALIZACIÓN EN
GESTIÓN DE CALIDAD TOTAL Y PRODUCTIVIDAD**



**“PROPUESTA DE UN MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA Y UN PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA
EL RESTAURANTE EL SANGUCHÓN”**

Presentado por:

RAÚL FELIX LISSÓN VARGAS

**TRABAJO ACADEMICO PARA OPTAR EL TITULO
PROFESIONAL DE INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

MIGUEL ANGEL MEJÍA ORELLANA

**TRABAJO ACADEMICO PARA OPTAR EL TITULO
PROFESIONAL DE BIÓLOGO**

Lima-Perú

2017

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA

LA MOLINA

**CICLO OPTATIVO DE PROFESIONALIZACIÓN EN GESTIÓN DE CALIDAD
TOTAL Y PRODUCTIVIDAD**

**“PROPUESTA DE UN MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
Y UN PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA EL RESTAURANTE EL
SANGUCHÓN”**

Presentado por:

RAÚL LISSÓN VARGAS

**TRABAJO ACADEMICO PARA OPTAR EL TITULO PROFESIONAL DE
INGERIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

MIGUEL ANGEL MEJÍA ORELLANA

**TRABAJO ACADEMICO PARA OPTAR EL TITULO PROFESIONAL DE
BIÓLOGO**

Sustentado y aprobado ante el siguiente jurado:

Dr. Marcial Silva Jaime
PRESIDENTE

Mg.Sc. Carmen Rodríguez Best
MIEMBRO

Maest. Tatiana Rojas Ayerve
MIEMBRO

Mg.Sc. Jenny Valdez Arana
ASESORA

Lima- Perú

2017

INDICE GENERAL

RESUMEN

SUMMARY

I. INTRODUCCIÓN.....	1
II. REVISIÓN DE LITERATURA.....	3
2.1. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.....	3
2.1.1. DEFINICIÓN.....	3
2.1.2. BENEFICIOS.....	3
2.1.3. MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.....	4
2.1.4. CAPACITACIÓN EN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.....	4
2.2. HIGIENE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA.....	5
2.2.1. GENERALIDADES.....	5
2.2.2. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	5
2.2.3. LIMPIEZA.....	6
2.2.4. DESINFECCION.....	7
2.3. CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.....	11
2.3.1. CALIDAD DE LOS ALIMENTOS.....	11
2.3.2. INOCUIDAD EN LOS ALIMENTOS.....	11
2.3.3. CADENA ALIMENTARIA.....	12
2.3.4. CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS.....	12
2.3.5. CONTAMINACIÓN CRUZADA.....	13
2.4. CONCEPTOS GENERALES SOBRE CALIDAD.....	13
2.4.1. CALIDAD.....	13
2.4.2. EVOLUCIÓN DEL CONCEPTO DE CALIDAD.....	14
2.5. SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN Y BEBIDAS EN RESTAURANTES.....	16
2.5.1. SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN.....	16
2.5.2. DEFINICIÓN DE RESTAURANTE.....	16
2.5.3. CATEGORÍA DE LOS RESTAURANTES.....	16
2.5.4. CONDICIONES HIGIÉNICAS EN RESTAURANTES.....	17
2.5.5. MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS.....	18
III. MATERIALES Y METODOS.....	20
3.1. LUGAR DE EJECUCIÓN.....	20
3.2. MATERIALES.....	20

3.2.1. ENCUESTAS.....	20
3.2.2. NORMAS Y DOCUMENTOS.....	20
3.2.3. HERRAMIENTAS DE CALIDAD.....	21
3.2.4. EQUIPOS.....	21
3.3. METODOLOGÍA.....	21
3.3.1. ENTREVISTA CON LA DIRECCIÓN.....	22
3.3.2. RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN.....	24
3.3.3. DIAGNÓSTICO.....	27
3.3.4. DETERMINACIÓN DE LOS ASPECTOS DEFICITARIOS.....	27
3.3.5. PROPUESTA DE MEJORA.....	30
IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN.....	32
4.1. ENTREVISTA CON LA ALTA DIRECCIÓN.....	32
4.1.1. ANTECEDENTES DEL RESTAURANTE EL SANGUCHÓN.....	36
4.2. RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO.....	36
4.2.1. REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN INTERNA DE LA EMPRESA.....	37
4.2.2. OBSERVACIÓN <i>IN SITU</i>	37
4.2.3. ENTREVISTA AL PERSONAL.....	37
4.2.4. APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA.....	38
4.3. DETERMINACIÓN DE LOS ASPECTOS DEFICITARIOS.....	46
4.3.1. TORMENTA DE IDEAS.....	46
4.3.2. FASE DE GENERACIÓN.....	46
4.3.3. FASE DE ACLARACIÓN Y AGRUPACIÓN.....	47
4.3.4. FASE DE MULTIVOTACIÓN.....	47
4.3.5. MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS.....	48
4.3.6. PROPUESTA DE MEJORA.....	49
4.4. ELABORACIÓN DE UN PLAN DE BPM Y UN PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	50
V. CONCLUSIONES.....	51
VI. RECOMENDACIONES.....	52
VII. REFERENCIAS BIBIOGRAFICAS.....	53
VIII. ANEXOS.....	58

INDICE DE TABLAS

Cuadro 1: Encuesta empleada al gerente general.....	22
Cuadro 2: Encuesta empleada al jefe de producción.....	23
Cuadro 3: Encuesta empleada al jefe de calidad.....	23
Cuadro 4: Encuesta empleada a los operarios (tres trabajadores).....	25
Cuadro 5: Escala de puntuación para la Lista de verificación de los requisitos de higiene.....	25
Cuadro 6: Criterios de interpretación del porcentaje de cumplimiento total obtenido de la aplicación de la lista de verificación de los requisitos de higiene en planta.....	26
Cuadro 7: Criterios de evaluación a emplear en la calificación problemas	29
Cuadro 8: Matriz de selección de problemas.....	29
Cuadro 9: Encuesta y respuestas en la entrevista al gerente general.....	33
Cuadro 10: Encuesta y respuestas en la entrevista al jefe de producción.....	34
Cuadro 11: Encuesta y respuestas en la entrevista al jefe de calidad.....	35
Cuadro 12: Encuesta y respuestas en la entrevista al personal operario.....	38
Cuadro 13: Resultado de la Lista de verificación de los requisitos de higiene en planta.....	39
Cuadro 14: Aspectos más importantes de los resultados de la Lista de verificación de los requisitos de higiene en planta.....	41
Cuadro 15: Listado de ideas o problemas resultado de la fase de generación aplicada a la empresa.....	46
Cuadro 16: Resumen de la fase de aclaración de ideas.....	47
Cuadro 17: Resultados de la selección de problemas de la fase de multivotación.....	48
Cuadro 18: Resultado de la matriz de selección de problemas.....	49

INDICE DE FIGURAS

Figura 1: Secuencia de actividades que se realizaron en el presente trabajo de Investigación.....	21
Figura 2: Entrevista con la dirección.....	22
Figura 3: Perfil de cumplimiento de cada aspecto de la lista de verificación aplicada a la empresa.....	40

INDICE DE ANEXOS

ANEXO 1: ACTA DE COMPROMISO.....	58
ANEXO 2: RESULTADO DE LA APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA.....	59
ANEXO 3: MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.....	79
ANEXO 4: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	208

RESUMEN

La investigación se realizó en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN” con el fin de adoptar normas de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) e Higiene y Saneamiento (HyS) que garanticen un adecuado proceso de elaboración en la preparación de los alimentos y disminuir los riesgos relacionados con la inocuidad, la calidad, y reducir los costos de producción. Para el diagnóstico se realizaron entrevistas con la alta dirección y con el personal de calidad y producción, se revisó la documentación interna de la empresa y se realizaron observaciones *in situ*. Asimismo se aplicó la lista de verificación de los requisitos de higiene en planta (FAO 1997); y se obtuvo un porcentaje de cumplimiento equivalente a 70,4 por ciento lo que indicó un nivel de “condiciones regulares” de los requisitos de higiene. Para la determinación de los aspectos deficitarios, se identificaron los problemas de la empresa empleando las herramientas de calidad como la tormenta de ideas, matriz de selección de problemas. La tormenta de ideas generó 19 problemas relacionados con la higiene en planta, agrupando dichos problemas en 7 problemas claves. La matriz de selección de problemas determinó los dos problemas principales: “la falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM” y la “falta de capacitación del personal respecto a las BPM e HyS”. Con los resultados obtenidos se estableció la propuesta de mejora, la cual fue elaborar un manual de BPM y un plan de HyS, tomando como guía el reglamento sobre Vigilancia y control sanitario de Alimentos y Bebidas (D.S N°007-98.S.A), La Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines R.M N° 363-2005/MINSA, los Principios Generales de Higiene de los Alimentos según Codex (2003) y el reglamento de Ley de Inocuidad de los Alimentos (D.S N°034-2008-AG).

Palabras clave: BPM, HyS, lista de verificación, inocuidad, calidad, porcentaje de cumplimiento.

SUMMARY

The investigation was made in the processing plant of the Restaurant “THE SANGUCHÓN” with the purpose of adopting norms of Good Practices of Manufacture (BPM), Hygiene and Cleaning (HyS) that guarantee a suitable process of elaboration in the preparation of foods and to diminish the risks related to food safety , quality, as well as to reducing production costs. For the diagnosis, interviews of high direction with Quality and Production personnel were made. The internal documentation of the company was reviewed and observations in situ were made. Also, the list of verification of the requirements of hygiene in plant was applied (the FAO 1997). A percentage of fulfillment equivalent to 70.4 percent was obtained which indicated a level of “regular conditions” of the hygiene requirements. For the determination of the deficit aspects, the company problems were identified using the tools of quality like the storm of ideas and matrix of selection of problems. The storm of ideas generated 19 problems related to the hygiene in plant. Grouping these problems in 7 key areas. The matrix for the selection of problems determined that the main problems were both: “the lack of adjustments in the design and later implementation of the BPM” and the “lack of qualification of the personnel with respect to the BPM and HyS”. With the obtained results, an improvement proposal was written, which was to be use as guide to create an elaborate manual of BPM and a plan of HyS, taking the regulation on Monitoring and sanitary control of Foods and Drinks (D.S N ° 007 - 98. S.A., the Sanitary Norm for the Operation of Restaurants and compatible Services R.M N° 363-2005/MINSA, the General Principles of Hygiene of Foods per Codex (2003) and the regulation of Law for foods safety (D.S N°034-2008-AG).

Keywords: BPM, HyS, checklist, safety, quality, percentage of compliance.

I. INTRODUCCION

Las BPM, la HyS pretenden cubrir determinados peligros no controlados por el sistema de análisis de peligro y puntos críticos de control (HACCP), es decir todos aquellos aspectos que puedan suponer un peligro y afectar a la seguridad alimentaria en todas o al menos varias etapas del proceso productivo y garantizar el cumplimiento de los requisitos establecidos.

La cocina peruana ha encontrado ya un espacio entre las más reconocidas cocinas del mundo, cualquier persona que haga turismo en el Perú, es inmediatamente conquistado por la riqueza culinaria local, y si es gourmet, siempre buscará la excusa para regresar y deleitarse con algún sabor nuevo para su exigente paladar.

El compromiso de las empresas es ofrecer productos alimenticios de adecuada calidad, en los aspectos físicos-químicos, microbiológicos y organolépticos garantizando su inocuidad mediante el cumplimiento de los estándares de calidad e higiene establecidos, para la satisfacción plena de las exigencias de sus clientes.

Por otra parte es indispensable que los restaurantes puedan disponer de personal calificado y bien formado, para ello el la empresa se encargará de que este personal se involucre y actúe en forma responsable cumpliendo la legislación vigente. Todas las personas tienen derecho a esperar que los alimentos que comen sean inocuos y aptos para el consumo. Las enfermedades de transmisión alimentaria (ETAs) y los daños provocados por los alimentos son, en el mejor de los casos, desagradables y en el peor pueden ser fatales, por ello se requiere del cumplimiento de las BPM así como de HyS.

La planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN” dedicado a elaborar y comercializar comida rápida y jugos de consumo directo, actualmente no cuenta con un Manual de BPM que permita cumplir a la normativa alimentaria, constituyendo una garantía de calidad e inocuidad que redundara en beneficios del empresario y del consumidor. Tampoco cuenta con un plan de HyS en el cual se incluyan los procedimientos de limpieza y desinfección para satisfacer las necesidades del tipo de restaurante o servicio de comidas que se ofrece, utilizando productos autorizados por el Ministerio de Salud, por lo que se

requiere del diseño y posterior implementación de los programas prerequisites antes indicados a fin de ofrecer la garantía de inocuidad de los productos elaborados. El presente trabajo de investigación propone la elaboración de un manual de BPM y un plan de HyS necesario para que la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN” cumpla con los consumidores en respuesta a la normativa legal nacional e internacional vigente, en protección de la salud pública.

II. REVISION DE LITERATURA

2.1 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

2.1.1 DEFINICIÓN

Según Albarracín (2005) las BPM son los principios básicos y prácticas generales de higiene de la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, y transporte de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

MINAGRI (2011) menciona que las buenas prácticas de manufactura son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación. Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación, contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos, seguros, saludables e inocuos para el consumo humano, son indispensables para la aplicación del Sistema HACCP, de un programa de gestión de calidad total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9000, considerar un control a través de inspecciones del establecimiento.

Asimismo en el Perú, el MINSA (1998) señala que las BPM es un conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas. Por otra parte, INDECOPI (2003) indica que las BPM es una combinación de procedimientos de manufactura y calidad con el objetivo de asegurar que los productos sean elaborados de manera consistente según sus especificaciones para evitar la contaminación del producto por fuentes internas o externas.

2.1.2 BENEFICIOS

Según Cuadros (2005), los beneficios de desarrollar e implementar un sistema de buenas prácticas de manufactura son los siguientes:

- Fundamentos de cualquier control y garantía de calidad.

- Minimizan los riesgos de contaminación, ayuda a producir alimentos seguros a un costo adecuado y de acuerdo a normas nacionales e internacionales.
- Concientizan a empleados de todo nivel.
- Apoyan a la productividad.

2.1.3 MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura es un documento que contiene los procedimientos que describen el conjunto de prácticas adecuadas a realizar, establecidas por el fabricante u otros organismos competentes, en las diferentes operaciones que se llevan a cabo en el establecimiento, a fin de asegurar el correcto desarrollo de las operaciones (MINAA 2004).

2.1.4 CAPACITACIÓN EN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Según Cárdenas y Noriega (2003) si se desea garantizar que el personal cumpla con las BPM, higiene y desinfección, es necesario que conozcan la importancia y su relación con la inocuidad del producto. Sobre todo el programa de capacitación de las buenas prácticas de manufactura, higiene y desinfección debe desarrollarse para cubrir a todo el personal tanto operativo como administrativo.

Menciona también que el curso de BPM, higiene y desinfección deberá estar diseñado de acuerdo al personal al que va dirigido, considerando los diferentes niveles jerárquicos, de manera que los conceptos queden claros y puedan ser aplicados en las actividades diarias del personal.

La capacitación no es un objetivo en sí mismo, pero está ligado al mejoramiento de la salud pública y al desarrollo económico del país. En este contexto y reconociendo la necesidad de estandarizar la buenas prácticas de fabricación (BPF) y la capacitación en el análisis de peligro y puntos críticos de control APPCC (FAO 2002), además CODEX (2003), hace referencia que la capacitación es de importancia fundamental para cualquier sistema de higiene de los alimentos. Una capacitación y/o instrucción y supervisión, insuficientes sobre la higiene, de cualquier persona que intervenga en operaciones relacionadas con los alimentos representa una amenaza a la inocuidad.

Según el Institute of agriculture and natural resources (2006) se ha comprobado que los empleados que no reciben entrenamiento necesario crean problemas para cualquier

programa de garantía de calidad. También menciona que el entrenamiento debe enfatizar la importancia de la higiene de personal, procedimientos adecuados para el manejo de alimentos, saneamiento apropiado, mantenimiento de registros, evaluación de productos y procedimientos de procesamiento.

2.2 HIGIENE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

2.2.1 GENERALIDADES

La seguridad alimentaria no solo implica seguir un adecuado control de calidad de la materia prima durante su procesamiento hasta obtener un producto manufacturado óptimo, sino también incluye el almacenamiento, el transporte y la comercialización del producto final en los mercados donde el consumidor podrá adquirirlo para su consumo directo o para una subsiguiente comercialización (Cristóbal 2002).

2.2.2 PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

En el plan de HyS se 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 los peligros potenciales de la producción de alimentos. El plan de HyS 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 (Gil 2013).

Así mismo la higienización o sanitización es la reducción de la carga microbiana a niveles que se juzgan no perjudiciales para la salud. La operación de limpieza y desinfección es sinónimo de una operación de higienización en cuanto a la efectividad microbiológica y comprenderá en su ejecución dos fases: Limpieza + Desinfección = Higienización. (Pulg-Duran 1999).

Por otro lado, Hazelwoord y Mac Lean (1991) señalan que el plan de HyS 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 a 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.

2.2.3 LIMPIEZA

Según Larrañaga *et al.* (1999) la eficacia del proceso de limpieza se incrementa con ciertas formas de energía, como el fregado la agitación y los ultrasonidos, así como el empleo de coadyuvantes químicos, conocidos genéricamente como agentes limpiadores o de limpieza, cuyas acciones son disminuir la tensión superficial, emulsionar, la peptización, suspender o dar solubilidad a las diferentes clases de suciedades.

La suciedad es todo residuo alimenticio indeseable, tanto de naturaleza orgánica como inorgánica, que permanece en el equipo y otras superficies de la fábrica (Forsythe y Hayes 2002).

La limpieza es el proceso que pretende eliminar los residuos de alimentos que proporcionan los nutrientes necesarios para la multiplicación bacteriana y cubre todos los procesos implicados en la eliminación de la suciedad visible de la superficie y equipos (Acosta 2008).

La limpieza debe llevarse a cabo en intervalos regulares y frecuentes de modo de evitar la reproducción de focos infecciosos que alteren la calidad del producto (ICMSF 1998) .En este proceso se interrelacionan cuatro factores: la selección y concentración de los productos químicos a utilizar, el tiempo de contacto, la fuerza mecánica y la temperatura (Acosta 2008).

a. DETERGENTES

Según Forsythe y Hayes (1991), los detergentes deben tener la capacidad de eliminar muchos tipos de suciedades, bajo diferentes circunstancias, por lo que plantea algunas características importantes que todo detergente debe cumplir, como son:

- Ser fácilmente solubles en agua a la temperatura necesaria.
- No ser corrosivos para la superficie de los equipos.
- Carecer de acciones irritantes sobre la piel, ojos y no ser tóxicos.
- Ser incoloro.
- Ser biodegradable.
- De empleo económico.
- Ser fácilmente arrastrables con agua (enjuague rápido).
- Limpieza efectiva de todo tipo de suciedad.
- Disminuir la tensión superficial para humedecer las superficies del material sucio.

- Dispersar los materiales insolubles y mantenerlo en suspensión.
- Saponificar las grasa.
- Disolver la suciedad soluble tanto orgánica como inorgánica.
- Emulsificar grasas y aceites (descomponerlos en glóbulos pequeños).

b. TIPOS DE DETERGENTE

SUSTANCIAS ÁCIDAS

Según Remes (1997) todos son corrosivos para los metales por lo que se usan en combinación con inhibidores (siendo estas bases heterocíclicas nitrogenadas). Los ácidos que se usan con más frecuencia en la industria alimentaria como limpiadores generales son el glucónico, el sulfónico, fosfórico y nítrico.

SUSTANCIAS ALCALINAS

Las sustancias alcalinas se han utilizado por sus propiedades emulsificantes y su habilidad para disolver sólidos de diversa naturaleza en especial proteínas (Rames 1997).

TENSOACTIVOS

Wilderbrett (2000) menciona que este grupo de sustancias tienen importancia para las operaciones de limpieza, estos comprenden todos los compuestos anfífilos (en las moléculas existen partes separadas marcadamente hidrófilas y lipófilas). La estructura anfífilos de un tensoactivo determina su comportamiento en solución acuosa.

FORMACIÓN DE COMPLEJOS

Según Wilderbrett (2000) son sustancias químicas que fijan en grupos dos o más elementos responsables de la dureza del agua (calcio y magnesio) y los mantiene disueltos en ésta actuando como ablandadores entre ellos. Destaca el trifosfato sódico porque no sólo puede formar complejos con aniones metálicos polivalentes sino que también presenta diversas propiedades que influyen beneficiosamente sobre la acción limpiadora.

2.2.4 DESINFECCIÓN

La higienización, desinfección o también llamada sanitización consiste en la reducción del número de microorganismos en los alimentos mediante agentes químicos y/o métodos

físicos higiénicamente satisfactorios a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor (MINSA 2005). Este proceso no elimina las esporas bacterianas (Acosta 2008).

Según Folgar (2000) los desinfectantes son utilizados para reducir los microorganismos a niveles que resulten inocuos para la seguridad de los alimentos y la salud de los consumidores. Si bien una limpieza profunda puede reemplazar a la desinfección, no puede corregir ni reemplazar una limpieza mal realizada. Toda desinfección debe ser precedida por una limpieza profunda.

La desinfección es la destrucción de microorganismos mediante procedimientos o agentes físicos o químicos satisfactorios aplicados, en superficies limpias, de forma que se reduzca el número de organismos a un nivel tal, que no da lugar a desinfección peligrosa en los alimentos que contacten con las superficies desinfectadas (Pulg-Duran 1999).

a. DESINFECTANTES

Los desinfectantes sirven para combatir adecuadamente los microorganismos. En cuanto a su utilización en plantas de alimentos, un desinfectante como producto concentrado debe tener un alto contenido del principio activo, buena capacidad de transporte y estabilidad en el almacenado, buena solubilidad, miscibilidad y dosificación en la preparación de las diluciones habituales (Wildbrett 2000).

Pulg-Duran (1999) menciona que las propiedades que debería reunir un desinfectante ideal serían:

- Buena actividad antimicrobiana.
- Solubilidad para hacerlo realmente eficaz.
- Estabilidad frente a las diferentes condiciones de actuación.
- Atoxicidad para el hombre y los animales.
- Homogeneidad cuando se incorpore a diferentes formulaciones.
- No reactivo con otras sustancias.
- Tóxico para los microorganismos a temperaturas normales.
- Buena penetración para no limitarse a actuar en el punto de aplicación.
- No corrosivo ni colorante por razones de comodidad de uso.
- Desodorante e inoloro.
- Detergente para facilitar la limpieza.

- Disponible en grandes cantidades y a buen precio.

b. TIPOS DE DESINFECTANTES

HIPOCLORITOS

Actúa sobre los microorganismos inhibiendo las reacciones enzimáticas y desnaturalizando las proteínas. Tienen un extenso espectro de actividad (bactericida, virucida, esporocida) pero variable frente a micobacterias de hongos según la concentración de uso, la concentración habitual del hipoclorito sódico o lejía comercializada es de 50 gramos de cloro activo por litro (5,25%) (UNICEN 2011).

Según Alkyd Chemical (2011) debido a su efectividad y bajo costo el hipoclorito de sodio es usado en muchas operaciones de sanitización. Las mayores desventajas son ser altamente corrosivos en superficies metálicas incluyendo el acero inoxidable, corta vida útil (tres meses), ser afectados por presencia de material orgánico y un elevado pH del agua con el que se prepara la solución de sanitización, (mayor a nueve) pues inhibe el efecto sanitizante y se requiere mayores tiempos de exposición para alcanzar los resultados deseados.

YODÓFOROS

Tienen el mismo principio de funcionamiento que los hipocloritos, pero en forma más lenta se adhieren a proteínas especialmente que contienen azufre y las inactivan. Las mayores desventajas son que pueden manchar las superficies a sanitizar, trabajan solo a pH ácidos y pierden efectividad a temperaturas de uso mayores a 35 °C (Alkyd Chemical 2011).

AMONIOS CUATERNARIOS

Según UNICEN (2011) el cloruro benzalconio fue el primer compuesto de este tipo introducido en el mercado. Tiene una buena actividad bactericida frente a gran positivos, pero es poco activo frente a bacterias gran negativas, principalmente frente a *Pseudomonas*, las bacterias gran negativas pueden crecer en las soluciones de este producto.

Tienen una variada actividad germicida y son utilizados donde se requieren niveles bajos de sanitización. Las mayores ventajas son no tener olor, ni manchar las superficies, no son corrosivos, son relativamente no tóxicos a las concentraciones de uso y exhiben un amplio

espectro germicida, en amplios rangos de pH y con agua de distintas dureza (Alkyd Chemical 2011).

ÁCIDOS

Los sanitizantes ácidos tienen un amplio espectro germicida y tienen una relación costo beneficio muy buena. Son generalmente resistentes a los residuos orgánicos. Debido a su bajo pH eliminan restos de las sales inorgánicas presentes en aguas duras y depósitos como la piedra de leche, por su doble capacidad de limpieza y sanitización son utilizados en procesos de limpieza CIP (*clean in place*). (Alkyd Chemical 2011).

ALDEHÍDOS (GLUTARALDEHIDO, FORMALDEHIDO)

Los aldehídos son químicos altamente reactivos que desnaturalizan las proteínas claves de las bacterias. No son utilizados en tareas generales de sanitización pero si en elevados niveles de desinfección. Una solución al 2 por ciento exhibe propiedades esterilizantes por un periodo de tiempo dado. El formaldehido puede dejar restos en las superficies tratadas, lo que acarrea un riesgo potencial para la salud. Además el formaldehido puede producir olores no deseados en los alimentos. Como el formaldehido es cancerígeno, su uso ha declinado y solo se utiliza en ciertas aplicaciones (Alkyd Chemical 2011).

ALCOHOLES

Poseen rápida acción bactericida actuando sobre bacterias gram positivas y gram negativas y virus siendo considerados desinfectantes de bajo nivel. La concentración bactericida óptima se encuentra en el 70 por ciento lo que se debe a que estos compuestos acuosos penetran mejor en las células y en las bacterias, permitiendo así la desnaturalización de las proteínas. Se inactivan en presencia de materia orgánica, se utilizan muy frecuentemente en la desinfección de la piel y resultan muy eficaces para este fin cuando después se utiliza un yodóforo (UNICEN 2011).

Los alcoholes exhiben propiedades germicidas desnaturalizando las proteínas bacterianas. En ausencia de agua las proteínas no son desnaturalizadas por lo que una solución de alcohol isopropilico al 70 por ciento es mejor que utilizar el alcohol puro (99%). La mayor desventaja de los alcoholes es que son inflamables y no pueden usarse diluidos como los amonios, por lo que resulta relativamente costoso (Alkyd Chemical 2011).

FENOLES

Los fenoles son efectivos sanitizantes y desinfectantes en presencia de fluidos biológicos y toleran la presencia de ciertos niveles de material orgánico. La mayor ventaja es que son muy efectivos para destruir las bacterias que causan la tuberculosis.

Desventajas, son relativamente costosos, reaccionan con superficies plásticas y contaminan el medio ambiente (Alkyd Chemical 2011).

2.3 CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

Según lo establece el CODEX (1999), la calidad e inocuidad son afectadas cuando un alimento se encuentra contaminado cuando contiene agentes vivos, virus o parásitos riesgosos para la salud, sustancias químicas, tóxicas u orgánicas extrañas a su composición normal y componentes naturales tóxicos en concentraciones mayores a las permitidas.

2.3.1 CALIDAD DE LOS ALIMENTOS

La calidad de los alimentos es el conjunto de cualidades que hacen aceptables los alimentos a los consumidores. Estas cualidades incluyen las percibidas por los sentidos (sabor, olor, color textura, forma y apariencia) tanto como las higiénicas y químicas. La calidad de los alimentos es una de las cualidades exigidas a los procesos de manufactura alimentaria humana y los alimentos son susceptibles en todo momento de sufrir cualquier forma de contaminación (Gil 2013).

2.3.2 INOCUIDAD EN LOS ALIMENTOS

El concepto de inocuidad de alimentos es la garantía de no haber daño como una responsabilidad compartida, que agregue valor tanto al productor como al consumidor para que sea sostenible en el tiempo. La inocuidad alimentaria es un proceso que asegura la calidad en la producción y elaboración de los productos alimentarios (Gil 2013).

La inocuidad de los alimentos es un concepto que implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto (ISO 2005).

2.3.3 CADENA ALIMENTARIA

Es la secuencia de las etapas y operaciones involucradas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo (ISO 2005).

2.3.4 CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS

La contaminación puede definirse como la presencia de cualquier material anormal o extraño a la naturaleza del alimento, ya sean bacterias, metales, tóxicos o cualquier otra cosa que comprometa su aptitud para ser consumida por la gente (Acosta 2008). Según Hazelwood y Mac Lean (1991), son tres los tipos de contaminación de los alimentos: bacteriana, química y física.

a. CONTAMINACIÓN BACTERIANA

Esta es la causa más común de intoxicación alimentaria, se debe principalmente a condiciones de trabajo inadecuadas, instalaciones deficientes de almacenamiento (cámaras de refrigeración, bodegas, etc.) y falta de limpieza e higiene del personal y equipos de trabajo; causas que favorecen la aparición de múltiples casos de contaminación cruzada que originan al final la alteración de los alimentos y el surgimiento de brotes de intoxicación alimentaria con resultados a veces fatales (Rames 1997).

b. CONTAMINACIÓN QUÍMICA

Se presenta cuando el alimento es contaminado, de manera accidental o intencional, con sustancias químicas durante los procesos de almacenamiento, elaboración, cocina o envasado. Asimismo, puede ocurrir por la presencia de sustancias químicas (detergentes, desinfectantes, etc.) en las áreas de manipulación de alimentos. Estas sustancias deben mantenerse en el recipiente donde se compraron y no transferirse a otros, tales como botellas de limonada, tazas, botellas de gaseosa, etc. (Rames 1997).

c. CONTAMINACIÓN FÍSICA

Consiste en la incorporación de cuerpos extraños al alimento, que son mezclados accidentalmente o intencionalmente en el almacenamiento, la elaboración o el cocinado.

Por ejemplo la presencia de personal técnico (mecánicos), en las áreas de manipulación de alimentos, que no están protegidos con indumentaria apropiada, de modo que es posible la caída de tornillos, clavos, etc. (Rames 1997).

2.3.5 CONTAMINACIÓN CRUZADA

La contaminación cruzada es la transferencia de bacterias u otros microorganismos contaminantes a la comida, la que entra en contacto con los humanos, roedores o insectos. Existen dos tipos: Contaminación cruzada directa y contaminación cruzada indirecta (Rames 1997).

a. CONTAMINACIÓN CRUZADA DIRECTA

Ocurre cuando un alimento contaminado entra en contacto directo con otro que no lo está. Generalmente, cuando se mezclan alimentos cocidos con alimentos crudos, en platos que no requieren posterior cocción, como las ensaladas, postres etc. o cuando hay una mala ubicación de los alimentos en el refrigerador. Los alimentos listos para comer toman contacto con los alimentos crudos y se contaminan (Rames 1997).

b. CONTAMINACION CRUZADA INDIRECTA

Es la que se produce por la transferencia misma de contaminación de un alimento a otro a través de las manos, utensilios, tablas de cortar, etc. Por ejemplo, si con un cuchillo se corta un trozo de carne cruda y con el mismo cuchillo se troza pollo cocido, los microorganismos que estaban en la carne cruda, pasaran al pollo cocido y lo contaminarán. Generalmente ocurre por el uso de utensilios sucios como también por una mala higiene personal de quien manipula o vende los alimentos (Rames 1997).

2.4 CONCEPTOS GENERALES SOBRE CALIDAD

2.4.1 CALIDAD

Es el grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos (INDECOPI 2001).

La palabra calidad tiene varios significados: un grado de excelencia, la conformidad con los requerimientos, la totalidad de funciones del producto o servicio que satisfacen las

necesidades, la aptitud para el uso, la ausencia de defectos, imperfecciones o contaminación y el deleite de los clientes (Hoyle 1998).

Ozeki y Asaka (1992) señalan a la calidad, como la totalidad de las características que pueden usarse para determinar si un producto cumple o no la aplicación determinada.

En términos menos formales podemos decir que la calidad la define el cliente, es el juicio que tiene éste sobre un producto o servicio y resulta por lo general en la aprobación o rechazo del producto. Un cliente queda satisfecho si se le ofrece todo lo que él esperaba encontrar y más. Así, la calidad es ante todo la satisfacción del cliente.

La satisfacción está ligada a las expectativas generadas de acuerdo con las necesidades, los antecedentes, el precio, la publicidad, la tecnología, etc. Se dice que hay satisfacción si el cliente percibió del producto o servicio por lo menos según lo que esperaba (Gutiérrez 1997).

Según Rico (1991) es importante asumir la calidad debido a las siguientes razones:

- Por elevado costo que implica el hacer las cosas mal, repetir trabajos, corregir errores continuos.
- Por la ventaja competitiva que pueden brindar a los clientes la calidad en bienes y servicios que ellos reciben como tal.
- Por lo que significa lograr un mayor rendimiento de la inversión para hoy y siempre.

2.4.2 EVOLUCIÓN DEL CONCEPTO DE CALIDAD

El concepto de calidad ha ido evolucionando a lo largo de los años, ampliando objetivos y variando la orientación. Se puede decir que su papel ha tomado una importancia creciente al evolucionar desde un mero control o inspección, a convertirse en uno de los pilares de la estrategia global de la empresa (Cuatrecasas 1999).

Consecuentemente, según Cuatrecasas (1999), se pueden establecer cuatro etapas de la evolución en el concepto de calidad:

a. INSPECCIÓN

Verificación de todos los productos de salida es decir, después de la fabricación y antes de que fueran distribuidos hacia los clientes; aquellos productos que no cumplen las

especificaciones, no se encuentran entre los márgenes de tolerancia o simplemente son defectuosos, deben ser rechazados. Se realiza una labor de filtrado de todos los productos para asegurar que solo accedieran al mercado aquéllos en perfectas condiciones. La inspección empleada como único instrumento de calidad, genera un nivel bajo pero supone coste elevado, lo que ocurriría en la etapa en que éste era el único instrumento para obtener la calidad (Cuatrecasas 1999).

b. CONTROL DEL PRODUCTO

La aplicación de los conceptos estadísticos para el control y verificación de los productos ya fabricados supuso un avance considerable que permitió la reducción de la inspección. Este tipo de control emplea técnicas basadas en el muestreo de los productos salientes. Aunque supone una reducción de las tareas de inspección, no deja de ser un simple control de productos de forma estadística. Los defectos siguen existiendo y de lo único que se trata es de detectarlos antes que lleguen a los consumidores, mediante una verificación de las muestras seleccionadas (Cuatrecasas 1999).

c. CONTROL DEL PROCESO

El paso del control del producto al control ejercido sobre el proceso es el primer paso importante hacia una calidad auténticamente controlada y a un coste aceptable. En esta etapa la calidad de los productos ya no se controla únicamente al final del proceso, sino que este se verá sometido a un control a lo largo de dicha cadena de producción para evitar los defectos o incumplimientos de las especificaciones de los productos. Se trata de controlar la calidad generada en el proceso de producción para asegurar la obtención de la misma. De esta forma, la calidad pasa a ser una característica del producto. No solo cumple especificaciones, sino que además satisface las expectativas de los clientes. La calidad, en esta etapa, no solo es competencia del departamento de calidad, sino que además participan otros departamentos como producción, investigación y desarrollo, compras y marketing.

Precisa incluso la implicación de los proveedores. Los procesos de inspección y control de salida se reducen considerablemente debido a que la calidad se planifica desde el diseño, lo que disminuye drásticamente el número de fallos y defectos (Cuatrecasas 1999).

2.5 SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN Y BEBIDAS EN RESTAURANTES

2.5.1 SERVICIOS DE ALIMENTACION

Un servicio de alimentación es aquel establecimiento o empresa donde se preparan y sirven alimentos a personas que lo solicitan, siempre y cuando sus ingresos y número de comensales sean superiores en alimentos y no en bebidas. Entre los servicios de alimentación se cuenta con: restaurante, cafetería, bar, cantina, fonda, servicio institucional, expendios y afines (de alimentos) servidos en el local. Dentro de esta clasificación no se incluyen los almacenes, depósitos y otros locales como pulperías, supermercados o abastecedores. El servicio de alimentos y bebidas en restaurantes, es de especial importancia para el desarrollo de la actividad turística tanto interna como externa en nuestro país. Este servicio se enfrenta cada día a un consumidor más exigente, hecho que obliga a ofrecer servicios de mejor calidad que respondan a las necesidades de buena comida nacional e internacional a extranjeros así como a los consumidores locales, garantizando la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas (Bonilla 2011).

Adicionalmente, es importante capacitar e incorporar personal competente para que brinden a todos los visitantes un servicio o producto de calidad. Por ello, las BPM y el Plan de HyS en la planta de procesamiento de Restaurantes tienen como objetivo poner a disposición un conjunto de actividades que permitirán mejorar la prestación de sus servicios, estar comprometidos con la calidad e inocuidad y, por lo tanto, contar con más clientes satisfechos (Bonilla 2011).

2.5.2 DEFINICIÓN DE RESTAURANTE

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

2.5.3 CATEGORÍA DE LOS RESTAURANTES

En el reglamento D.S. N° 025-2004-MINCETUR se establecen las disposiciones para la categorización de los restaurantes. Corresponde al Órgano Regional Competente otorgar la categoría a los restaurantes, la cual puede ser de cinco, cuatro, tres, dos o un tenedor. Dicha categoría es el rango dado por el reglamento a fin de diferenciar las condiciones de

infraestructura, equipamiento y servicios que deben de ofrecer los restaurantes, de acuerdo a los requisitos mínimos establecidos (MINCETUR 2004).

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

2.5.4 CONDICIONES HIGIÉNICAS EN RESTAURANTES

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

El estado de la higiene en los restaurantes debe cuidarse encarecidamente mediante una buena supervisión y constante vigilancia y, al mismo tiempo, mediante la verificación del lugar que ocupa el restaurante, de los empleados que laboran en él, de los alimentos desde que se sirven al comensal (Leonie 1992). Para ello, se debe mantener un control estricto sobre todas las materias primas, sobre las instalaciones del establecimiento y sobre sus procesos de conservación y elaboración de los alimentos (García y Benavente 2007).

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

Por otra parte, según MINSA (2005) la norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSA, señala que el diseño de la cocina debe permitir que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de

elaboración, desde la preparación previa hasta el servido y los espacios en la cocina se distribuirán sucesivamente de la siguiente manera:

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

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

Con respecto al local del comedor, debe ubicarse próximo a la cocina. Además el acceso a este ambiente, deber ser lo suficientemente amplio para garantizar el tránsito de los comensales, evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida. Así mismo en el caso de los restaurantes que exhiban alimentos preparados en el comedor, éstos se conservarán en equipos o sistemas que permitan mantenerlos a temperaturas de seguridad y su distribución debe evitar la contaminación cruzada y el intercambio de olores (MINSAs 2005).

Una vez realizada la preparación del alimento, éste es distribuido normalmente en plato o fuente. En esta fase del proceso, ha de evitarse en todo momento que éste entre en contacto con las manos de los manipuladores, ya que los principales riesgos o peligros que los alimentos pueden sufrir durante el servicio del alimento son la contaminación microbiana por malas prácticas de manipulación y por condiciones de limpieza deficientes (De las Cuevas 2006).

2.5.5 MANIPULADORES DE ALIMENTOS

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

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

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

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

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

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

III. MATERIALES Y MÉTODOS

3.1 LUGAR DE EJECUCION

El presente trabajo se realizó en las instalaciones de la planta de procesamiento del restaurante “EL SANGUCHÓN”, ubicado en la ciudad de Lima. En dicho lugar se elaboran los productos que luego se distribuyen a los restaurantes pertenecientes a la franquicia.

3.2 MATERIALES

3.2.1 ENCUESTAS

- Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene en Planta (FAO 1997).

3.2.2 NORMAS Y DOCUMENTOS

- Decreto Supremo 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (Ministerio de Salud 1998).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de los Alimentos. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS 2003a).
- Lista de Verificación Cuantitativa en Base a la Norma ISO 9001:2000.
- Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA. Norma Sanitaria que Establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano (Ministerio de Salud 2008).
- Resolución Ministerial N°363-2005/MINSA - Norma Sanitaria para Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Ministerio de Salud, 2005.
- Garantía de la Inocuidad y Calidad de los alimentos: Directrices para el fortalecimiento del Sistema Nacional de Control de los Alimentos (FAO 2003).
- Buenas Prácticas de Manufactura, Empaque o almacenaje de Alimentos para los seres Humanos (FDA 1996).

3.2.3 HERRAMIENTAS DE CALIDAD

- Tormenta de ideas (Cuatrecasas 1999).
- Matriz de selección de problemas (Asaka y Ozeki 1992).

3.2.4 EQUIPOS

- Material de escritorio.
- 1 Impresora: Marca EPSON®.
- 1 computadora portátil: Marca HP. (*Hewlett Packard*).
- 1 Memoria USB (*Universal Serial Bus*): Marca Kingston®.
- Calculadora Científica: Marca Casio®.
- *Software: Windows 10, Office 2015, Adobe Reader*

3.3 METODOLOGÍA

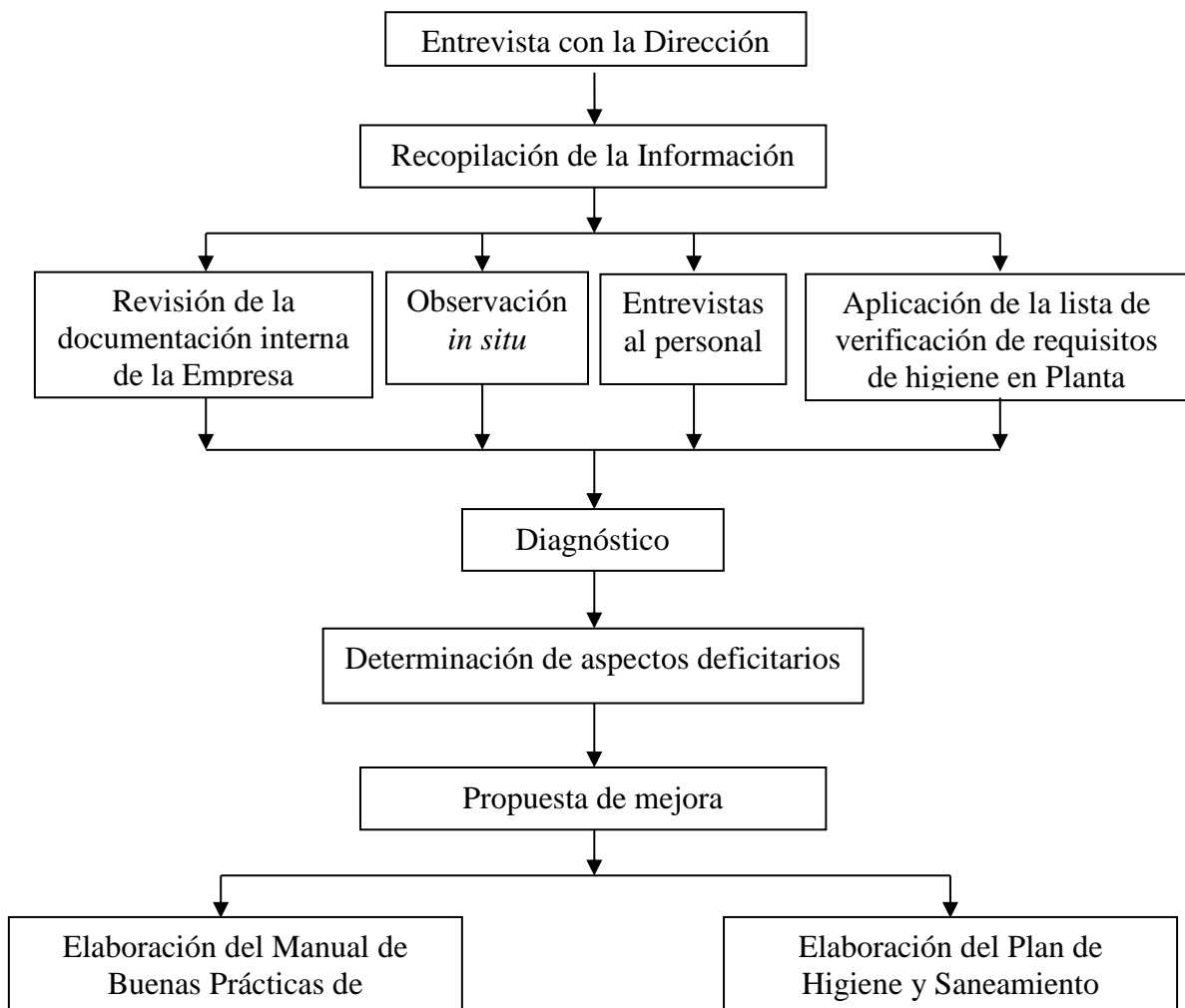


Figura1: Secuencia de actividades que se realizaron en el presente trabajo de Investigación.

3.3.1 ENTREVISTA CON LA DIRECCIÓN

Se realizó una reunión, previa coordinación de fecha y hora, en la que se presentara a la alta gerencia los siguientes propósitos:

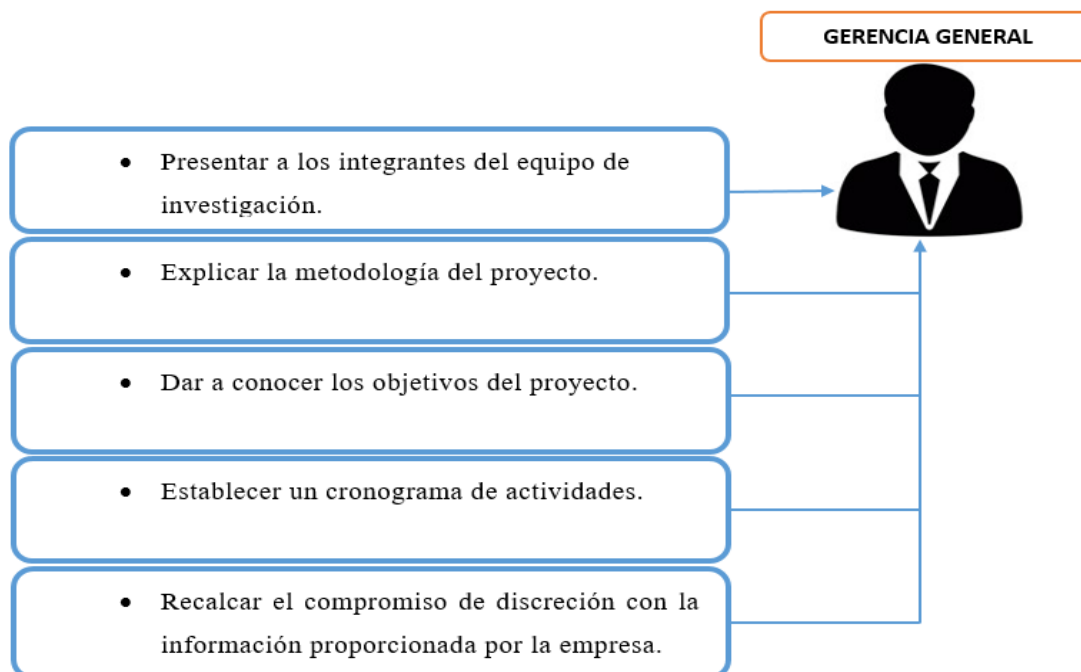


Figura 2: Entrevista con la dirección.

Así mismo, se mantuvo una comunicación constante con la gerencia general a quien se le reportó los avances del trabajo. El jefe de producción y el jefe de calidad, representantes de la empresa, fueron los nexos directos con el equipo ejecutor. Asimismo se formularon cuestionarios de preguntas para cada miembro de la reunión se detalla a continuación:

Cuadro 1: Encuesta empleada al gerente general

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿La empresa maneja indicadores actualmente?	
2. ¿Se ha pensado implementar mejoras en la empresa?	
3. ¿Actualmente no cuenta con las buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento que asegure la calidad e inocuidad de los productos?	
4. ¿Cómo es el trato con sus clientes?	

«Continuación»

5. ¿La empresa tiene todo el compromiso de todas las personas involucradas en el proceso de producción, es decir reconocen la política, objetivos y manejo de información y documentación?	
6. ¿La planta de procesamiento es de propiedad de la empresa o se alquila actualmente?	

Cuadro 2: Encuesta empleada al jefe de producción

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿Actualmente qué indicadores manejan y cómo es su sistema de medición?	
2. ¿Cuentan con la descripción del flujo de procesos?	
3. ¿El personal conoce detalladamente el flujo de procesos?	
4. ¿Cuántos turnos de producción manejan actualmente?	
5. ¿El personal que se desempeña en planta se encuentra como fijo, contratado o subcontratado?	
6. ¿Usted conoce claramente las funciones que desempeña en la empresa y cuenta con las funciones que deben cumplir las personas a su cargo?	

Cuadro 3: Encuesta empleada al jefe de calidad

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿Se cuenta con algún indicador de calidad?	
2. ¿Se tiene una política de calidad aprobada por gerencia y es difundida a todo el personal?	
3. ¿Se tiene un procedimiento escrito y documentado para la generación de acciones correctivas y preventivas ante una falla en el proceso?	
4. ¿Se tiene un procedimiento escrito, documentado e implementado para el control de producto no conforme?	
5. ¿Realizan auditorías internas para medir la eficacia del proceso?	
6. ¿Cómo evalúan el cumplimiento de los requerimientos de sus proveedores, tiene una documentación escrita?	

«Continuación»

7. ¿Realiza auditorías a sus proveedores?	
8. ¿Si hay algún reclamo a su proveedor, el proveedor los atiende?	

3.3.2 RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN

Se realizaron visitas periódicas a las instalaciones de la planta de procesamiento, con el fin de observar el proceso productivo, conocer la situación actual de la empresa para de esta manera poder obtener información requerida para un llenado objetivo de las listas de verificaciones así como para el desarrollo óptimo del presente trabajo.

a. REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN INTERNA DE LA EMPRESA

El equipo ejecutor realizó la revisión de la documentación proporcionada por la empresa: Organigrama de la empresa, planos de la planta de procesamiento, funciones de los responsables de planta, flujograma de procesos, fichas técnicas de materias primas, especificaciones de los materiales de desinfección, formatos, registros, entre otros, las que sirvieron para conocer y revisar el estado de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

b. OBSERVACIÓN *IN SITU*

Consistió en realizar un recorrido por todas las áreas de la planta para observar las condiciones de trabajo de los operarios, los ambientes de trabajo y el desarrollo de todo el proceso productivo. La finalidad fue recoger información y observar el cumplimiento de lo establecido en la documentación de la organización.

c. ENTREVISTAS AL PERSONAL

Se realizó entrevistas con el personal de la cocina, compras y limpieza de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN”. Así mismo las entrevistas fueron realizadas con la finalidad de conocer el grado de compromiso en el manejo de alimentos, los procesos en los que participan las personas encargadas del servicio del restaurante.

Cuadro 4: Encuesta empleada a los operarios (tres trabajadores)

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿Cuál fue el proceso de su contratación?	
2. ¿Sabes cuáles son las funciones que deben desempeñar en la empresa, han recibido una capacitación?	
3. ¿Al ingresar se le otorgó algún reglamento interno de la empresa?	
4. ¿Conoce su flujo de procesos?	
5. ¿Conocen la política de calidad de la empresa?	

d. APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA

La aplicación de la Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene (FAO 1997) es de carácter cualitativo, tiene como finalidad conocer y evaluar las condiciones Higiénico – Sanitarias de la planta a partir de preguntas agrupada en seis aspectos: 1. Instalaciones, 2. Transporte y Almacenamiento, 3. Equipo, 4. Personal, 5. Saneamiento, 6. Registros.

Para medir el cumplimiento de los aspectos que fueron evaluados, se utilizó una escala que varía entre cero y dos, detallado en el cuadro 5.

Cuadro 5: Escala de puntuación para la lista de verificación de los requisitos de higiene

PUNTUACIÓN	CALIFICACIÓN	SIGNIFICADO
0	Ausencia o incumplimiento	Condiciones higiénico sanitarias no aceptable, requiere mejoras sustanciales.
1	Cumple parcialmente/existe informalmente	Condiciones higiénicos sanitarias mínimas, requiere mejoras y acciones correctivas necesarias.
2	Cumple satisfactoriamente/existe formalmente	Muy buenas condiciones higiénico sanitarias, pocas o ningunas acciones correctivas menores.

FUENTE: Tomado de FAO/OMS-Codex Alimentarius 1997.

Luego de aplicar la escala de puntuación a cada pregunta de los aspectos evaluados se obtuvieron los puntajes por cada aspecto.

Para determinar el nivel de cumplimiento (%) de cada aspecto se utilizó la siguiente fórmula:

$$\text{Nivel de cumplimiento por aspecto (\%)} = \frac{\text{Puntaje Obtenido} \times 100}{\text{Puntaje M\u00e1ximo}}$$

Donde:

- **Puntaje obtenido:** Es el puntaje que se obtuvo por la calificaci\u00f3n utilizando la escala de puntuaci\u00f3n (cuadro 5) en cada aspecto evaluado (Instalaciones, transporte y almacenamiento, equipo, personal, saneamiento, registros).
- **Puntaje M\u00e1ximo:** Es el puntaje \u00f3ptimo en cada aspecto evaluado (Instalaciones, transporte y almacenamiento, equipo, personal, saneamiento, registros).

Para determinar el Porcentaje de Cumplimiento Total de cada aspecto se utiliz\u00f3 la siguiente f\u00f3rmula:

$$\text{Nivel de cumplimiento} = \frac{\text{Puntaje Total Obtenido} \times 100}{\text{Puntaje Total M\u00e1ximo}}$$

Donde:

- **Puntaje Total Obtenido:** Es la sumatoria total de los puntajes que se obtuvieron en los aspectos evaluados (Instalaciones, transporte y almacenamiento, equipo, personal, saneamiento, registros).
- **Puntaje Total M\u00e1ximo:** Es la sumatoria total de los puntajes \u00f3ptimos de los aspectos evaluados (Instalaciones, transporte y almacenamiento, equipo, personal, saneamiento, registros).

En funci\u00f3n al porcentaje (%) de cumplimiento total obtenido se calific\u00f3 a la empresa empleando los siguientes criterios presentados en el cuadro 6.

Cuadro 6: Criterios de interpretaci\u00f3n del porcentaje de cumplimiento total obtenido de la aplicaci\u00f3n de la lista de verificaci\u00f3n de los requisitos de higiene en planta.

CALIFICACI\u00d3N	PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO
Condiciones Muy Buenas	86 – 100
Condiciones Buenas	71 – 85,9
Condiciones Regulares	61 – 70,9

«Continuación»

Condiciones Mínimas	51 – 60,9
Condiciones Malas	≤ 50,9

FUENTE: Tomado de Alvarado *et al.* 1999

3.3.3 DIAGNÓSTICO

Con la información recopilada mediante la lista de verificación de los requisitos de higiene en planta, entrevista con el personal, revisión de la documentación y visitas a las instalaciones, se realizó el análisis de los resultados, con el objetivo de determinar el estado actual de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN”

3.3.4 DETERMINACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS

Para la identificación de los aspectos deficitarios se empleó las herramientas de calidad:

- Tormenta de ideas
- Matriz de selección de problemas.

Las personas que participaron en esta etapa fueron:

- El gerente general
- Jefe de producción
- Jefe de calidad
- Equipo de investigación.

a. TORMENTA DE IDEAS

Se utilizó la tormenta de ideas para identificar los problemas, consta de tres fases (Cuatrecasas 1999):

FASE DE GENERACIÓN

Se nombró al coordinador del equipo, se determinó y discutieron los problemas que presenta la organización, para ello se concedió la palabra a cada miembro del equipo por turno. Las ideas generadas se escribieron en un lugar visible para que todos los miembros del equipo las vean en forma clara y concisa, las ideas sirvieron de base para la generación de otras, por ello las ideas no fueron criticadas, discutidas ni apoyadas.

FASE DE ACLARACIÓN Y AGRUPACIÓN

Se aclararon y discutieron cada una de las ideas, se agruparon y depuraron las ideas afines.

FASE DE MULTIVOTACIÓN

En esta etapa se realizó una votación con relación al grado de incidencia del problema en el funcionamiento de la empresa. Cada participante asignó un puntaje por problema (desde cinco muy importante hasta uno menos importante) y la sumatoria de los puntos fue el resultado del puntaje total alcanzado y que finalmente los tres resultados mayores fueron escogidos para ser analizados en la matriz de selección de problemas. Las ideas se evaluaron empleando la matriz de selección de problemas.

b. MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS

Se utilizó una matriz de selección de problemas para determinar el problema más relevante, tal como se muestra en el cuadro 8. Las personas que participaron en la votación fueron el gerente general, jefe de producción, jefe de calidad y un voto correspondiente al equipo de investigación.

Se utilizaron cinco criterios de evaluación, en función a factores que determinan la solución de los problemas: 1. Inversión estimada, 2. Tiempo estimado, 3. Reacción de las personas ante el cambio, 4. Incidencia en la calidad del producto y 5. Satisfacción del cliente. Cada criterio de evaluación se definió bajo tres niveles como se muestra en el cuadro 7.

Cuadro 7: Criterios de evaluación a emplear en la calificación de problemas

CRITERIOS	NIVEL	VALOR ASIGNADO	SIGNIFICADO
Inversión Estimada	Alto	1	Mayor a \$ 8 000
	Medio	2	De \$ 3 000 a \$ 8 000
	Bajo	3	Menor a \$ 3 000
Tiempo Estimado	Alto	1	Mayor a 12 meses
	Medio	2	6 – 12 meses
	Bajo	3	Menor a 6 meses
Reacción al cambio	Positivo	3	Respaldo ante el cambio
	Neutro	2	Indiferencia ante el cambio
	Negativo	1	Falta de respaldo ante el cambio
Incidencia en la calidad del producto	Alto	3	Afecta en gran medida la calidad del producto
	Medio	2	Afecta moderadamente la calidad del producto
	Bajo	1	Poco efecto en la calidad del producto
Satisfacción del Cliente	Alto	3	Cliente más satisfecho
	Medio	2	No hay variación en la satisfacción del cliente
	Bajo	1	Cliente menos satisfecho

Cuadro 8: Matriz de selección de problemas

FACTOR DE PONDERACIÓN	CRITERIO	NIVEL		PROBLEMA					
				P1		P2		P3	
				V.A	S.T	V.A	S.T	V.A	S.T
	INVERSION ESTIMADA (1)	Alto	1						
		Medio	2						
		Bajo	3						
	TIEMPO ESTIMADO (2)	Alto	1						
		Medio	2						
		Bajo	3						
	REACCIÓN AL CAMBIO (3)	Positivo	3						
		Neutro	2						
		Negativo	1						
	INCIDENCIA EN LA CALIDAD DEL PRODUCTO (4)	Alto	3						
		Medio	2						
		Bajo	1						

«Continuación»

	SATISFACCIÓN DEL CLIENTE (5)	Alto	3					
		Medio	2					
		Bajo	1					
PUNTAJE TOTAL (P.T)								

En forma complementaria para cada uno de estos criterios de evaluación se estableció un factor de ponderación según el grado de relevancia para la solución del problema y realidad de la empresa, para ello cada miembro realizó una calificación numérica a los cinco criterios, asignando al criterio un valor de uno cuando se consideró que tiene poca incidencia y hasta cinco cuando tuvo incidencia significativa.

Los valores de ponderación se obtuvieron de la sumatoria de los puntajes que se dieron a cada criterio y se dividió entre la cantidad de participantes.

Los problemas fueron evaluados a través de la calificación de cada uno. Primeramente los Subtotales (S.T) para cada problema se obtuvieron de la siguiente multiplicación: $S.T = F.P \times N \times V.A$, siendo F.P: Factor de Ponderación, N: Nivel, V.A: Valor de la Votación.

Los puntajes totales se obtuvieron a partir de la siguiente sumatoria:

$P.Tn = S.T1 + S.T2 + S.T3 + S.T4 + S.T5$, siendo P.Tn: Puntaje Total del Problema, S.T1: Subtotal inversión estimada, S.T2: Subtotal influencia sobre la satisfacción al cliente, S.T3: Subtotal tiempo estimado, S.T4: Subtotal incidencia sobre la calidad del producto, S.T5: Subtotal reacción de la persona ante el cambio que se generaría.

Finalmente fueron seleccionados los dos problemas con mayor puntaje obtenido los cuales sirvieron de base para establecer las propuestas de mejora.

3.3.5 PROPUESTA DE MEJORA

En base a los resultados obtenidos de la identificación de los aspectos deficitarios se estableció la propuesta de mejora para la empresa. Dicha propuesta estuvo referida a la elaboración de un manual de BPM y un plan de HyS para la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN”.

a. METODOLOGÍA PARA ELABORAR EL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Para elaborar el manual de BPM se recopiló la información y se analizó y se elaboró el manual siguiendo como guía la Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA. Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines (MINSA 2005), Decreto Supremo N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSA 1998), Código Internacional Recomendado de Practicas-Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO 2003).

La elaboración del MBP tuvo como finalidad definir los requisitos relacionados con el adecuado diseño y construcción de edificios y equipos; para contribuir con el aseguramiento de la calidad sanitaria del producto en los aspectos de inocuidad, higiene y limpieza.

b. METODOLOGÍA PARA ELABORAR EL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS)

Para elaborar el plan de HyS de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN” se consideró las recomendaciones citadas en el Decreto Supremo N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de los Alimentos y Bebidas (MINSA 1998), la Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005) y los Principios Generales del Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969, Rev. 4. (FAO/OMS 2003a). También se tomó en cuenta el diagnóstico elaborado para identificar las mayores deficiencias de la empresa.

La finalidad del plan de HyS fue estandarizar las operaciones de limpieza y desinfección (higiene del personal, higiene durante el procesamiento) para contribuir con el aseguramiento de la calidad e inocuidad del producto en proceso y producto terminado.

IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1 ENTREVISTA CON LA ALTA DIRECCIÓN

En las entrevistas realizadas con la gerencia general, jefe de producción y el jefe de calidad, miembros del equipo de investigación, en las instalaciones de la empresa ubicada en el distrito de Surquillo, se expusieron los objetivos y la metodología a seguir para el presente trabajo. Se obtuvo como resultado positivo el compromiso de la gerencia general para el desarrollo de la investigación planteada y de esta forma asegurar la inocuidad y calidad de sus productos (ver anexo 1). Se comprometieron a brindar las facilidades para la recolección de información entre otras por el desarrollo del presente trabajo; por otra parte el jefe de producción se comprometió a facilitar el acceso a la planta, a las entrevistas con el personal de las áreas involucradas y brindar información de los procesos.

Los resultados de las encuestas realizadas al gerente general, jefe de producción y jefe de calidad permitieron conocer el grado de compromiso en el manejo de alimentos y los procesos en los que participa, se detalla en los siguientes cuadros: cuadro 9, cuadro 10 y cuadro 11.

Por último el equipo de investigación se comprometió a presentar los resultados del trabajo así como la propuesta de mejora generada. Producto de la entrevista con la alta dirección se conoció a la empresa y sus antecedentes.

Cuadro 9: Encuesta y respuestas en la entrevista al gerente general

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿La empresa maneja indicadores actualmente?	El único indicador que se maneja actualmente es el número de insumos producidas por hora de producción.
2. ¿Se ha pensado implementar mejoras en la empresa?	Por supuesto, deseamos implementar las buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento con el fin de satisfacer las necesidades de nuestros clientes y responder a las exigencias del mercado actual.
3. ¿Actualmente no cuenta con las buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento que asegure la calidad e inocuidad de los productos?	No, actualmente realizamos charlas respecto a temas de calidad e inocuidad al personal de la planta de procesamiento.
4. ¿Cómo es el trato con sus clientes?	Se coordina directamente con el jefe de Producción para cubrir la demanda del cliente y así tener disponibilidad de producción.
5. ¿La empresa tiene todo el compromiso de todas las personas involucradas en el proceso de producción, es decir reconocen la política, objetivos y manejo de información y documentación?	Los colaboradores de nuestra empresa están en el proceso de aprendizaje debido al poco tiempo que vienen desempeñándose en la empresa, hay algunas fallas en sus funciones, tenemos poco personal actualmente. Se les tiene que detallar siempre lo que deben realizar pues así se evita menos falla.
6. ¿La planta de procesamiento es de propiedad de la empresa o se alquila actualmente?	El terreno donde venimos desempeñándonos como planta es propia.

Cuadro 10: Encuesta y respuestas en la entrevista al jefe de producción

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿Actualmente qué indicadores manejan y cómo es su sistema de medición?	Se maneja solo el indicador para producción de insumos por hora. Las cantidades dependen de los pedidos realizados por el cliente.
2. ¿Cuentan con la descripción del flujo de procesos?	Si, la empresa tiene detallado el flujo de proceso.
3. ¿El personal conoce detalladamente el flujo de procesos?	No se generó una capacitación exacta sobre ello, sin embargo el personal maneja de manera empírica el flujo de procesos.
4. ¿Cuántos turnos de producción manejan actualmente?	Solamente un turno de producción. Se pueden realizar horas extras para el caso de despacho de productos.
5. ¿El personal que se desempeña en planta se encuentra como fijo, contratado o subcontratado?	De nuestro personal que labora en planta solamente tenemos a tres personas contratadas, el resto es subcontratado debido a que se les solicita de acuerdo a las necesidades de producción en planta.
6. ¿Usted conoce claramente las funciones que desempeña en la empresa y cuenta con las funciones que deben cumplir las personas a su cargo?	Conozco claramente las funciones que desempeña en la empresa, personalmente soy quien da el visto bueno para contratar un operario en planta, sin embargo no se tiene una documentación que detalle los requisitos que se tienen al contratar un personal, es algo que lo vamos a trabajar.

Cuadro 11: Encuesta y respuestas en la entrevista al jefe de calidad

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿Se cuenta con algún indicador de calidad?	No, actualmente no contamos con un indicador de calidad pero es algo que vamos a definir.
2. ¿Se tiene una política de calidad aprobada por gerencia y es difundida a todo el personal?	No contamos actualmente con una política de calidad.
3. ¿Se tiene un procedimiento escrito y documentado para la generación de acciones correctivas y preventivas ante una falla en el proceso?	No se cuenta con ellos actualmente.
4. ¿Se tiene un procedimiento escrito, documentado e implementado para el control de producto no conforme?	No, se realiza la identificación de producto no conforme pero se cuenta con un procedimiento escrito, documentado e implementado.
5. ¿Realizan auditorías internas para medir la eficacia del proceso?	No se realiza. Se contrata un externo y nos audita en torno al requerimiento que el cliente pide.
6. ¿Cómo evalúan el cumplimiento de los requerimientos de sus proveedores, tiene una documentación escrita?	No tenemos una documentación escrita pero nos interesa mucho el tiempo con el que llega el producto, que no haya material no conforme y se pide los certificados del producto para corroborar que el producto se entregó según los solicitado.
7. ¿Realiza auditorías a sus proveedores?	No realizamos auditorías a nuestros proveedores actualmente.
8. ¿Si hay algún reclamo a su proveedor, el proveedor los atiende?	Si, nuestros proveedores nos atienden y solucionan el problema detallado por nuestra parte.

4.1.1 ANTECEDENTES DEL RESTAURANTE “EL SANGUCHÓN”

César Taboada, creador de la marca recuerda que la idea de la empresa nació tras llegar a Lima de su original Catacaos en Piura y no encontrar un lugar donde comer “rico” como en su tierra. César contador de profesión, desde los doce años soñó con tener algo propio.

En un inicio apostó por una oficina centrada en su profesión y ello le permitió conocer al que hoy en día es su socio y amigo en la lucha diaria. “Abrí mi estudio en Miraflores, y todos los días tomaba un café cerca a unas mesas de ajedrez que hay en la Calle de las Pizzas. Allí también iba un ‘gringo’ a tomar su café, cada mañana, y poco a poco nos fuimos acercando hasta que nos hicimos amigos y hoy es mi socio. Le ayudé a abrir su propio restaurante con la condición de que fuera mi socio en el proyecto que yo ya tenía en mente”, contó César. Así nació “EL SANGUCHÓN” el 15 de agosto del 2008 en un pequeño local de 12 metros, ubicado en Miraflores, que hoy ya cuenta con seis locales y tienen planes de expandirse. Al principio, cuenta César, ellos mismos tuvieron que probar todo lo que se preparaba, era la única forma de verificar la calidad y el sabor de sus productos, aún a costa de ganarse varios kilos de más.

Especializados en sánwiches criollos, “EL SANGUCHÓN” es uno de los Restaurantes limeños que mantiene la esencia de los sabores, tradición y calidad en los productos frescos, con la sazón peruana e insumos elaborados de manera artesanal y natural. Clásicos como el pan con chicharrón, lechón, pavo, asado son las estrellas del restaurante acompañados con una variedad de jugos entre básicos, exóticos y más.

4.2 RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN Y DIAGNOSTICO

Se realizaron las entrevistas al personal de cocina, compras y limpieza. Se llegó a identificar en un gran número del personal que labora que no posee conocimientos acordes con el manejo de alimentos, en su mayoría desconocen las BPM y poseen regular concepto y conocimiento de HyS. El diagnóstico de la planta de procesamiento se obtuvo mediante la evaluación de los resultados de la aplicación de la lista de verificación de requisitos de higiene en planta, tomando como base la revisión de la documentación interna de la Empresa, Observación *in situ*, entrevistas al personal. Esto permitió conocer el estado actual de la empresa así como identificar los aspectos deficitarios y a partir de ellos plantear propuestas de mejora.

4.2.1 REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN INTERNA DE LA EMPRESA

Los documentos que se revisaron fueron: Organigrama de la empresa, planos de la planta de procesamiento, funciones de los responsables de planta, flujograma de procesos, fichas técnicas de materias primas, especificaciones de los materiales de desinfección, Formatos, registros, entre otros. Luego de realizar la revisión de la documentación se pudo apreciar que la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN” no contaba con:

- Un organigrama escrito y detallado.
- El área de calidad solo cuenta con algunos certificados de calidad de los materiales directos que utilizan.
- No se cuenta con certificados de inocuidad de ningún producto e insumo.
- Por otra parte solo presentan procedimientos para algunos procesos básicos.
- No se evidencio el manejo de procedimientos completos, instructivos, tampoco de planes de calidad, fichas técnicas ni manuales de calidad.

4.2.2 OBSERVACIÓN *IN SITU*

Durante la visita a las instalaciones donde se realiza el proceso de producción del Restaurante “EL SANGUCHÓN”, se pudo apreciar las condiciones y actividades del personal operario, las condiciones de las instalaciones como: edificaciones, sanitarios, diseño y distribución de planta, etc. Esto sirvió para realizar un mejor diagnóstico y para aplicar la Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene (FAO 1997).

4.2.3 ENTREVISTAS AL PERSONAL

Se realizaron las entrevistas al personal operario de cocina, compras y limpieza. Se llegó a identificar en un gran número del personal que labora que no posee conocimientos acordes con el manejo de alimentos, en su mayoría desconocen las BPM y poseen regular concepto y conocimiento de HyS, las entrevistas se detallada en el cuadro 12.

Cuadro 12: Encuesta y respuestas en la entrevista al personal operario

PREGUNTAS	RESPUESTAS
1. ¿Cuál fue el proceso de su contratación?	Un compañero que trabajaba en la empresa desde que inicio fue el que nos comunicó y nos presentamos para el puesto.
2. ¿Saben cuáles son las funciones que deben desempeñar en la empresa, han recibido una capacitación?	El jefe de Producción antes de ingresar nos mencionó las tareas que debemos realizar en la empresa pero no nos dieron algo escrito. Hemos recibido capacitaciones por jefatura de aseguramiento de la calidad como BPM, plan de higiene y saneamiento.
3. ¿Al ingresar se le otorgó algún reglamento interno de la empresa?	No se nos entregó pero el jefe de planta nos mencionó algunos reglamentos de la empresa como puntualidad, cumplimiento de las tareas, aprendizaje, no retirar producto de planta sin autorización, entre otras cosas.
4. ¿Conoce su flujo de procesos?	No, pero si conocemos nuestro proceso porque es nuestro día a día. Nosotros nos desempeñamos básicamente en producción, no creemos que sea necesario saber otros procesos.
5. ¿Conocen la política de calidad de la empresa?	No.

4.2.5 APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA

El resultado de la aplicación de la lista de verificación de Requisitos de Higiene en Planta se presenta en el anexo 2. En el cuadro 13 se presenta el resumen de los puntajes y porcentajes de cumplimiento por aspecto evaluado y el total de la lista. El puntaje total obtenido por la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN” fue de 193 puntos de un total de 274 puntos aplicables. Con un porcentaje de cumplimiento del 70,4 por ciento la planta calificó en condiciones de higiene regulares de acuerdo al cuadro 6. En la figura 3 se presenta el perfil de cumplimiento de cada aspecto

evaluado donde se puede apreciar que los aspectos alcanzaron diferentes niveles diferentes de cumplimiento desde condiciones malas hasta condiciones buenas.

Cuadro 13: Resultados de la lista de verificación de los requisitos de higiene en planta

ASPECTOS EVALUADOS	PUNTAJE MÁXIMO	PUNTAJE OBTENIDO	% CUMPLIMIENTO
A.-INSTALACIONES	94	70	74,5
1.- Edificaciones	8	7	87,5
2.- Interior de edificaciones	46	35	76,1
3.- Instalaciones sanitarias	16	13	81,3
4.- Suministro de agua	24	15	62,5
B.-TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	48	39	81,3
1.- Transporte	16	10	62,5
2.- Control de temperatura	4	4	100
3.- Almacenamiento	28	25	89,3
C.-EQUIPO	30	19	63,3
1.- Equipo general	30	19	63,3
D.-PERSONAL	34	28	82,4
1.- Entrenamiento	14	9	64,3
2.- Requerimiento de higiene y salud	20	19	95
E.-SANEAMIENTO Y CONTROL DE PLAGAS	56	31	55,4
1.- Saneamiento	36	19	52,7
2.- Control de plagas	20	12	60
F.-REGISTROS EN GENERAL	12	6	50
TOTAL	274	193	70,4

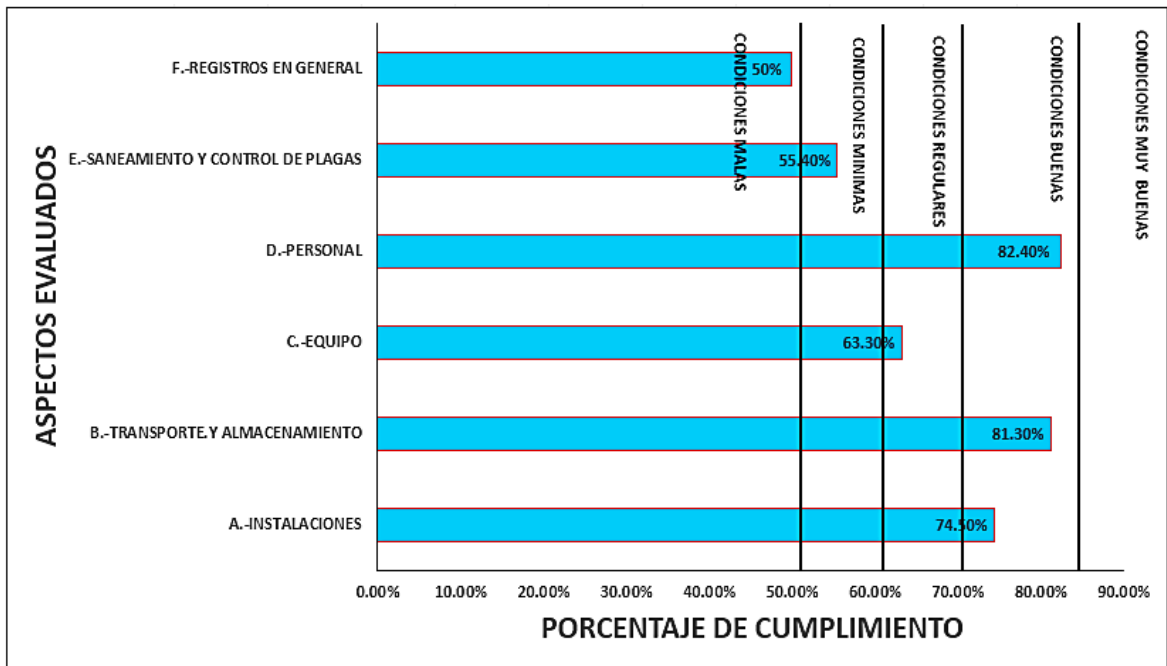


Figura 3: Perfil de cumplimiento de cada aspecto de la lista de verificación aplicada a la empresa.

A continuación en el cuadro 14 se resaltan los aspectos más importantes de los resultados de la lista de verificación de requisitos de higiene en planta en cuanto a los aspectos evaluados.

Cuadro 14: Aspectos más importantes de los resultados de la lista de verificación de requisitos de higiene en planta

ASPECTOS EVALUADOS	DESCRIPCIÓN DE LA EVALUACIÓN
A. INSTALACIONES	En este aspecto la empresa obtuvo un cumplimiento de 74,5 % que lo sitúa en condiciones buenas de higiene y saneamiento.
1. En cuanto a las edificaciones	Los servicios afines están ubicados en lugares libres de plagas, humos, polvo, malos olores, inundaciones de cualquier otra fuente de contaminación. Se obtuvo un cumplimiento de 87,5 %
2. En cuanto al interior de edificaciones	En este aspecto la empresa obtuvo un cumplimiento de 76,1% el detalle de las observaciones por sub-aspectos se muestran a continuación:
2.1. Diseño, construcción y mantenimiento	Las rejillas de las canaletas ubicadas dentro del área de procesos presentaban signos de corrosión, el piso de la zona de recepción no era de acabado totalmente liso al presentar bordes acanalados que permitían la acumulación de suciedad y humedad, la sala de proceso no contaba con curvas sanitarias para facilitar la realización efectiva de las operaciones de higiene. Se obtuvo un cumplimiento de 76,9%.
2.2. Iluminación	No todas las iluminaciones contaban con tapa protectora (pantallas de acrílico) en las diferentes áreas de la planta de procesamiento. Se obtuvo un cumplimiento de 83,3%.
2.3. Ventilación	Se observó una ventilación inadecuada, las campanas extractoras no estaban funcionando de forma correcta debido a una falta de mantenimiento. Se obtuvo un cumplimiento de 50%.

«Continuación»

2.4. Disposición de desechos	<p>Los efluentes que son generados en las operaciones de limpieza son vertidos directamente al colector público sin un previo tratamiento, las áreas destinadas a desechos estaban separadas del almacén de materias primas e insumos lo cual indica que no hay posibilidad de contaminación, existe un espacio al lado de la puerta principal donde se colocan los residuos, no existe rotulación adecuada de los envases de desechos.</p> <p>Se obtuvo un cumplimiento de 75%.</p>
3. En cuanto a las instalaciones sanitarias	<p>Los baños solo cuentan con agua potable fría, se observan dispensadores con desinfectante, además del papel para el secado de manos, el piso de los servicios higiénicos de varones presentan deterioros, las paredes presentan falta de pintura en algunos puntos, hay un procedimiento escrito de limpieza y desinfección de los SSHH.</p> <p>Se obtuvo un cumplimiento de 81,3%.</p>
4. En cuanto al suministro de agua	<p>No se tiene registros internos que demuestren la calidad sanitaria microbiológica y fisicoquímica del agua (el agua es potable proviene de la red pública). Falta una tapa hermética en el tanque cisterna, se observa solo una tapa acondicionada de triplay. Se obtuvo un cumplimiento de 62,5%.</p>
B. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	<p>En este aspecto la empresa obtuvo un cumplimiento de 81,3% que lo sitúa en condiciones buenas de higiene y saneamiento. El detalle de las observaciones por sub- aspectos a continuación:</p>

«Continuación»

1. En cuanto al transporte	La empresa cuenta con un procedimiento y registros que evidencian la existencia de un programa para controlar la limpieza y desinfección de los vehículos, no se tienen procedimientos que indiquen las restricciones a los tipos de carga. Se obtuvo un cumplimiento de 62,5%.
2. En cuanto al Control de temperatura	Los insumos se monitorean a temperaturas controladas según sea el caso o categoría de insumos, el producto terminado se transporta a condiciones adecuadas de temperatura. Se obtuvo un cumplimiento de 100%.
3. En cuanto al almacenamiento	Se obtuvo un cumplimiento de 89,3% el detalle de las observaciones a continuación:
3.1. Materia prima	Las materias primas e insumos se almacenan en anaqueles y en refrigeración según corresponda, rápida rotación (primeros en entrar primeros en salir), las frutas y verduras son utilizadas en el mismo día que ingresan a la planta o a más tardar dos días después. Se obtuvo un cumplimiento de 100%.
3.2. Sustancias químicas no alterantes	Se cuenta con un ambiente seco y ventilado para los productos de limpieza y desinfección, los productos químicos se encuentran en envases separados y rotulados, el personal ha sido capacitado para el manejo de productos químicos. Se obtuvo un cumplimiento de 100%.
3.3. Producto terminado	No se cuenta con un área para productos devueltos (defectuosos), el almacén de productos terminado no cuenta con una adecuada protección (solo con cortina de plástico) para evita el ingreso de plaga, sin embargo no se encontraron registros de control. Se obtuvo un cumplimiento de 62,5%.

«Continuación»

C. EQUIPO	<p>Se cuentan con un programa de mantenimiento de equipos y mencionan los responsables, lista de equipos, frecuencia de inspección, etc. Pero no se cumple adecuadamente. Frecuentemente se da el mantenimiento general cada vez que se programe una parada de producción o cuando fallan los equipos (mantenimiento correctivo), la cual es realizada por personal de planta experimentado. No se llenan frecuentemente los registros de mantenimiento de equipos, sin embargo si se tienen informes de calibración de equipos. Se obtuvo un cumplimiento de 63,3% que lo sitúa en condiciones regulares de higiene y saneamiento.</p>
D. PERSONAL	<p>En este aspecto la empresa obtuvo un cumplimiento de 82,4% que lo sitúa en condiciones buenas de higiene y saneamiento. No se tiene un programa escrito de capacitación de los empleados, sin embargo el personal recibe charlas en higiene y manejo higiénico de alimentos, y cada seis meses recibe una charla de refuerzo de los temas tratados anteriormente. Respecto al entrenamiento técnico se capacita al personal de cada operación de proceso productivo. Respecto a la conducta y limpieza todo se visualizó correctamente.</p>
E.SANEAMIENTO Y CONTROL DE PLAGAS	<p>En este aspecto la empresa obtuvo un cumplimiento de 55,4% que lo sitúa en condiciones mínimas de higiene y saneamiento. El detalle de las observaciones por sub- aspectos a continuación:</p>

«Continuación»

1. Saneamiento	No se cuenta con procedimientos completos de limpieza y desinfección para equipos, utensilios de trabajo, instalaciones, áreas de procesos y almacenes, sin embargo en la práctica se realizan actividades de saneamiento; tampoco se tienen registros de actividades de saneamiento. Se obtuvo un cumplimiento de 52,7%.
2. Control de plagas	No se cuenta con un procedimiento completo de control de plagas para las instalaciones y equipos, solo se tiene un avance o programa preliminar (control de roedores). Se obtuvo un cumplimiento de 60%.
F. REGISTROS EN GENERAL	En este aspecto la empresa obtuvo un cumplimiento de 50% que lo sitúa en condiciones malas de higiene y saneamiento. La empresa cuenta con un número de registros incompletos en base al total de procesos que maneja.

4.3 DETERMINACIÓN DE LOS ASPECTOS DEFICITARIOS

4.3.1 TORMENTA DE IDEAS

Herramienta que se utilizó como soporte de la gestión de calidad y que por medio de reuniones con las personas comprometidas permitió generar ideas respecto a la problemática de la empresa.

4.3.2 FASE DE GENERACIÓN

Los participantes en esta etapa fueron el gerente general, jefe de producción, jefe de calidad y el equipo de investigación. Se realizó una lluvia de ideas de todos los posibles problemas que se presentan en la empresa en base al diagnóstico, que se muestra en el cuadro 15.

Cuadro 15: Listado de ideas o problemas resultado de la fase de generación aplicada a la empresa

N°	PROBLEMAS
1	Falta de procedimientos de limpieza y desinfección
2	Falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM
3	Exigencia de certificación
4	No hay buena identificación de algunos puntos críticos de control
5	Carencia de registros
6	Indumentaria incompleta
7	Carencia de registros de limpieza y desinfección
8	Falta de restricción del ingreso de personal ajeno a la cocina
9	Falta de un programa de calibración y mantenimiento de equipos
10	La capacidad del área de preparado de insumos o productos procesados no es suficiente
11	Falta de prevención de riesgos de contaminación cruzada en almacenes de refrigeración y congelación
12	Falta de capacitación del personal respecto a las BPM e Higiene y saneamiento
13	No se realiza la trazabilidad de los alimentos
14	Falta de organización en almacenes
15	Almacenes muy cercas a la cocina
16	Falta de delimitación e ingreso apropiado a las áreas
17	Falta de una buena ventilación
18	Mayor motivación al personal
19	Falta de procesos documentados

4.3.3 FASE DE ACLARACIÓN Y AGRUPACIÓN

Se aclaró y discutió cada uno de los problemas, con el objetivo de eliminar problemas repetidos y agrupar aquellos que están relacionados. En el cuadro 16 se muestran los problemas agrupados. Según el listado de ideas o problemas resultado de la fase de generación aplicada a la empresa (cuadro 15).

Cuadro 16: Resumen de la fase de aclaración de ideas

N°	PROBLEMAS
1	Falta de diseño y posterior implementación de las BPM (1, 2, 5, 6, 7, 13, 14, 19)
2	Exigencia de certificación (3)
3	No hay buena identificación de algunos puntos críticos de control (4)
4	Falta de un programa de calibración y mantenimiento de equipos (9)
5	La capacidad del área de preparado de insumos o productos procesados no es suficiente (10, 15, 16)
6	Falta de prevención de riesgos de contaminación cruzada en almacenes de refrigeración y congelación (11, 17)
7	Falta de capacitación del personal respecto a las BPM e Higiene y saneamiento (8, 12, 18)

4.3.4 FASE DE MULTIVOTACIÓN

En el cuadro 17 se presenta la multivotación en los problemas agrupados de los cuales los tres problemas que obtuvieron el mayor puntaje fueron:

- P1: Falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM.
- P2: Falta de capacitación del personal respecto a las BPM e HyS.
- P3: No hay buena identificación de algunos puntos críticos de control.

Cuadro 17: Resultados de la selección de problemas de la fase de multivotación

N°	PROBLEMA	V1	V2	V3	V4	TOTAL
1	Falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM	4	3	4	5	16
2	Exigencia de certificación	3	4	2	4	13
3	No hay buena identificación de algunos puntos críticos de control	4	3	3	5	15
4	Falta de un programa de calibración y mantenimiento de equipos	3	2	3	3	11
5	La capacidad del área de preparado de insumos o productos procesados no es suficiente	4	3	3	2	12
6	Falta de prevención de riesgos de contaminación cruzada en almacenes de refrigeración y congelación	4	5	2	3	14
7	Falta de capacitación del personal respecto a las BPM e HyS	5	4	5	3	17

4.3.5 MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS

Los tres problemas con mayores puntajes obtenidos en la fase de multivotación fueron evaluados con la matriz de selección de problemas con el fin de identificar aquel que es más importante a solucionar.

Cuadro 18: Resultado de la matriz de selección de problemas

FACTOR DE POND ERACIÓN	CRITERIO	NIVEL		PROBLEMA					
				P1		P2		P3	
				V.A	S.T	V.A	S.T	V.A	S.T
3	INVERSION ESTIMADA (1)	Alto	1	1	24	1	24	2	21
		Medio	2	2		2		1	
		Bajo	3	1		1		1	
2	TIEMPO ESTIMADO (2)	Alto	1	1	18	1	16	1	18
		Medio	2	1		2		1	
		Bajo	3	2		1		2	
1	REACCIÓN AL CAMBIO (3)	Alto	3	2	9	2	20	1	7
		Medio	2	1		1		1	
		Bajo	1	1		1		2	
2	INCIDENCIA EN LA CALIDAD DEL PRODUCTO (4)	Alto	3	3	22	2	9	2	18
		Medio	2	1		2		1	
		Bajo	1	0		0		1	
2	SATISFACCIÓN DEL CLIENTE (5)	Alto	3	2	20	2	20	1	16
		Medio	2	2		2		2	
		Bajo	1	0		0		1	
PUNTAJE TOTAL (P.T)				93	89	80			

P1: Falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM.

P2: Falta de capacitación del personal respecto a las BPM e HyS

P3: No hay buena identificación de algunos puntos críticos de control.

Como se puede observar, el problema con mayor puntaje obtenido fue la falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM, el que sirvió de base para establecer las propuestas de mejora en la empresa.

4.3.6 PROPUESTA DE MEJORA

A partir de los resultados obtenidos luego del proceso de evaluación, se determinó la necesidad de elaborar procedimientos, manuales y programas de aseguramiento de la inocuidad de los alimentos brindados. Por tal razón las propuestas de mejora establecidos en función al problema seleccionado fueron:

- Elaborar un manual de BPM y elaborar un plan de HyS.

4.4 ELABORACIÓN DE UN MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y UN PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

En base a los requisitos mencionados en el apartado de materiales y métodos, se desarrolló el manual de BPM y el Plan de HyS, a fin de cumplir con la normativa vigente.

- En el ámbito del Manual de BPM se consideran requisitos generales de las instalaciones de la planta de procesamiento, control de procesos, verificación de procesos, mantenimiento y calibración de equipos. En el anexo 2 se presenta el Manual de BPM.
- El Plan de HyS comprende los requisitos de Higiene, Saneamiento y del personal, el cual se basa en los procedimientos de limpieza y desinfección de áreas, de contenedores de basura, de equipos, de maquinarias y utensilios, verificación y validación del plan de higiene y saneamiento. En el anexo 3 se presenta el Plan de HyS.

V. CONCLUSIONES

- En la aplicación de la Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene en Planta la empresa obtuvo un puntaje de 193 de un total de 274 puntos aplicables, el cual represento el 70,4 por ciento de cumplimiento, con un calificativo de condiciones de higiene regular y por tanto requiere de mejoras y toma de acciones correctivas a corto y mediano plazo.
- En la identificación de aspectos deficitarios, empleamos la tormenta de ideas se obtuvo 19 problemas que se agruparon en siete y por multivotación se seleccionaron tres: falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM, falta de capacitación del personal respecto a las BPM e HyS, no hay buena identificación de algunos puntos críticos de control.
- Como resultado de la aplicación de la matriz de selección de problemas, el problema a solucionar que obtuvo el mayor puntaje fue “La falta de ajustes en el diseño y posterior implementación de las BPM”
- En base al problema seleccionado la propuesta de mejora fue elaborar un Manual de BPM y un Plan de HyS para la empresa. La propuesta del manual de BPM así como del Plan de HyS, son documentos que contienen los procedimientos estándares que permiten cumplir con los pre-requisitos para la producción de productos e insumos inocuos y son los pilares del desarrollo de un sistema de aseguramiento de la inocuidad dentro de la empresa.

VI. RECOMENDACIONES

- Implementar el Manual de BPM en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.
- Implementar el Plan de HyS en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.
- Realizar evaluaciones programadas a través de inspecciones y auditorias orientadas a verificar las condiciones higiénicas sanitarias de manera trimestral/semestral a fin de determinar el estado de cumplimiento de los requisitos de BPM e HyS en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.
- Elaborar un programa de monitoreo de ambiente del área de procesos, que considere el estudio y manejo de las siguientes variables: frecuencia de controles microbiológicos, control de la temperatura del ambiente y frecuencia de aplicación del desinfectante, con la finalidad de eliminar, reducir o mantener el crecimiento de mohos, levaduras y aerobios mesófilos hasta niveles aceptables según norma nacional.
- Diseñar e implementar un plan HACCP para la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.
- Fomentar la elaboración y ejecución de procedimientos de validación en los campos de procesos de producción y control de calidad.

VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Acosta, R. 2008. Saneamiento ambiental e higiene de los alimentos. Córdoba, Argentina. Brujas. 176 p.
- Albarracín, F; Carrascal, A. 2005. Manual de buenas prácticas de manufactura para microempresas lácteas. Colombia, Pontificia Universidad Javeriana. 185 p.
- Alkid Chemical, AR. 2011. Eligiendo el adecuado sanitizante o desinfectante (en línea). Consultado ene. 2017. Disponible en: http://www.alkid.com.ar/pdf/2_.pdf
- Armada, L; Ros, C. 2007. Manipulador de alimentos: la Importancia de la higiene en la elaboración y servicios de comidas. 2 ed. España, Ideaspropias. p. 3.
- Bonilla, F. 2011. Curso de buenas prácticas de manufactura en restaurantes. *In* La Molina Consultores. Lima, Perú.
- Cárdenas, A; Noriega, L. 2003. Manual de buenas prácticas de manufactura en el procesamiento primario de productos acuícolas. México.
- FAO (Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura, Suiza). 1999. Higiene de los alimentos: Texto Básico. Codex alimentario Roma, Italia. 74 p.
- Cristóbal, R. 2002. Evaluación bacteriológica de quesos frescos artesanales comercializados en los mercados municipales del distrito de Pueblo Libre. Tesis Lic. Lima, Perú, UPCH. 51 p.
- Cuadros, B. 2005. Gestión integral de la calidad. *In* Programa de titulación profesional por actualización de conocimientos (8, 2005, Lima, Perú). s.p.
- Cuatrecasas, L. 1999. Gestión integral de la calidad: implantación, control y certificación. Barcelona, España, Gestión 2000. 384 p.
- De las Cuevas, V. 2006. Higiene Alimentaria: pautas para la correcta manipulación de alimentos en hostelería y comercio. España, Ideaspropia. p. 10, 28-30, 36-37, 90-91.

- FAO/OMS (Food and agriculture organization/Organización Mundial de la Salud, Roma, Italia). 1997. Directrices para la aplicación del sistema de análisis de peligro y puntos críticos de control. Codex Alimentarius (1, 1997). 2 ed. Roma, Italia. 6 p.
- FAO (Food and agriculture organization, Italia). 2002. Sistemas de calidad e inocuidad de los alimentos: manual de capacitación sobre la higiene de los alimentos y sobre el APPCC. Roma, Italia. 62 p.
- FAO/OMS (Food and agriculture organization/Organización Mundial de la Salud, Italia). 2003a. Código internacional de prácticas recomendado: principios generales de higiene de los alimentos (Codex Alimentarius). CAC/RCP 1-1969. Roma, Italia. 35 p.
- FAO/OMS (Food and agriculture organization/Organización Mundial de la Salud, Italia). 2003b. Garantía de la inocuidad y calidad de los alimentos: directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacionales de control de los alimentos. Roma, Italia. p. 7, 16.
- FDA (Food and Drug Administration, United States of America). 1996. Buenas prácticas de manufactura en la manufactura, empaque o almacenaje de alimentos para los seres humanos. Departamento de salud y servicios humanos. Washington DC, United States of America. s.p.
- Folgar, O. 2000. Buenas prácticas de manufactura-análisis de peligros y puntos críticos de control. Buenos Aires, Argentina. Macchi. 214 p.
- Forsythe, S; Hayes, P. 2002. Higiene de los alimentos: microbiología y HACCP. 2 ed. Zaragoza, España, Acribia. p. 403, 405, 411, 413.
- Forsythe, S; Hayes, P. 1999. Higiene de los alimentos, microbiología y HACCP. Zaragoza, España, Acribia. 489 p.
- García, E; Benavente, P. 2007. Manipulador de alimentos en el sector hostelería: prácticas correctas de higiene alimentaria en establecimiento de restauración. España, Ideaspropias. p. 4-5, 10, 50, 63, 68-69, 74, 77, 126-127, 135.
- Gil, E. 2003. Introducción a los sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos. El sistema HACCP: análisis de peligros y control de puntos críticos. *In* Lima, Perú, UNALM.

- Hazelwood, D; Mac Lean, A. 1991. Higiene para manipuladores de alimentos. Zaragoza, España, Acribia.
- Hoyle, D. 1998. Manual de valoración del sistema de calidad ISO 9000. Paraninfo. 372 p.
- IANR (Institute of agriculture and natural resources) 2006. Buenas prácticas de manufactura, empaque o almacenamiento de alimentos humanos. United States of America, Universidad de Nebraska. 4 p.
- ICMSF (International Commission on Microbiological Specifications for Foods). 1998. Microbiología de los alimentos. Características de los patógenos microbianos. Zaragoza, España, Acribia. 606 p.
- INDECOPI (Instituto nacional de defensa de la competencia y de la protección de la propiedad intelectual, Perú). 2001. NTP-ISO 9000:2001. Sistemas de gestión de la calidad, fundamento y vocabulario. Lima, Perú. 48 p.
- INDECOPI (Instituto nacional de defensa de la competencia y de la protección de la propiedad intelectual, Perú). 2003. NTP 833.911:2003. Sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control. Directrices para su aplicación. Lima, Perú. s.p.
- INDECOPI (Instituto nacional de defensa de la competencia y de la protección de la propiedad intelectual, Perú). 2006. NTP ISO 22000:2006. Sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos. Lima, Perú. 57 p.
- Larrañaga, I; Carballo, J; Rodríguez, M; Fernández, J. 1999. Control e higiene de los alimentos. España, Mac Graw Hill. 544 p.
- Madrid, A. 2012. Manipulador de Alimentos. *In* Madrid, España, AMV. p. 15.
- Marriot, N. 2003. Principios de higiene alimentaria. CGMPs, elementos constitutivos del HACCP. 4 ed. España, Acribia. p. 68, 80, 229-230, 367, 386.
- Martínez, M. 2012. Seguridad e higiene en la manipulación de alimentos. Madrid, España, Síntesis. p. 55, 63, 105, 108-109, 139, 144-147, 161.
- Ministerio de Agricultura y Riego. 2011. Buenas prácticas de manufactura (en línea). Consultado 15 jul. 2016. Disponible en:
http://www.alimentosargentinos.gov.ar/programa_calidad/calidad/boletines/bolet_b m.PDF.

- MINAA (Ministerio de Asuntos Agrarios, Argentina). 2004. Buenas prácticas de manufactura. Buenos Aires, Argentina.
- MINCETUR (Ministerio de comercio exterior y turismo del Perú). 2004. DS N° 025-2004-MINCETUR. Lima, Perú. p. 2, 3.
- MINSA (Ministerio de Salud, Perú). 1998. DS N° 007-98- S.A. Lima, Perú. 47 p.
- MINSA (Ministerio de Salud, Perú). 2005. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. RM N° 363-2005. Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. Lima, Perú. 23 p.
- MINSA (Ministerio de Salud, Perú). 2007. Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contactos con alimentos y bebidas. RM N° 461-2007. Lima, Perú. 14p.
- MINSA (Ministerio de Salud, Perú). 2008. Norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano. RM N° 591-2008. Lima, Perú. 23 p.
- Oseki, K; Asaka, T. 1992. Herramientas de calidad: el enfoque japonés. Madrid, España, Tecnología de gerencia y producción. p. 257-263.
- Padilla, D. 2010. Recomendaciones para la aplicación de buenas prácticas de manufactura alimentaria para restaurantes y cafeterías de los hoteles de la ciudad de Ibarra. Tesis Lic. Ibarra, Ecuador, Universidad Técnica del Norte. p. 17.
- Puig-Duran, J. 1999. Ingeniería, autocontrol y auditoria de la higiene en la industria alimentaria. Madrid, España, AMV- Ediciones. 183p.
- Rames. 1997. Sistemas integrados del aseguramiento de la calidad de los alimentos, México, AGT. 132 p.
- Reid, C., Koppman, M., Santín, C., Feldman, P., Kleiman, E. y Teisaire, E. 2003. Servicio de comidas. Guía de buenas prácticas de manufactura. Secretaria de agricultura, ganadería, pesca y alimentos. Argentina. 80 p.
- Rico, R. 1991. Calidad estratégica total. Buenos Aires, Argentina. Ediciones Macchi. 190 p.

Universidad Nacional del Centro, Argentina. 2011. Limpieza, Desinfección y Esterilización. Antisépticos y Desinfectantes (en línea). Consultado 20 may. 2016. Disponible en: http://www.vet.unicem.edu.ar/html/Departamentos/Samp/Microbiologia/Limpieza_d_esinfeccion_y_esterilizacion.pdf.

Wildbrett, G. 2000. Limpieza y desinfección en la industria alimentaria. Zaragoza, España, Acriba. 349 p.

VIII. ANEXOS

ANEXO 1: ACTA DE ACUERDO Y COMPROMISO

PRESENTACIÓN DE LA “PROPUESTA DE UN MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA Y PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA EL RESTAURANTE EL SANGUCHÓN”

En la ciudad de Lima- Surquillo siendo las 9:00 horas del día 07 de Junio del 2017, se reunieron en la oficina del Gerente General del restaurante “EL SANGUCHÓN” con numero de RUC 20600593685, contándose con la presencia de:

- Shehadi Jay Michael con número de C. EXT.: 000573577 (Gerente General)
- Ernesto Canales Durand con número de DNI: 10022903 (Jefe de Producción)
- Lido Colonio Huamán con número de DNI: 07528159 (Jefe de Calidad)
- Miguel Mejía Orellana con número de DNI: 40786676 (Equipo de Investigación)
- Raúl Lissón Vargas con número de DNI: 40667644 (Equipo de Investigación)

El objetivo de la reunión es el de proponer la implementación de un manual de BPM y un PHS para la planta de procesamiento del restaurante el SANGUCHÓN ya que en la actualidad no cuenta con un sistema de calidad que permita cumplir la normativa alimentaria.

Después de la respectiva presentación los representantes se comprometieron:

- A brindar las instalaciones y la documentación necesaria para realizar un diagnóstico de la planta de procesamiento del restaurante.
- A realizar la inversión de \$5000 para cumplir dicho objetivo y con un tiempo máximo de 12 meses.
- A cumplir con las fechas propuestas según el cronograma de actividades.

Siendo las 13.00 Horas del día 07 de Junio del 2017, estando de acuerdo con los compromisos, se da por concluida la reunión, para lo cual firman los asistentes para dar fe.

ANEXO 2: RESULTADO DE LA APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA

ASPECTO A VERIFICAR	OBJETIVO	OBTENIDO	OBSERVACIONES
A.- INSTALACIONES			
1. EDIFICACIONES	8	7	
1.1. Alrededores	8	7	
Las instalaciones no se encuentran localizadas cerca de ninguna fuente de contaminación ambiental.	2	2	Se encuentra próximo a una avenida principal y a menos de 150 metros de un foco de contaminación.
Las vías de acceso se encuentran adecuadamente pavimentadas o arregladas de manera que no se levante el polvo ni empoce agua.	2	2	Todo está pavimentado.
No hay empozamiento en todos los alrededores de las instalaciones.	2	2	Todo está pavimentado y nivelado.
Los exteriores de las edificaciones se han diseñado, construido y mantenido de forma que se previene la entrada de contaminantes y plagas, no hay aberturas sin protección, las tomas de aire se encuentran localizadas adecuadamente, Y el techo, las paredes y los cimientos se mantienen de manera que se previene el goteo hacia el interior.	2	1	Todo está construido en material noble, sin embargo existen algunas zonas que no están debidamente protegidas. No se cuenta con puerta que proteja la sala de acondicionamiento de materia prima, la cual colinda con la sala de proceso.
2. INTERIORES DE LAS EDIFICACIONES	46	35	
2.1. Diseño, Construcción y Mantenimiento	26	20	
Las instalaciones son adecuadas para los volúmenes máximos de producción.	2	1	Las instalaciones son poco adecuadas para la cantidad que se produce en la planta.
Los pisos, paredes y cielorrasos han sido construidos de materiales durables, impermeables, suaves de fácil limpieza y adecuados para las condiciones de producción en el área.	2	1	Las rejillas de las canaletas ubicadas en el área de proceso presentan signos de corrosión. Los pisos de cemento pulido de la zona de recepción no son de acabado totalmente liso al presentar bordes acanalados que permiten la acumulación de suciedad y humedad.

«Continuación»

Donde se requiere, las juntas de paredes, pisos y cielorrasos se han sellado y terminan en forma redondeada para prevenir contaminación y facilitar la limpieza.	2	1	La sala de proceso no cuenta con uniones a media caña para facilitar la realización efectiva de las operaciones de higiene.
Los pisos, paredes y cielorrasos son de materiales que no van a contaminar el ambiente o los alimentos.	2	2	Todo en material noble, liso y fácil de limpiar.
Los pisos tienen un desnivel adecuado para permitir que los fluidos fluyan hacia las canaletas de desagüe.	2	1	No todo el piso cuenta con el desnivel adecuado, en algunos casos se observa empozamiento de agua (zona de recepción y almacén de materia prima).
Los cielorrasos, las cercas, las escaleras y los elevadores son diseñados, contruidos y mantenidos en forma que se previene la contaminación.	2	1	Los cielorrasos del área de producción están diseñado de tal forma que es complicada la limpieza y los SSHH de varones presentan aberturas que permiten ingreso de polvo e insectos.
Las ventanas se encuentran selladas o equipadas con mallas de acero sellados.	2	2	Las ventanas de producción están protegidas. Los ventiladores evitan el ingreso de insectos y otros animales.
Cuando existe la probabilidad de ruptura de ventanas de vidrio que puedan derivar en la contaminación de los alimentos, las ventanas deben ser construidas en materiales irrompibles o protegerse adecuadamente.	2	2	Los ventanales son de acrílico.
Las puertas tienen superficies suaves, no absorbentes, ajustan bien y cierran automáticamente cuando lo requieren.	2	2	Las puertas son lisas y lavables, al igual que las cortinas de separación de ambientes.
Existe separación adecuada de actividades por medios físicos u otros efectivos para controlar potenciales fuentes de contaminación cruzada.	2	2	Todos los ambientes separados por cortinas sanitarias o paredes. Las cortinas son de plástico y son limpiadas continuamente.

«Continuación»

Las edificaciones y todas las instalaciones se diseñan para facilitar las operaciones higiénicas por medio de un flujo secuencial del proceso desde la llegada de la materia prima hasta el producto terminado.	2	2	El flujo es secuencial y no hay cruces.
Se encuentran disponibles avisos recordatorios y diagramas de flujo de proceso.	2	1	Hay avisos de higiene, no hay diagramas de flujo.
Las áreas de habitación o los sitios donde se mantienen los animales están separadas y no abren directamente hacia las áreas de procesamiento, manejo o empaque de alimentos.	2	2	Están totalmente separadas e independientes.
2.2. Iluminación	6	5	
La iluminación es apropiada para conducir con seguridad las operaciones de producción e inspección.	2	2	La iluminación es adecuada para el proceso.
La iluminación no afecta el color de los productos alimenticios y cumple estándares oficiales.	2	2	La iluminación es con luz blanca, permite diferenciar colores, formas de las materias primas e insumos que se utilizan.
Las iluminarias localizadas en áreas donde se exponen alimentos o materiales de empaque se encuentran protegidas de manera tal que se previene la contaminación de los alimentos en caso de ruptura.	2	1	No todas las iluminarias cuentan con tapa protectora (pantallas de acrílico). Algunas iluminarias del almacén de insumos no tienen protectores.
2.3. Ventilación	2	1	
La ventilación proporciona suficiente intercambio de aire para prevenir acumulaciones inaceptables de vapor, condensación o polvo y para remover el aire contaminado.	2	1	Se cuentan con extractores sobre la campana de vapor, ubicados en las áreas correspondientes. Sin embargo durante la inspección se encontraron en reparación. En el área de envasado se tiene aire acondicionado.
2.4. Disposición de desechos	12	9	

«Continuación»

Los sistemas de drenaje y conducción de aguas negras se encuentran equipados con trampas y respiradores apropiados.	2	1	Los efluentes generados en las operaciones de limpieza y desinfección son vertidos directamente al colector público sin un tratamiento previo. Se han colocado rejillas en los sumideros, y trampas en los SS.HH.
Los establecimientos están diseñados y construidos de manera tal que no hay contaminación cruzada entre los sistemas de conducción de aguas negras y ningún otro sistema de tratamiento de efluentes.	2	2	Sistema diseñado para que no tenga cruces.
Las conducciones de efluentes y aguas negras no pasan directamente sobre las áreas de producción, y si lo hacen, existe un sistema para prevenir una posible contaminación.	2	2	No hay conducción de aguas negras sobre la zona de producción.
Existen áreas y equipos adecuados para el almacenamiento de desechos sólidos y materiales no comestibles mientras se retiran de la planta, Estas áreas y equipos están diseñados para prevenir la contaminación.	2	1	Las áreas destinadas a desechos están alejados de ambientes de materias primas e insumos, no hay posibilidad de contaminación. Existe un espacio, al lado de la puerta principal donde se colocan los residuos, sin embargo no existe rotulación e identificación adecuada.
Los recipientes de basura se encuentran claramente identificados, no gotean y permanecen cubiertos en las áreas que se requiere.	2	1	Tambores plásticos en buen estado, no llevan rotulo de identificación se observaron algunos tambores sin tapa protectora.
Los recipientes de basura se limpian y desinfectan con una frecuencia apropiada para minimizar su potencial de contaminación.	2	2	Se limpian diariamente, se lavan y rocían con desinfectante.
3. INSTALACIONES SANITARIAS	16	13	
3.1.Instalaciones para empleados	12	9	

«Continuación»

Las áreas de procesamiento están equipadas con un número adecuado de estaciones de lavado de manos ubicadas en sitios convergentes y conectados a las redes de agua residuales.	2	2	Hay una estación de lavado conectada al sistema a la salida de los vestidores del personal y antes del ingreso a la sala de procesos.
En los sitios que se requiere, existen lavamanos de acción directa y jabón líquido para el lavado de manos.	2	2	Los lava manos son de acción directa. Existe jabón y desinfectante para el uso del personal.
Los baños tienen agua corriente, potable, caliente y fría, dispensadores de jabón, equipos o elementos sanitarios para el sacado de manos y un recipiente lavable para depositar los desperdicios.	2	1	Solo cuenta con agua fría, se observa dispensadores de jabón y desinfectante, además de papel para el secado de manos.
Los baños, las áreas de almuerzo y los vestidores se encuentran equipados, tienen una ventilación apropiada y se mantienen de manera que se previenen eficientemente la contaminación.	2	1	Los pisos de los vestuarios y de los servicios higiénicos de los varones presentan deterioro, las paredes presentan falta de pintura en algunos puntos. No hay un procedimiento escrito de limpieza y desinfección de los SSHH, se hace limpieza y desinfección, se realiza pintado o reparación de los servicios si es necesario.
Existen avisos recordando a los empleados la necesidad de lavarse las manos en las áreas indicadas.	2	2	Existen avisos recordatorios de higiene junto al lavamanos ubicado a la salida de los vestidores.
Los baños se encuentran separados y no se abren hacia las áreas de procesamiento de alimentos.	2	1	Los SSHH se encuentran cercanos a la sala de procesamiento pero están muy protegido que no permite la contaminación.
3.2.Instalaciones para el lavado de equipos.	4	4	
Las instalaciones están construidas con materiales resistentes a la corrosión y de fácil lavado y se encuentran equipados con agua potable a temperaturas adecuadas para las sustancias químicas que se emplean en los procesos de lavado y desinfección.	2	2	Material noble y resistente a ácidos y álcalis.

«Continuación»

Las instalaciones para el lavado de equipos se encuentran separadas adecuadamente de las áreas de almacenamiento, procesamiento y empaque de alimentos, para prevenir la contaminación.	2	2	El lavado de equipos se realiza en el área de proceso, pero en distintos momentos de producción.
4. SUMINISTRO DE AGUA	24	15	
4.1. Agua	12	11	
El agua cumple con los parámetros oficiales de potabilidad.	2	2	Es agua potable de la red pública. Las autoridades garantizan que el agua cumple los requisitos.
El agua es analizada por el procesador o por las autoridades municipales con la frecuencia adecuada para confirmar su potabilidad. Las aguas provenientes de fuentes distintas a los acueductos municipales deben ser sometidas a tratamientos de potabilización y analizadas para asegurar su potabilidad. No hay conexiones cruzadas entre redes de agua potable y no potable.	2	2	Es agua potable, proviene de la red pública.
Todas las mangueras y plumas u otras fuentes potenciales de contaminación del agua están diseñadas de forma tal que se previene el reflujo.	2	2	Presión suficiente evita el reflujo.
No hay conexiones cruzadas entre las acometidas de agua potable y no potable.	2	2	No existe cruce de redes.
Donde se requiere almacenar agua, los tanques se encuentran diseñados y construidos adecuadamente, y se mantienen de manera segura para prevenir su contaminación.	2	1	Tanques de cemento pulido y con tapas. Falta una tapa hermética en el tanque cisterna, se observa solo una tapa de triplay.
Los niveles de volumen, temperatura y presión del agua potable son adecuados para cubrir todos los requerimientos operacionales y de limpieza.	2	2	Presión y volumen suficiente, validado con el uso.

«Continuación»

Todas las sustancias químicas empleadas para la potabilización del agua son aprobadas por las autoridades sanitarias para ese fin.	NA	NA	No aplica.
El tratamiento químico se monitorea y controla para mantener las operaciones apropiadas de productos químicos y prevenir la contaminación.	NA	NA	No aplica.
El agua recirculada es tratada, monitoreada y mantenida de manera indicada para su uso.	NA	NA	No aplica.
El agua recirculada tiene un sistema independiente de distribución y éste se encuentra claramente Identificado.	NA	NA	No aplica.
El hielo usado como ingrediente o en contacto directo con los alimentos es hecho con agua potable y se encuentra protegido contra la contaminación	NA	NA	No aplica.
4.2.Vapor	4	4	
Todas las sustancias químicas empleadas en el tratamiento de aguas de la caldera se encuentran aprobadas por las regulaciones sanitarias.	NA	NA	No aplica.
El agua de alimentación de la caldera se examina regularmente y el tratamiento se controla rutinariamente para prevenir la contaminación.	2	2	Control dos veces al día. Dureza del agua de abastecimiento.
El vapor se genera con agua potable y es adecuado para cumplir los requerimientos operacionales	2	2	Agua potable tratada, se trata con un proceso de Ablandamiento, proviene de la red pública.
4.3.Registros	8	0	
El procesador tiene disponible los siguientes registros que demuestran la calidad sanitaria microbiológica y fisicoquímica del suministro del agua, hielo y vapor.	2	0	Registros de SEDAPAL, no se tienen.

«Continuación»

Registros de la potabilidad del agua y hielo: fuentes de agua, sitios de muestreo, resultados de los análisis, firma del analista y fecha.	2	0	Registros de SEDAPAL, no se tienen.
Registros del tratamiento del agua: método de tratamiento, sitios de muestreo, resultados de los análisis, firma del analista y fecha.	2	0	Registros de SEDAPAL, no se tienen.
Registros del agua de alimentación de la caldera: métodos de tratamiento, resultados de los análisis y firma del analista.	2	NA	No aplica.
B. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO			
1. TRANSPORTE	16	10	
1.1. Transportadores de alimentos	16	10	
Los vehículos son inspeccionados por el procesador al momento del recibo y antes del cargue con objeto de asegurar que se encuentre libre de contaminación y aptos para el transporte de alimento.	2	2	Por inspección visual superficial.
El procesador tiene en marcha un programa para comprobar la adecuación de los sistemas de limpieza y saneamiento empleados por los transportadores.	2	0	No existe procedimiento ni registro.
Cuando los mismos vehículos son empleados para transportar alimentos y otros tipos de carga, existen procedimientos para restringir los tipos de carga a aquellos que no presenten riesgos para los alimentos que serán transportados a continuación.	2	0	No existe procedimiento ni registro.
El procesador tiene en marcha un programa para verificar la adecuación de los vehículos, tal como inspecciones visuales, evaluación sensorial o análisis de laboratorio.	2	0	No se tiene.

«Continuación»

Los vehículos se cargan, arreglan y descargan en forma tal que previenen el daño o la contaminación de los alimentos y los empaques.	2	2	Carga con parihuelas y montacargas.
Las materias primas se reciben en un área separada del área de procesamiento.	2	2	Áreas independientes.
Los tanques para el transporte a granel de alimentos líquidos están diseñados de manera que se previene la contaminación.	2	2	Tambores para transporte con sello hermético (Polietileno de 250 lts).
Cuando se requiere, los materiales empleados en la construcción del vehículo son apropiados para contacto con los alimentos.	2	2	No hay contacto con el alimento. Sin embargo la zona interna está forrada con láminas metálicas.
2. CONTROL DE TEMPERATURA	4	4	
Los ingredientes que requieren refrigeración se almacenan a 4° C o menos y se monitorean aproximadamente. Los ingredientes congelados se mantienen a temperaturas que no permiten su descongelación.	2	2	Si hay monitoreo.
Los productos terminados se transportan bajo condiciones que previenen el deterioro microbiológico, físico y químico.	2	2	Tambores herméticos, ambiente cerrado y temperatura controlada.
3. ALMACENAMIENTO	28	25	
3.1. Almacenamiento de materias primas	8	8	
Las materias primas que requieren refrigeración se almacenan a 4°C o menos y se monitorean apropiadamente. Los ingredientes congelados se mantienen a temperaturas que no permiten su descongelación.	2	2	Hay un buen control de las temperaturas de las materias primas e insumos.
Las materias primas y los materiales de empaque se manipulan y almacenan en condiciones tales que previenen su daño o contaminación.	2	2	Las materias primas e insumos se almacenan en anaqueles y en refrigeración según corresponda de forma ordenada y en condiciones adecuadas.

«Continuación»

Las materias primas y cuando se requiere también los materiales de empaque se rotan adecuadamente para prevenir su daño o contaminación.	2	2	Rápida rotación (Se utiliza el método PEPS). Las frutas son utilizadas el mismo día que ingresan a la planta, o a más tardar luego de 2 días.
Los ingredientes o materiales sensibles a la humedad se almacenan bajo condiciones apropiadas para prevenir su deterioro.	2	2	Ambientes ventilados.
3.2. Recibo y almacenamiento de sustancias químicas no alimentarias.	12	12	
Recibo y almacenamiento de sustancias químicas no alimentarias.	2	2	Se cuenta con un área de productos de limpieza desinfección (Ambiente seco y ventilado).
Las sustancias químicas se reciben y almacenan en áreas secas y bien ventiladas.	2	2	Área aleja al proceso (Ambiente seco y ventilado).
Los productos químicos no alimentarios se almacenan en las áreas diseñadas para tal fin en forma tal que no existe posibilidad de contaminación cruzada con alimentos o superficies que entran en contacto con alimentos.	2	2	No se manipulan simultáneamente.
Donde se requiere usar sustancias químicas no alimentarias mientras se está manipulando alimentos, esas sustancias se disponen de manera que se previene la contaminación de los alimentos, las superficies, que entran en contacto con los alimentos y los materiales de empaque.	2	2	El personal de planta está capacitado para tal fin.
Los productos químicos se almacenan y mezclan en recipientes limpios y correctamente etiquetados.	2	2	Envases separados y rotulados.
Los productos químicos se dispensan y manipulan solo por parte del personal debidamente entrenado y autorizado	2	2	El personal ha sido capacitado. No hay personal exclusivo para el uso de productos químicos.
3.3. Almacenamiento de producto terminado.	8	5	

«Continuación»

El almacenamiento y el manejo de productos terminados se llevan de forma tal que se previene su contaminación.	2	1	Los productos terminados están herméticamente protegidos (sellados al vacío), Sin embargo el almacén de producto terminado que comunica con la zona de recepción, no presenta una buena protección (cortina de plástico).
La rotación de inventarios se controla para prevenir alteraciones que signifiquen riesgos para la salud del consumidor.	2	1	Hay buena rotación de los productos (entre 1 a 3 días), sin embargo no se encontraron registros de control.
Los productos devueltos defectuosos o sospechosos se identifican y aíslan adecuadamente en un área especialmente para tal fin.	2	1	Se rotulan y separan y se colocan dentro de planta de proceso (No existe un área de productos no conformes).
Los productos terminados se almacenan y manejan en forma tal que se previene el daño por apilamiento y transporte.	2	2	Los productos terminados no se apilan y su almacenamiento es en anaqueles
C. EQUIPO			
1. EQUIPO GENERAL	30	19	
1.1. Diseño e Instalación	10	10	
Los equipos se han diseñado, construido e instalado en forma tal que es capaz de cumplir con los requerimientos del proceso.	2	2	Adecuado al proceso.
Los equipos se han diseñado, construido e instalado en forma tal que facilita su lavado, desinfección, mantenimiento e inspección.	2	2	Adecuado para el lavado y desinfección.
Los equipos se han diseñado, construido e instalado para prevenir la contaminación del producto durante su operación.	2	2	El diseño de los equipos es adecuado para llevar a cabo una efectividad en el caso se desmontar alguna pieza.
Cuando se requiere, los equipos son purgados hacia el exterior para prevenir la condensación excesiva.	2	2	Campana de condensado.

«Continuación»

Los equipos se han diseñado, construido e instalado en forma tal que le permite drenaje adecuado y cuando se requiere, se encuentra directamente conectado a redes de alcantarillado.	2	2	Tiene drenaje adecuado (conectado al alcantarillado).
1.2. Superficies con los que entran en contacto alimentos	4	4	
Las superficies de los equipos y utensilios que entran en contacto con los alimentos son suave, no corrosivos, no absorbentes, no tóxicos, están libres de astillas, hendiduras o rupturas y pueden soportar la limpieza y desinfección constante que supone su uso en alimentos.	2	2	Las superficies de los equipos son de acero inoxidable y lisas, los utensilios son suaves, no tóxicos y libres de rupturas o hendiduras.
Las cubiertas y pinturas, los productos químicos, lubricantes y demás materiales usados en superficies que entran en contacto con alimentos se encuentran debidamente aprobadas por las autoridades sanitarias.	2	2	Se utiliza detergente y desinfectantes aprobados por DIGESA.
1.3. Calibración y mantenimiento de los equipos	12	3	
El procesador tiene un programa escrito y efectivo de mantenimiento preventivo tal que asegura que los equipos que puedan impactar la calidad sanitaria de los alimentos funcionen como es debido. Tal programa incluye:	2	0	No se tiene
Un listado de los equipos que requieran mantenimiento regular.	2	0	No se tiene.
Los procedimientos y frecuencia de mantenimiento, tales como inspecciones, ajustes, reemplazo de parte y demás actividades hechas de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y con la experiencia propia de la empresa.	2	0	No se tiene.

«Continuación»

El programa de mantenimiento preventivo se adhiere a: Protocolos escritos, incluyendo métodos de frecuencia de calibración de equipos que pueden impactar la calidad sanitaria de los alimentos.	2	0	No se tiene.
Los equipos se mantiene de forma tal que no se derivan peligros físicos o químicos de ello, por ejemplo: causadas por métodos inadecuados de reparación, lubricación excesiva, pintura no apta, entre otros.	2	1	Se da el mantenimiento cada vez que la planta para o cuando fallan los equipos (mantenimiento correctivo), no se evidenció problemas de contaminación con lubricantes, pintura u otros.
El mantenimiento y la calibración de los equipos son realizados por personal adecuadamente entrenado.	2	2	Se contrata a terceros para realizar la calibración y mantenimiento de los equipos (según fallas críticas), el control del funcionamiento de los equipos y el mantenimiento correctivo es realizado por personal de planta experimentado.
1.4.Registros de mantenimiento	2	0	
Los registros de mantenimiento deben incluir: Identificación del equipo, descripción de las actividades de mantenimiento de los equipos, fecha, persona, razón para desarrollar dicha actividad.	2	0	No se tienen registros.
1.5.Registros de calibración	2	2	
La información que debe incluirse en los registros de calibración es la siguiente: Identificación del equipo, descripción de las actividades, resultados de la calibración, fecha y persona responsable.	2	2	Información técnica de calibración.
D. PERSONAL			
1. ENTRENAMIENTO	14	9	
1.1. Entrenamiento en generalidades de higiene de alimentos	6	4	
El procesador tiene un programa escrito de entrenamiento de empleados.	2	0	La empresa no cuenta con un programa de capacitaciones para el personal.

«Continuación»

Se ofrece inducción y entrenamiento apropiado en higiene personal y manejo higiénico de alimentos a todos los manipuladores de alimentos.	2	2	Se realiza inducción, además capacitaciones con exámenes de entrada y salida.
El entrenamiento original en higiene de alimentos es reforzado y actualizado a intervalos adecuados de tiempo.	2	2	Refuerzo y capacitación cada 6 meses.
1.2. Entrenamiento técnico	8	5	
El entrenamiento es el apropiado para la complejidad del proceso de manufactura y de los trabajos asignados. El personal es capacitado para entender la importancia de los puntos críticos de control, Los límites críticos, los procedimientos de monitoreo, las acciones y los registros que deben ser diligenciados.	2	1	Se capacita al personal de cada etapa del proceso. No todo el personal está capacitado para estar en todas las áreas o procesos.
El personal responsable del mantenimiento de los equipos con impacto potencial en la calidad sanitaria de los alimentos ha sido apropiadamente entrenado para identificar las deficiencias que pueden afectar calidad sanitaria y para tomar las acciones correctivas apropiadas.	2	1	Se cuenta con personal con experiencia, el cual no ha recibido una capacitación formal, el aprendizaje ha sido empírico.
El personal y los supervisores responsables por el programa de saneamiento están debidamente entrenados para entender los principios y métodos requeridos para la efectividad del programa.	2	2	Personal con experiencia.
Se ofrece entrenamiento adicional en la medida de lo necesario para mantener actualizado al personal en los aspectos relacionados con los equipos y tecnologías usadas y nuevas.	2	1	Se capacita internamente al personal si es necesario.
2. REQUERIMIENTO DE HIGIENE Y SALUD	20	19	
2.1. Limpieza y conducta	14	14	

«Continuación»

Todas las personas lavan sus manos al entrar a las áreas de manejo de alimentos antes de empezar el trabajo, después de manejar alimentos contaminados, después de los descansos y de ir al baño.	2	2	Se observa correctas prácticas de lavado y desinfección de manos.
Donde se requiere para minimizar la contaminación microbiológica, los empleados utilizan jabones líquidos desinfectantes.	2	2	Uso generalizado de jabón y desinfectante.
Existe la dotación necesaria de ropas, overoles, cofias, zapato y guantes, apropiado para el trabajo que desempeña cada trabajador y esta se usa correctamente y se mantiene limpia.	2	2	Dos juegos de uniformes para uso semanal, que incluye un par de botas, gorras, tapaboca, pantalón y polo.
Cualquier comportamiento que podría derivar en una contaminación de los alimentos, tales como comer, fumar, mascar goma o tener prácticas poco higiénicas como escupir, se encuentran totalmente prohibidas en las áreas de manejo de alimentos.	2	2	Todo está prohibido.
Todas las personas que ingresan a las áreas de manejo de alimentos se retiran sus joyas y otros objetos que puedan caer dentro de los alimentos o contaminados de alguna manera. Las joyas, incluyendo argollas o manillas de uso medicado que no puedan ser retiradas deben cubrirse adecuadamente.	2	2	Solo el uniforme está permitido.
Los efectos personales y la ropa de calle se guardan en áreas en las que no manejan alimentos y de manera que se evita la contaminación.	2	2	Hay casilleros.
El acceso de personal y visitante es controlado para prevenir la contaminación. Los patrones desplazamiento de los empleados previenen Contaminación cruzada de alimentos.	2	2	Acceso controlado.
2.2. Heridas y enfermedades transmisibles.	6	5	

«Continuación»

El procesador tiene y hace cumplir una política de prevenir que el personal que se sabe tiene o porta una enfermedad transmisible por alimentos, trabaje en áreas de manejo de alimentos.	2	1	No se cuenta con una política escrita, solo se comunica verbalmente. Los empleados con heridas manipulan los alimentos con guantes descartables.
El procesador exige a sus empleados que avisen a la gerencia cuando se encuentran sufriendo de enfermedades transmisibles a través de alimentos.	2	2	Los empleados comunican al jefe de planta cuando se encuentran padeciendo alguna enfermedad.
Los empleados que tienen heridas abiertas o raspaduras no manipulan alimentos o superficies que entran en contacto con alimentos a menos que la herida se encuentra completamente protegida con una cobertura a prueba de agua, tal como un guante de caucho.	2	2	Se cubre con guantes o venditas.
E. SANEAMIENTO Y CONTROL DE PLAGAS			
1. SANEAMIENTO	36	19	
1.1. Programa de limpieza y saneamiento.	34	19	
El procesador tiene un programa escrito de limpieza y saneamiento para todos los equipos que incluye: el nombre del responsable, la frecuencia de la actividad, los productos químicos y las concentraciones empleadas, los requerimientos de temperatura, los procedimientos de limpieza saneamiento como sigue:	2	1	Existe un procedimiento en avance.
Para la limpieza fuera de sitio, como la limpieza a mano:	2	1	
Identificar los equipos y utensilios.	2	1	Se realiza una identificación, pero no se tiene un procedimiento completo.
Instrucciones para desarmar y armar los equipos atendiendo los requerimientos de lavado e inspección.	2	1	Se realiza, pero no se tiene un procedimiento completo.
Identificación de áreas o equipos que requieren esencial atención.	2	1	Se realiza la identificación, pero no se tiene un procedimiento.
Método de limpieza, saneamiento y enjuague.	2	1	Se realiza, pero no se tiene un procedimiento.

«Continuación»

Para la limpieza in-situ:	2	1	
Identificación de líneas y/o equipos.	2	1	Se realiza, pero no con un procedimiento completo.
Instrucciones de aislamiento de la limpieza in-situ.	2	1	Se realiza, pero no existe un procedimiento completo.
Métodos de limpieza, saneamiento y enjuague.	2	1	Este método se realiza, pero con un procedimiento completo.
Instrucciones de desarmado y armado de equipos para satisfacer los requerimientos de lavado e inspección.	2	1	Se realiza, pero las instrucciones están incompletas.
El procesador tiene un programa escrito de limpieza y saneamiento de instalaciones, áreas de producción y almacenamiento que especifica áreas a ser limpiadas, métodos de limpieza, personal responsable y la frecuencia de la actividad.	2	1	Se realiza, pero hay que mejorar el programa.
Los procedimientos especiales de saneamiento y aseo requeridos durante la producción, tales como la remoción de residuos durante los descansos de personal, se especifican, en el documento.	2	1	No hay procedimiento escrito.
Los equipos de limpieza y saneamiento se han diseñado para tal fin, y se encuentran en buen estado de mantenimiento.	2	2	Se cuenta con equipos de limpieza adecuados.
Los productos químicos se emplean de acuerdo con las instrucciones de los fabricantes y se encuentran aprobados por las autoridades sanitarias para su uso en alimentos.	2	2	Se usan de acuerdo a instrucciones.
El programa de saneamiento se lleva a cabo de manera tal que no contamina los alimentos o materiales de que durante o después de limpiar o desinfectar.	2	1	Se realiza sin programa.

«Continuación»

La efectividad de programa de saneamiento es monitoreada y verificada, por ejemplo por medio de una inspección rutinaria de instalaciones y equipos, y/o por medio de pruebas microbiológicas, y cuando se requiere, el programa se ajusta consecuentemente con las necesidades.	2	1	Se realiza inspección esporádica, pero no existen registros.
1.2.Registros de saneamiento.	2	0	
Los registros de las actividades de saneamiento incluyen la fecha, el personal responsable, los hallazgos, las acciones correctivas tomadas o los resultados de los análisis microbiológicos, cuando esos se requieren.	2	0	No hay registros.
2. CONTROL DE PLAGAS	20	12	
2.1.Programa de control de plagas	18	12	
Existe un programa escrito, efectivo de control de plagas para las instalaciones y los equipos que incluye:			
-El nombre de la persona que tiene la responsabilidad de hacer el control de plagas.	2	1	Hay un programa preliminar, Sin embargo, no está completo.
-Cuando se requiere, el nombre de la compañía de control de plagas o el nombre de la persona contratada para el programa de control de plagas.	2	1	Se tiene proveedor de servicio de fumigación.
-La lista de productos químicos empleados, la concentración, la localización donde se aplican y los métodos y frecuencia de aplicación.	2	1	No hay registros.
-Un mapa de localización de las trampas.	2	2	Si, el cual considera las áreas de granos, insumos, producto terminado y producción.
Los tipos y frecuencias de inspección para verificar la efectividad del programa.	2	0	No se cuenta con esta información.
Los pesticidas empleados son aprobados por las autoridades sanitarias.	2	2	Son aprobados y de uso industrial.

«Continuación»

Los pesticidas se emplean de acuerdo con las instrucciones de la etiqueta.	2	1	Se usan de acuerdo a la etiqueta y sus instrucciones.
Los tratamientos de control de plagas de equipos, instalaciones y materias primas se conducen asegurando que no se excedan los niveles máximos de residuos permitidos por el Codex Alimentarius.	2	2	Se utiliza productos autorizados, en la dosis adecuada para que su acción sea efectiva sin que los residuos excedan lo permitido.
Pájaros y demás tipos de animales, que no vayan a ser beneficiados, deben estar ausentes de las instalaciones	2	2	No están presentes.
2.2.Registros de control de plagas	2	0	
Los registros mínimos de control de plagas incluyen: Resultados de los programas de inspección, tales como hallazgos en las trampas o localización de focos de infestación, y de las acciones correctivas tomadas en cada caso. Fecha y personal responsable.	2	0	No hay registros.
F. REGISTROS (EN GENERAL, PARA TODOS LOS REGISTROS REQUERIDOS)	12	6	
Los registros son legibles, permanentes y reflejan con precisión los eventos, condiciones y actividades que se desarrollan efectivamente en la actualidad.	2	1	Los pocos registros que se tienen si son claros.
Los errores o cambios se identifican de manera tal que los registros originales son claros.	2	1	Los pocos registros que se tienen si cumplen con los puntos mencionados.
Cada registro de datos es hecho por el personal responsable al momento en que el evento específico ocurre. Los registros completos siempre se firman y fechan por parte de la persona responsable de hacerlo.	2	1	Los pocos registros que se tienen si cumplen con los puntos mencionados.

«Continuación»

Los registros críticos son firmados y fechados por un individuo calificado, designado por la gerencia antes de la distribución de los productos terminados. Todos los demás registros se revisan con la frecuencia apropiada para proporcionar indicios oportunos de deficiencias potenciales serias.	2	1	Los pocos registros que se tienen si cumplen con los puntos mencionados.
Los registros se guardan por espacio de un año después de la fecha de expiración colocada en la etiqueta de los productos o si no tienen fecha de expiración, por dos años después de la fecha de venta.	2	1	Los pocos registros que se tienen si cumplen con los puntos mencionados.
Los registros se mantienen en la planta y se encuentran disponibles en el momento en que se soliciten.	2	1	Los pocos registros que se tienen si cumplen con los puntos mencionados.

ANEXO 3: MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

A continuación se muestra el manual de buenas prácticas de manufactura para la planta de procesamiento del restaurante “EL SANGUCHON”.



	INDICE	PAG
I.	INTRODUCCIÓN	4
II.	OBJETIVO	5
III.	ALCANCE	5
IV.	POLITICA DE INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL	5
V.	DEFINICIONES	5
VI.	NORMAS DE REFERENCIA	10
VII.	COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	11
7.1.	Objetivo y alcance del comité	11
7.2.	Integrantes del comité	11
7.3.	Reuniones del comité de Higiene e inocuidad alimentaria	12
VIII.	UBICACIÓN	13
IX.	ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES	13
9.1.	Estructuras externas: Alrededores y vías de acceso	13
9.2.	Estructuras internas y almacenes	14
9.2.1.	Techos	14
9.2.2.	Paredes	14
9.2.3.	Puertas	14
9.2.4.	Piso	15
9.2.5.	Pediluvios	15
9.2.6.	Sumideros	15
9.3.	Instalaciones	15
9.3.1.	Ventilación	15
9.3.2.	Iluminación	16
9.3.3.	Instalaciones eléctricas	16
X.	ABASTECIMIENTO DE AGUA, EVACUACIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS	17
10.1.	Abastecimiento de agua y calidad de agua	17
10.2.	Evacuación de aguas servidas	17
10.3.	Disposición de residuos sólidos	18
10.4.	Manejo y disposición de aceite usado en cocina	19
XI.	EQUIPOS Y UTENSILIOS PARA PROCESAMIENTO	19
11.1.	Equipos y utensilios de producción.	19
11.2.	Equipos de Frio	20
XII.	RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EVALUACIÓN DE PROVEEDORES	20
12.1.	Recepción y control de materias primas e insumos	21
12.2.	Almacenamiento y acondicionamiento de materias primas e insumos	21
12.3.	Evaluación de proveedores	24
XIII.	PRODUCCIÓN, MANIPULADORES Y ETIQUETADO	24
13.1.	Producción de productos	24
13.1.1.	Antes de comenzar la producción	24
13.1.2.	Al inicio y durante la producción	24
13.1.3.	Al terminar la producción	25
13.2.	Prevención de la contaminación cruzada	25
13.2.1.	En la sala de producción	25
13.2.2.	Manipuladores	26
13.2.3.	Etiquetado	26
XIV.	TRANSPORTE DE ALIMENTOS	26
14.1.	Condiciones de transporte del proveedor	26
14.2.	Condiciones de transporte en vehículos de propiedad de la empresa	27



MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: M-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **3** de **29**

XV.	VERIFICACIÓN	27
XVI.	DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	27
16.1.	Procedimiento	28
16.2.	Registro	28
16.3.	Programas	29
16.4.	Fichas	29
16.5.	Instructivos	29



I. INTRODUCCIÓN

Los consumidores exigen, cada vez, más atributos de calidad en los productos que adquieren o consumen. La inocuidad de los alimentos es una característica de calidad esencial, la cual implica la ausencia de contaminantes, adulterantes, toxinas y cualquier otro agente que pueda hacer nocivo el alimento para la salud de las personas. Para controlar el cumplimiento de inocuidad en alimentos existen normativas sanitarias generales como son: DS 007-98 que es el reglamento peruano sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas, R.M. N° 363-2005/MINSA - Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines y los Principios Generales de Higiene de los Alimentos de Codex Alimentarius entre otras dependiendo del rubro de la empresa.

En la actualidad uno de los problemas más frecuentes en los restaurantes es la venta de alimentos contaminados, como consecuencia de las malas prácticas durante la obtención, recepción, almacenamiento, preparación y suministro final de los alimentos. Ello afecta la salud de los consumidores al provocar las enfermedades transmitidas por alimentos.

Todas estas medidas se reflejan en las Buenas Prácticas de Manufactura que son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación.

- Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de los procesos y productos relacionados con la alimentación.
- Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano.
- Son indispensables para la aplicación del sistema HACCP (Análisis de Peligro y Puntos Críticos de Control), de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un sistema de calidad como ISO 9000.
- Se asocian con el control a través de inspecciones del establecimiento.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: M-BPM-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 5 de 29

II. OBJETIVO

Establecer la aplicación de los lineamientos esenciales de Buenas Prácticas de Manufactura para garantizar que los productos elaborados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” cumplan con una adecuada calidad sanitaria o inocuidad, evitando así la contaminación que atente contra la salud del consumidor.

III. ALCANCE

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura abarca:

1. Infraestructura, instalaciones, equipos y utensilios (incluyendo los utensilios de limpieza) que están en contacto con el producto.
2. Abastecimiento de agua, disposiciones de residuos líquidos y sólidos.
3. Las actividades de producción, equipos y utensilios para el procesamiento.
4. Recepción de materias primas e insumos en planta
5. Almacenamiento y transporte del producto terminado.

IV. POLITICA DE INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL

En la cadena de Restaurantes “EL SANGUCHON” estamos comprometidos en tomar las medidas necesarias para cumplir con todos los requisitos sanitarios legales aplicables con la finalidad de elaborar productos en condiciones higiénicas sanitarias adecuadas y que puedan ser consumidos por nuestros clientes sin causarle daño en la salud.

V. DEFINICIONES

Almacén: Ambiente físico donde se encuentran transitoriamente los materiales: directos, indirectos, envase y embalaje; y producto terminado.



MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: M-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 6 de 29

Alimento: Toda sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, beneficioso para el desarrollo de sus procesos biológicos.

Alimentos potencialmente peligrosos: alimentos capaces de producir un rápido desarrollo de microorganismos que pueden causar enfermedades.

Alimentos perecederos: Alimento que no ha sido tratado mediante calor, congelación ni conservado por cualquier otro procedimiento con el objetivo de evitar que su calidad se vea afectada negativamente en caso de que se mantenga durante más de 7 días en condiciones normales de transporte o almacenamiento.

Buenas Prácticas de Manufactura: Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los productos: alimentos y bebidas. Las BPM tienen como objetivo que la infraestructura, equipos y utensilios estén correctamente diseñados y limpios, un adecuado entrenamiento del personal para producir los alimentos de buena calidad, y condiciones de procesamiento adecuadamente mantenidas.

Calidad: conjunto de propiedades y características de un producto, que satisfacen las necesidades específicas de los consumidores.

Calidad Sanitaria: conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que reúne un producto para ser considerado como inocuo para el consumo humano.

Contaminación: Introducción y presencia de un contaminante en el producto o en el medio ambiente alimentario.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otra sustancia no añadida intencionalmente al producto y que pueda comprometer la inocuidad o la aptitud de éste.



Contaminación cruzada: Contaminación transferida hacia alimentos cocidos por alimentos crudos o que no reciban un tratamiento de desafección, es indirecta cuando el alimento tiene contacto con las manos del manipulador, equipos, materiales, instalaciones.

Desinfección: Es la reducción, mediante agentes químicos (desinfectantes) o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias, utensilios y en el propio alimento hasta llegar a un nivel que no dé lugar a la contaminación del alimento que se elabora.

Descomposición de alimentos: Alteración de las propiedades fisicoquímicas, microbiológicas y sensoriales de los alimentos frescos que los hacen inaptos para su consumo.

Desperdicio: Residuo líquido o sólido, no aprovechable resultante de la limpieza.

ETA: Enfermedades transmitidas por los alimentos o aguas contaminadas, productos adulterados que afectan la salud de los consumidores.

Envase: Aquello que envuelve o contiene los productos o materiales para conservarlos.

Envasado: Acción de envolver los productos o materiales para su conservación.

Embalaje: Cubierta con que se protege al producto o material para ser transportado. Acción de colocar convenientemente dentro de las cubiertas los productos o materiales que han de ser transportados.

Higiene del personal: Asegurar que quienes tienen contacto directo o indirecto con los alimentos no tengan probabilidades de contaminar los productos alimenticios.



MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: M-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 8 de 29

Higiene del producto: Todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad y aptitud del producto en todas etapas de producción y almacenamiento.

Higienización: Conjunto de operaciones que incluyen la limpieza y desinfección.

Infección alimenticia: se produce cuando una persona consume un alimento en el que se encuentran patógenos vivos y estos comienzan a crecer en los intestinos.

Inocuidad: La garantía de que los alimentos no causaran daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan.

Inocuidad de los productos: Garantía de que los productos no causarán daño al consumidor cuando se preparen o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan.

Inspección: Evaluación de la conformidad por medio de observación y dictamen, acompañada cuando sea apropiado por medición, ensayo/prueba o comparación con patrones.

Instalaciones: cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentran bajo el control de una misma dirección.

Limpieza: Eliminación de tierra, residuos del producto, grasa, suciedad u otras materias no deseadas. La limpieza elimina el 90 – 99 % de los peligros.

Materia Prima: Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.

Manipulador: Toda persona que manipule directamente el producto, equipos y utensilios utilizados para la producción, o superficies que entren en contacto con el producto y que se espera, por tanto, cumpla con los requisitos de higiene del producto.



Material directo: Es todo aquel material que forma parte de la composición del producto terminado.

Material indirecto: Es todo aquel material que no compone al producto terminado, pero contribuye a su producción (combustible, agentes detergentes y desinfectantes, entre otros).

Material de envase y embalaje: Es todo aquel material que protege directamente (envase) e indirectamente (embalaje) al producto terminado de la contaminación (ej. Bolsas, cajas de cartón, entre otros).

Microorganismos: Pequeños seres vivientes que solo pueden ser vistos mediante el microscopio. Los cuatro tipos de microorganismos que pueden causar enfermedades y contaminar los alimentos son: bacterias, virus, parásitos y hongos dentro de la célula. Estos organismos se nutren, se multiplican y eliminan desechos o toxinas que contaminan los alimentos y causan intoxicaciones.

Patógeno: Microorganismos que causan enfermedades.

Peligro: Agente físico, químico o biológico capaz de convertir un alimento en peligro para la salud (vidrio, residuos de químicos de limpieza, bacterias patógenas, etc.).

Plagas: cualquier clase de animal, insecto o microorganismo indeseable, incluyendo roedores, aves, moscas y larvas.

Producto: Alimento o bebida. Se considera bajo este concepto a todo producto en proceso y producto terminado de la División Panificación.

Producto terminado: Producto envasado.



Producto en proceso: Es aquel producto que no ha cumplido todas las etapas de producción.

Programa de Higiene y Saneamiento: Actividades que contribuyen a la inocuidad de los alimentos, mediante el mantenimiento de las instalaciones físicas del establecimiento en buenas condiciones sanitarias.

Requisitos: Necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria.

Riesgo: Función de la probabilidad de un efecto nocivo para la salud, y de la gravedad de dicho efecto, como consecuencia de un peligro o peligros presentes en los alimentos.

Saneamiento: reducción del número de microorganismos a niveles aceptables para que no representen un factor de riesgo. Son métodos que hacen inocuos un objeto o ambiente.

Verificación: confirmación mediante exámenes y presentación de evidencias del cumplimiento de los requisitos específicos.

VI. NORMAS DE REFERENCIA.

- Decreto Supremo N° 007-98-SA - Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. MINSA 1998.
- Resolución Ministerial N°363-2005/MINSA - Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. MINSA 2005.
- Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de los Alimentos. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS 2003a).
- Norma Técnica Peruana NTP 201.019:1999, carne y productos cárnicos - Prácticas de Higiene para los Productos Cárnicos Elaborados (INDECOPI 1999).

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código: M-BPM-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 11 de 29

- CAC/RCP 58/2005 - Código de Prácticas de Higiene para la Carne (Codex Alimentarius 2005).
- Resolución Ministerial 461-2007/MINSA - Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas (MINSA 2007).
- Resolución Ministerial 591-2008/MINSA – Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano (MINSA 2008).

VII. COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

7.1. Objetivo y alcance del comité:

- El de garantizar el cumplimiento de las disposiciones contenida en el presente Manual de BPM, y Plan de Higiene y Saneamiento.
- El de verificar las disposiciones contenidas en el presente Manual de BPM, y Plan de Higiene y Saneamiento.
- El de realizar el mantenimiento de las disposiciones contenida en el presente Manual de BPM, y Plan de Higiene y Saneamiento.

7.2. Integrantes:

a. El Gerente General es el ente responsable de:

- Proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de los requerimientos y mantener vigente el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.
- Revisar y aprobar el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.



b. El Jefe de Planta es el responsable de:

- Supervisar, organizar y asegurar que todo operario de planta practique las condiciones estipuladas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento mediante su organización, capacitación y supervisión.
- Modificar la documentación referida a Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento asignada a su cargo.
- Realizar la verificación diaria del cumplimiento de los requisitos del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.

c. El Supervisor de Calidad es el responsable de:

- Elaborar el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.
- Hacer las modificaciones al presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento asignada a su cargo.
- Realizar el proceso de emisión y la preservación de toda la documentación del presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento, será de absoluta responsabilidad del Jefe de Control de Calidad.
- Realizar la verificación del cumplimiento de los requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.
- Realizar y ejecutar el plan de capacitación de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento de todo el personal.
- Coordinar con la gerencia los recursos necesarios para el cumplimiento de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Higiene y Saneamiento.

7.3. Reuniones de Comité de higiene e inocuidad alimentaria

Son realizadas una vez al mes en forma completa o parcial dependiendo de los temas a resolver. Las reuniones son precedidas por el Gerente General, Supervisor de Calidad y/o el Jefe de Planta y tienen como principal objetivo:



- Discutir los resultados de las inspecciones semanales que realizan el Jefe de Control de Calidad conjuntamente con el Jefe de Planta.
- Establecer las medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Proponer medidas preventivas de acuerdo a las observaciones discutidas en la reunión.

VIII. UBICACIÓN

La planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN”, se encuentra ubicado en el distrito de Surquillo- Lima (Perú), el cual es un lugar libre de contaminación por polvo, humo, ruidos molestos, malos olores, inundaciones, presencia de insectos, roedores u otra forma de contaminación. Además, está alejado, a más de 150 metros de algún establecimiento o actividad que por las operaciones o tareas que realizan propicien la contaminación. Así mismo el terreno no ha sido utilizado como relleno sanitario, basural, cementerio, pantano o expuesto a inundaciones.

IX. ESTRUCTURA FISICA E INSTALACIONES

9.1. Estructuras externas: Alrededores y vías de acceso

Los alrededores y vías de acceso están iluminados con lámparas, fluorescentes y libres de acumulaciones de basura, desperdicios, malezas, agua estancada y cualquier otro elemento que favorezca la posibilidad de albergue para contaminantes y plagas.

Las vías de acceso usadas para el tránsito de vehículos y peatonal están pavimentadas con cemento pulido, son resistentes al tráfico pesado, y fáciles de limpiar.

Las paredes externas son de materiales resistentes pulidos y pintados, sin grietas y fáciles de limpiar, para evitar la entrada de contaminantes y plagas.



9.2. Estructuras internas y almacenes

Las estructuras internas de la planta y los almacenes están contruidos de material durable, impermeable, suave, de fácil limpieza y adecuados para las condiciones de producción. En particular, cumplen las siguientes condiciones específicas para proteger la calidad sanitaria del producto:

9.2.1. Techos

Los techos están diseñados, contruidos y acabados de manera que no presenten grietas ni elementos que permitan la acumulación de suciedad y sean fáciles de limpiar. Evitar al máximo la condensación de agua, ya que facilita la formación de mohos y el crecimiento de bacterias.

9.2.2. Paredes

Las paredes del área de producción son de material durable, impermeable, sin grietas, no absorbente y lisas, facilita su limpieza y desinfección, resistentes a la acción de los roedores y recubiertas con mayólicas o pintura epóxica de color claro.

Los ángulos entre las paredes, entre paredes y pisos y entre paredes y techos son fáciles de limpiar y evita la acumulación de elementos extraños (uniones de fraguas o curvas sanitarias).

9.2.3. Puertas

Las puertas son de material liso y no absorbente que evite la acumulación de suciedad y facilite su limpieza. Los marcos de las puertas garantizan un cierre hermético para que evite la entrada de insectos y roedores.

En caso de las puertas de madera estas están revestidas con material aislante y con pintura esmalte de color marrón.



9.2.4. Pisos

Los pisos están contruidos con material impermeable, no absorbente, lavable, sin fisuras resistente al desgaste y a las sustancias químicas, antideslizantes y fáciles de limpiar. La unión entre pisos y paredes son redondeadas, para facilitar su limpieza y evitar la acumulación de materiales extraños.

Con el fin de facilitar la limpieza y drenaje del agua los pisos tienen un declive hacia los sumideros entre 1 y 2 %.

9.2.5. Pediluvios

La planta cuenta con pediluvios a la entrada de la sala de producción, provistos de una solución de cloro al 2% que minimice la carga microbiana transportada por las botas del personal.

9.2.6. Sumideros

La planta cuenta con sumideros que permiten eliminar el agua residual de la producción, el agua de limpieza, así como algunos desperdicios pequeños propios de la producción. Están protegidos por rejillas.

Todos los conductos de evacuación son suficientemente grandes para soportar cargas máximas y están contruidas de manera que se evita la contaminación del abastecimiento de agua potable.

9.3. Instalaciones

9.3.1. Ventilación

La planta está provista de la ventilación adecuada que evita el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua.



Las aberturas de ventilación que comunica el exterior con la sala de producción, están provistas de filtros que evitan el ingreso de insectos, roedores o cualquier material extraño. Estos filtros están instalados de manera que puedan retirarse fácilmente para su limpieza.

La corriente de aire se desplaza desde una zona limpia a otra sucia, por lo que se evita que las corrientes de aire arrastren contaminación.

9.3.2. Iluminación

La planta de procesamiento cuenta con iluminación de luz natural. Esta se complementa con iluminación artificial en las áreas de recepción, almacenamiento y de procesamiento. Las luminarias se ubican de tal forma que las personas que trabajan en dichas áreas no proyectan su sombra o reflejo sobre el espacio de trabajo. La iluminación en las áreas mencionadas no altera los colores y no comprometa la higiene del producto.

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

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

9.3.3. Instalaciones eléctricas

Las instalaciones eléctricas están empotradas y exteriores, en este caso están perfectamente recubiertas por tubos aislantes, no permitiéndose cables colgantes sobre las zonas de producción y almacenes.

Las instalaciones eléctricas se mantienen limpias y en buen estado de conservación aun cuando no se usen.



X. ABASTECIMIENTO DE AGUA, EVACUACIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS

10.1. Abastecimiento de agua y calidad del agua

La planta de procesamiento cuenta con agua de la red pública la cual es almacenada en los tanques elevados (manteniendo un nivel de cloro libre residual de 0.5 a 1.5 ppm). Estos tanques son de material no corrosivo ni tóxico. El suministro de agua es de forma permanente permitiendo atender las actividades del establecimiento.

El control de calidad del agua se realizará siguiendo el procedimiento P-BPM-07: Control Sanitario del Agua de Consumo, en el que se consideran los análisis físico-químicos, microbiológicos y cambios de filtros necesarios para garantizar la calidad sanitaria del agua que se consume en el establecimiento. Los análisis se realizan mediante la contratación de un laboratorio acreditado.

El supervisor de Calidad diseña un programa PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua, en el que se establecen los tipos de análisis, puntos de muestreos y las frecuencias con las que se realizan.

10.2. Evacuación de aguas servidas

Las aguas residuales y el sistema de drenaje de las mismas tienen una carga de microorganismos patógenos alta, por tal motivo el establecimiento cuenta con un sistema de evacuación de aguas residuales óptimo. Este sistema de evacuación también impide el ingreso de roedores e insectos a las cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe.

Los conductos de evacuación de aguas residuales están diseñados para soportar cargas máximas, estos conductos concurren en las trampas de grasa, las cuales evitan



la obstrucción del drenaje. También se evita la contaminación de agua potable identificando y distinguiendo en forma clara los conductos de evacuación.

10.3. Disposición de residuos sólidos

Para la eliminación de residuos sólidos se cuenta con tachos de material de plástico a prueba de agua, plagas, con tapas seguras, oscilantes o pedal para evitar todo contacto con las manos, estos están ubicados en ambientes exclusivos; dicha área no está cerca de las áreas de preparación de alimentos o almacenamiento, así mismo tiene una bolsa de plástico en el interior (de preferencia de color negro) para remover la basura y hacer más fácil la limpieza.

La planta de procesamiento cuenta con recipientes de colores para identificar el tipo de residuos sólidos a desechar, tanto para la recolección como para la disposición de los mismos, como se señala en el Cuadro 1.

Cuadro 1: Colores de los recipientes de los residuos sólidos

COLOR DEL RECIPIENTE	TIPO DE RESIDUO
Verde	Vidrio
Blanco	Envases plásticos
Azul	Papeles y cartones
Marrón	Desechos orgánicos
Negro	Residuos generales

Los desechos se retiran de las áreas, tan pronto como sea posible para prevenir olores, plagas y una posible contaminación.

El manejo de los residuos sólidos generados en la planta de procesamiento se realiza de acuerdo al procedimiento P-BPM-06: Recolección y Disposición de Residuos.



10.4. Manejo y disposición de aceite usado en cocina

Se cuenta con los servicios de empresas dedicadas a la recolección y reciclaje de aceites usados, las cuales proporcionan los contenedores apropiados para el depósito y luego encargarse de los procesos correspondientes a su gestión.

Se tiene en cuenta, nunca tirar directamente el aceite al fregadero, al alcantarillado, a la basura o al suelo. La eliminación incontrolada de estos aceites dificulta la depuración de las aguas y afecta a la contaminación del suelo y las infraestructuras de las instalaciones.

XI. EQUIPOS Y UTENSILIOS PARA PROCESAMIENTO

11.1. Equipos y utensilios de producción

Todos los equipos y utensilios que vayan a estar en contacto con el producto tiene que:

- Ser diseñados y contruidos de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección.
- Mantenerse de manera adecuada para evitar su contaminación.
- Estar fabricados de materiales que no produzcan ni emitan sustancias tóxicas ni impregnen al producto de olores o sabores desagradables.
- Ser no absorbentes ni porosos; que sean resistentes a la corrosión y al desgaste. y sean capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección.
- Las superficies que contacten con el producto serán lisas y estar exentas de grietas y hoyos.
- Las juntas en las superficies de los equipos y utensilios que estén en contacto directo con el producto tendrán soldaduras lisas que minimicen la acumulación de suciedad.



La instalación del equipo fijo tiene espacio suficiente a su alrededor y es fácilmente accesible para permitir su limpieza adecuada y cuando se requiere poder desmontar y volverse a montar con facilidad.

Cuando se adquiera un equipo nuevo para alguna de las etapas de producción, se tiene en cuenta que su diseño e instalación facilite su limpieza y desinfección tanto como las actividades de desmontaje para su limpieza interna. Para la correcta operatividad de los equipos se considera el mantenimiento de estos siguiendo el procedimiento P-BPM-10: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos e Infraestructura.

11.2. Equipos de Frío

Los equipos de congelación y refrigeración que se utilizan para almacenar y guardar alimentos tienen fijados termómetros, un aparato para medir temperatura, o un aparato para registrar la temperatura, estos dispositivos están instalados en forma correcta y calibrada para que arrojen un valor exacto de la temperatura dentro de la cámara. Paralelamente a esto se cuenta con un regulador de temperatura automático o con un sistema de alarma el cual indique cambios de temperatura significativos en su operación manual.

XII. RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

La planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” tiene dentro de sus instalaciones almacenes distribuidos para las materias primas e insumos y se almacenan en seco o en frío, según las condiciones requeridas.

Las condiciones de dentro y en los alrededores del almacén son las adecuadas, de tal manera que no haya proliferación de insectos o roedores que puedan contaminar los productos almacenados.



12.1. Recepción y control de materias primas e insumos

Se cuenta con el procedimiento P-BPM-02: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos, donde se detallan las condiciones para garantizar la calidad de las materias primas e insumos que ingresan a la planta de procesamiento.

Los productos procesados, ingredientes y materias primas son inspeccionados al momento de la recepción por el personal de almacén, estas personas están preparadas para dicha actividad ya que reciben capacitación en Higiene de los Alimentos. Por otra parte, se cuenta con las fichas F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materia Primas e Insumos, a fin de realizar con facilidad la inspección sensorial para la aceptación o rechazo de los alimentos.

El Supervisor de Calidad registra la procedencia, descripción, característica sensorial, periodo de almacenamiento, condiciones de manejo y conservación de cada materia prima en el registro R-BPM-08: Recepción de Materias e Insumos. Las observaciones respecto a la calidad de las materias primas e insumos que abastecen los proveedores, se registran en R-BPM-03: Incidencias de Proveedores.

12.2. Almacenamiento y acondicionamiento de materias primas e insumos

Existen insumos como que requieren ser acondicionados antes de su respectivo almacenamiento como se describe en el procedimiento P-BPM-03: Almacenamiento de Materias Primas e Insumos. Otros alimentos se almacenan en lo posible en sus envases originales.

En el procedimiento P-BPM-02: se detalla la secuencia la secuencia de pasos para el respectivo almacenamiento en frío. Para este tipo de almacenamiento, se disponen de cámaras de enfriamiento, refrigeradora los cuales se ubican en los ambientes respectivos dentro de cada almacén. Para la circulación del aire frío en estas cámaras, los alimentos se encuentran en anaqueles de material higienizable y resistente, los



cuales guardan una distancia de 0.20 m. respecto al piso, 0.15 m. respecto de las paredes y 0.5 m. respecto del techo.

En los ambientes en frío se tiene en cuenta lo siguiente:

- Las carnes congeladas se disponen en bandeja de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles, siempre protegidas por un plástico transparente de primer uso para evitar la contaminación y deshidratación.
- Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenan por separados para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables. Así mismo, se separan los que cuentan con envolturas o cáscaras, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados.
- Los alimentos se colocar separados unos de otros y de las paredes, a fin de que el frío permita que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos.

Los equipos de refrigeración mantienen los alimentos a una temperatura menor a 5 °C en el centro de cada pieza. Siendo los insumos como las pulpas de frutas, mieles, leche y otros almacenados en equipos de frío exclusivos. Para la conservación de alimentos congelados se cuenta con equipos de congelación, en los que los alimentos alcanzan una temperatura de -18 °C en el centro de cada pieza, teniendo en cuenta que los alimentos que se reciben congelados se almacenan congelados.

Para controlar la temperatura de los equipos de frío se cuentan con termómetros, colocados en un lugar visible. Estos termómetros se mantienen en buenas condiciones de conservación y funcionamiento, y son calibrados anualmente, para ello se considera el procedimiento P-BPM-08: Calibración y Verificación de Equipos de Medición. Las temperaturas de estos equipos se controlan diariamente en el registro R-BPM-09: Control de las Temperatura en Equipos de Frío.



MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: M-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **23** de **29**

Para el almacenamiento de insumos no perecibles o semi-perecederos se dispone de un almacén general, el cual se mantiene limpio, seco, ventilado, iluminado adecuadamente, y protegido contra el ingreso de roedores, animales y personas ajenas al servicio. Para el almacenamiento de estos productos se sigue el procedimiento P-BPM-03: Almacenamiento de Materia Prima e Insumo y Alimentos Procesados.

Para la distribución de los alimentos en el almacenamiento en seco se considera lo siguiente:

- Antes de abrir los sacos, bolsas o cajas que contienen alimentos, se limpian externamente.
- Los alimentos no tienen contacto con el piso, se colocan en estantes mantenidos en buenas condiciones y limpios. Estos estantes se encuentran a una distancia de 0.20 m. del piso, 0.5 m. de la pared y a 0.6 m. del techo.
- Los alimentos secos se almacenan en sus envases originales, los cuales se mantienen íntegros y cerrados. Sin embargo, los productos a granel, se conservan en envases tapados y rotulados.
- Los productos enlatados antes de ser almacenados, son sometidos a una inspección visual con respecto a la presencia de abolladuras, corrosión, fecha de caducidad, y en especial se presta atención a la presencia de latas hinchadas, corroídas y abolladas.

El control del correcto almacenamiento de las materias primas e insumos está a cargo del Supervisor de Calidad quien se encarga de la inspección de la vida útil, el rotulo de los empaques con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén, con la finalidad de supervisar la aplicación del Principio PES (Los alimentos primeros en entrar al almacén son los primero en salir).



12.3. Evaluación de proveedores

Para la calificación y selección de los proveedores se sigue el procedimiento P-BPM-01: Selección y Control de Proveedores en el que se establecen los criterios para evaluar la aptitud de nuevos proveedores, seleccionar a los idóneos y realizar el seguimiento del desempeño de los proveedores aprobados. En caso que el desempeño alcanzado no sea óptimo, se comunica a los proveedores respectivos los cuales pasan a un periodo de observación y se procede con el registro R-BPM-07: Proveedores Observados.

XIII. PRODUCCIÓN, MANUPULADORES Y ETIQUETADO

13.1. Producción de alimentos

En la producción de los alimentos, no se permite la presencia de personas que no porten el uniforme completo.

13.1.1 Antes de comenzar la producción de alimentos:

La sala de producción de alimentos está limpia y desinfectada, los servicios tales como agua y luz están funcionando y la sala de producción cuenta con agentes detergentes, desinfectantes, jabón y toallas desechables de papel.

13.1.2 Al inicio y durante la producción de alimentos:

- La producción de alimentos se realiza por personal técnicamente competente.
- Los equipos y utensilios se mantienen en condiciones higiénicas adecuadas, esto se realiza siguiendo el procedimiento P-PHS-05: Limpieza y Desinfección de Equipos y Utensilios de Procesamiento del Plan de Higiene y saneamiento (SG-PHS-01).
- Se evita la acumulación de tierra, residuos del producto, grasa u otras materias no deseadas en las zonas de producción.



- No se permiten actividades de limpieza que generen polvo ni salpicaduras que puedan contaminar el producto.
- Todas las operaciones de producción de alimentos se realizan en óptimas condiciones sanitarias y con los controles necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar la contaminación del producto.

13.1.3 Al terminar la producción:

No se permiten la exposición de materiales tal que puedan contaminarse.

13.2 Prevención de la contaminación cruzada

13.2.1 En la Sala de Producción:

Para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos alimenticios se diferencian las zonas sucias de las zonas limpias con la finalidad de establecer barreras que permitan separarlas.

Las instalaciones están distribuidas de tal manera que las operaciones se realizan en las debidas condiciones higiénicas sanitarias, evitando así la contaminación cruzada de los productos por contacto directo o indirecto con material que se encuentre en otra etapa de producción.

Se definen e identifican recipientes particulares para almacenar cada uno de los materiales directos utilizados en la sala de producción.

Se definen e identifican los artículos de limpieza particulares para las zonas limpias y sucias, y para equipos específicos.

Durante la producción de alimentos las personas ajenas al área de producción o control de Calidad no tienen contacto con el producto terminado o con las superficies que tengan contacto con estos.



13.2.2 Manipuladores

Los manipuladores cumplen con el procedimiento P-PHS-01: Control de la Higiene y Salud del Personal, en el cual se establecen los requisitos de higiene para asegurar la inocuidad de los productos.

El jefe de planta en coordinación con el supervisor de calidad establecen capacitaciones continuas siguiendo el procedimiento P-PHS-02: Capacitación del personal, R-PHS-06: Inducción para el Personal.

Los documentos indicados en este acápite se encuentran en el plan de Higiene y saneamiento (SG-PHS-01).

13.2.3 Etiquetado

Los productos que se elaboran tienen como destino final los locales de la cadena de Restaurantes, los productos llevan un etiquetado, que incluyen los siguientes datos: fecha de vencimiento, fecha de proceso, cantidad, lote, código del operario, observaciones y número de etiquetado.

XIV. TRANSPORTE DE ALIMENTOS

14.1 Condiciones de transporte del proveedor

Los proveedores son evaluados por el jefe de planta, enfocándose en que los vehículos de transporte de las materias primas cárnicas, sean exclusivamente para este tipo de alimentos, que no estén en contacto directo con el piso del vehículo la temperatura de sus productos sea ≤ 4 °C, que las puertas de la cámara se cierren herméticamente, que se encuentren etiquetados y se muestre la fecha de procesamiento, fecha de vencimiento, el tipo de producto y el peso. Esta evaluación forma parte del criterio “condiciones higiénico sanitarias” del procedimiento P-BPM-11: Transporte de Insumos, Materia Prima y Productos Terminados.



14.2 Condiciones de transporte en vehículos de propiedad de la empresa

Todas las salsas envasadas en bolsa y los productos cárnicos son transportados en jabas. En las jabas que contengan productos cárnicos crudos no se colocaran bolsas de salsa ni tampoco crudos con cocidos y viceversa, las salsas envasadas en balde de 4, 10 o 20 litros no tienen que estar en contacto con el piso del vehículo. Los vehículos son únicamente para transportar alimentos, son cámaras cerradas, se cargan por la parte trasera, constan de dos puertas. Al transportarse en el mismo vehículo y al mismo tiempo jabas con cárnicos crudos, cocidos o salsas, las rumas de jabas son cubiertas con un plástico limpio y desinfectado con hipoclorito de sodio a 100 ppm.

XV. VERIFICACIÓN

Se realizan las verificaciones al presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” por parte del jefe de planta en conjunto con el supervisor de calidad. Estos realizan mensualmente la inspección de manipulación de alimentos, análisis microbiológicos de manos, superficies y ambientes que tengan contacto con el producto y determinan las acciones correctivas si los resultados están fuera de los límites permisibles.

XVI. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

El presente manual de Buenas Prácticas de Manufactura de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” comprende los siguientes procedimientos e instructivos dando origen a sus respectivos registros los cuales servirán de control y verificación para el personal responsable de la planeación, control, vigilancia y verificación del presente manual.



16.1. Procedimientos

P-BPM-01: Selección y Control de Proveedores

P-BPM-02: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos

P-BPM-03: Almacenamiento de Materia prima, Insumos y Alimentos

Procesados

P-BPM-04: Elaboración de Productos Cárnicos

P-BPM-05: Elaboración de Salsas

P-BPM-06: Recolección y Disposición de Residuos

P-BPM-07: Control Sanitario del Agua de Consumo

P-BPM-08: Calibración y Verificación de Equipos de Medición

P-BPM-09: Análisis Microbiológico de Alimentos

P-BPM-10: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos e Infraestructura

P-BPM-11: Transporte de Insumos, Materia Prima y Productos Terminados

P-BPM-12: Acciones Correctivas y Acciones Preventivas

16.2. Registros

R-BPM-01: Evaluación para la Selección y Control de Proveedores

R-BPM-02: Proveedores Aprobados

R-BPM-03: Incidencias de Proveedores

R-BPM-04: Proveedores Rechazados

R-BPM-05: Seguimiento de Proveedores Aprobados

R-BPM-06: Nivel de Desempeño de Proveedores Aprobados

R-BPM-07: Proveedores Observados

R-BPM-08: Recepción de Materias Primas e Insumos

R-BPM-09: Control de Temperatura en Equipos de Frío

R-BPM-10: Control de Defectos en Alimentos Almacenados

R-BPM-11: Control de Elaboración de Productos Cárnicos

R-BPM-12: Control de Elaboración de Salsas

R-BPM-13: Control de Recolección y Disposición de los Desechos



MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código: M-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **29** de **29**

- R-BPM-14: Control Fisicoquímico y Microbiológico del Agua de Consumo
- R-BPM-15: Solicitud de Mantenimiento
- R-BPM-16: Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua de Consumo
- R-BPM-17: Calibración de Equipos de Medición
- R-BPM-18: Verificación de Termómetros
- R-BPM-19: Verificación de Balanzas
- R-BPM-20: Control de Resultados de Análisis Microbiológicos de Alimentos
- R-BPM-21: Solicitud de Mantenimiento
- R-BPM-22: Mantenimiento Preventivo y Correctivo Interno
- R-BPM-23: Mantenimiento Preventivo y Correctivo Externo
- R-BPM-24: Control de Vehículos de Transporte
- R-BPM-25: Solicitud de Acciones Correctivas
- R-BPM-26: Solicitud de Acciones Preventivas

16.3. Programas

- PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua
- PRO-BPM-02: Análisis Microbiológico de Alimentos
- PRO-BPM-03: Mantenimiento Preventivo

16.4. Fichas

- F-BPM-01: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados
- F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos
- F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos

16.5. Instructivos

- I-BPM-01: Medición de Temperatura en Ambientes, Equipos y Alimentos.
- I-BPM-02: Disposición de los Residuos Sólidos



**PROCEDIMIENTO:
SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Código: P-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **1** de **5**

1. OBJETIVO

Establecer un procedimiento para efectuar la selección, validación y el control de proveedores de materias primas e insumos y asegurar la calidad de los productos alimenticios adquiridos por la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

Aplicable a todos los proveedores de materias primas e insumos utilizada en la elaboración de los productos de la planta de procesamiento del restaurante “EL SANGUCHON”.

3. RESPONSABLES

- ❖ El Jefe de Planta: es el responsable de contactarse con los posibles proveedores y su respectiva evaluación.
- ❖ El Supervisor de calidad: se encarga de la aprobación de la selección y evaluación de proveedores.

4. FRECUENCIA

Cuando se seleccione a un nuevo proveedor de materias primas e insumos, la evaluación se realiza mensualmente y/o en cada envío durante el periodo de un año. Con proveedores ya seleccionados la evaluación se realiza anualmente.



**PROCEDIMIENTO:
SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Código: P-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 5

5. DESCRIPCIÓN

5.1 Selección de proveedores

El jefe de planta es el responsable de contactarse con los posibles proveedores de materias primas e insumos.

El jefe de planta investiga sobre la información que se describe en el Cuadro 1, la que utiliza para la calificación. La información la obtendrá analizando los registros del posible proveedor, información en la web y por otros medios legales que se considere conveniente.

En el Cuadro 1 se muestran los criterios para la evaluación de proveedores de materias primas e insumos con sus respectivos factores de ponderación.

Cuadro 1: Criterios para la evaluación de proveedores de materias primas

N°	Criterios	Factor de ponderación
1	Tiempo de permanencia en el mercado	1.5
2	Stock adecuado de productos	1
3	Precio del producto	1.5
4	Condiciones de crédito	2
5	Cumple con especificaciones técnicas	3
6	Cuenta con algún Sistema de Calidad	2
7	Haber aprobado la Inspección Higiénico Sanitaria (de segunda parte) realizada por el restaurante "EL SANGUCHON"	2.5

La evaluación de proveedores se lleva a cabo utilizando la R-BPM-01: Evaluación para la Selección y Control de Proveedores, donde se registra la información obtenida teniendo en cuenta los criterios de calificación contenidos en el Cuadro 2.



**PROCEDIMIENTO:
SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Código: P-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 5

Cuadro 2: Criterios de calificación para la evaluación de proveedores de materias primas.

CALIFICACION			
N°	0	1	2
1	Menos de un año	Entre uno y tres años	Mayor a tres años
2	No cuenta con stock del producto	A veces cuenta con stock del producto	Siempre cuenta con stock del producto
3	Precio por encima del mercado	-	Precio dentro del mercado
4	Pago al contado	-	Crédito disponible
5	No cumple con todas las especificaciones técnicas	Cumple con la mayoría de las especificaciones técnicas	Cumple con todas las especificaciones técnicas
6	No cuenta con sistemas HACCP, ISO	Sólo cuenta con uno de los sistemas	Cuenta con sistemas HACCP, ISO
7	No ha aprobado la Inspección Higiénico Sanitaria	Ha aprobado regularmente la Inspección Higiénico Sanitaria	Ha aprobado satisfactoriamente la Inspección Higiénico Sanitaria

Se acepta a un proveedor, cuando de la evaluación que resulte del mismo, se obtenga un puntaje mínimo de 15.0, de lo contrario se rechaza. Pasada la selección de proveedores, éstos se registran en el formato R-BPM-02: Proveedores Aprobados.

5.2 Control de proveedores (Auditoria)

Como parte del control a los proveedores se realiza un seguimiento en el tiempo que se suministre las materias primas o insumos. Se evalúa a los proveedores según los criterios de la ficha F-BPM-01: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados,



**PROCEDIMIENTO:
SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Código: P-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 5

además se tiene en cuenta las incidencias reportadas en R-BPM-03: Incidencias de Proveedores.

Estas actividades se realizan considerando la frecuencia de evaluación de los proveedores y los datos se anotadas en el R-BPM-05: Seguimiento de Proveedores Aprobados.

Según el puntaje alcanzado se especifica su desempeño y los datos se anotadas en el R-BPM-06: Nivel de Desempeño de Proveedores Aprobados:

Muy Bueno: [33-39]

Bueno: [27-32]

Regular: [14-26]

Deficiente: [0-13]

Los proveedores que alcanzan un desempeño optimo (calificaciones: Muy Bueno y Bueno) se les envía una carta con el reconocimiento pertinente.

En caso que el desempeño alcanzado sea regular o deficiente, se genera y envía al proveedor un informe con las observaciones encontradas, en él se estipula el plazo para el levantamiento de las mismas. Los datos se anota en el R-BPM-07: Proveedores Observados.

Se registran las acciones correctivas que el proveedor implemente en respuesta al informe enviado.

Una vez culminado el plazo estipulado se verifica el levantamiento de las observaciones. Seguidamente se registra la aprobación.



**PROCEDIMIENTO:
SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Código: P-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **5** de **5**

En caso de no levantarse las observaciones en su totalidad, se procederá a programarse una inspección al proveedor (se inspecciona a dicho proveedor en la fecha y hora acordada). Si se aprueba la inspección realizada, se registra su aprobación.

En caso de que no se apruebe la inspección realizada se deja de trabajar con dicho proveedor. Los datos se anotan en el R-BPM-04: Proveedores Rechazados.

6. REGISTROS

R-BPM-01: Evaluación para la Selección y Control de Proveedores.

R-BPM-02: Proveedores Aprobados.

R-BPM-03: Incidencias de Proveedores.

R-BPM-04: Proveedores Rechazados.

R-BPM-05: Seguimiento de Proveedores Aprobados.

R-BPM-06: Nivel de Desempeño de Proveedores Aprobados.

R-BPM-07: Proveedores Observados.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

F-BPM-01: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados.



**REGISTRO:
EVALUACIÓN PARA LA SELECCIÓN Y
CONTROL DE PROVEEDORES**

Código: R-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Fecha de evaluación:

Rubro:

Producto (s):

Nombre del proveedor:

Dirección:

Teléfono:

Criterios para la evaluación de proveedores de materias primas

N°	Criterios	Factor de ponderación	Calificación	Puntaje
1	Tiempo de permanencia en el mercado	1.5	1	1.5
2	Stock en el producto	1	2	2
3	Precio del producto	1.5		
4	Condiciones de crédito	2		
5	Cumple con especificaciones técnicas	3		
6	Cuenta con Sistema HACCP, ISO	2		
7	Inspección higiénico Sanitaria	2.5		
		TOTAL		

CALIFICACIÓN			
N°	0	1	2
1	Menos de un año.	Entre uno y tres años.	Mayor a tres años.
2	No cuenta con stock del producto.	A veces cuenta con stock del producto.	Siempre cuenta con stock del producto.
3	Precio por encima del mercado.	-	Precio dentro del mercado.
4	Pago al contado.	-	Crédito disponible.
5	No cumple con todas las especificaciones técnicas.	Cumple con la mayoría de las especificaciones técnicas.	Cumple con todas las especificaciones técnicas.
6	No cuenta con Sistema de Calidad.	Esta camino a implementar un Sistema de Calidad: BPM, HACCP, ISO.	Tiene implementado un Sistema de Calidad: BPM, HACCP, ISO.
7	No ha aprobado la Inspección Higiénico Sanitaria.	Ha aprobado regularmente la Inspección Higiénico Sanitaria.	Ha aprobado satisfactoriamente la Inspección Higiénico Sanitaria.

Condiciones de aceptación o rechazo:

Puntaje menor a 15 : Proveedor rechazado

Puntaje mayor o igual a 15 : Proveedor aceptado

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Jefe de Control de Calidad

Fecha de aprobación:



**REGISTRO:
PROVEEDORES APROBADOS**

Código: R-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems:

RUBRO	
--------------	--


FECHA	PRODUCTO	PROVEEDOR	DIRECCIÓN	CONTACTO	CELULAR	TELÉFONO FIJO	E-MAIL

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad

	REGISTRO: PROVEEDORES RECHAZADOS	Código: R-BPM-04
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con una “X” donde corresponda.

RECHAZO EN			SELECCIÓN		SEGUIMIENTO
RUBRO					

FECHA	PRODUCTO	PROVEEDOR	DIRECCIÓN	CONTACTO	CELULAR	TELÉFONO FIJO	E-MAIL

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad

Completar los siguientes ítems y marcar con una “X” donde corresponda.

FECHA	/ /
--------------	-----

RUBRO	
--------------	--

PRODUCTO	
-----------------	--

PROVEEDOR	
------------------	--

SEGUIMIENTO DEL PROVEEDOR

CRITERIO	FACTOR DE PONDERACIÓN	PJE.	PJE.PARCIAL
Número de incidencias			
Calidad del producto			
Entrega oportuna			
Estabilidad del precio			
PUNTAJE ALCANZADO:			
DESEMPEÑO DEL PROVEEDOR:			

CONCLUSIÓN		APROBADO	OBSERVADO
-------------------	---	-----------------	------------------

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**REGISTRO:
NIVEL DE DESEMPEÑO DE
PROVEEDORES APROBADOS**

Código: R-BPM-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda:

RUBRO	
--------------	--

FECHA	PRODUCTO	PROVEEDOR	NIVEL DE DESEMPEÑO	RESULTADO	
				Aprobado	Observado

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**REGISTRO:
PROVEEDORES OBSERVADOS**

Código: R-BPM-07

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con una “X” donde corresponda.

FECHA	/	/
--------------	---	---

RUBRO	
--------------	--

PRODUCTO	
-----------------	--

PROVEEDOR	
------------------	--

MOTIVO	
---------------	--

OBSERVACIÓN

OBSERVACIÓN	
Plazo para el levantamiento de observaciones	

RESPUESTA DEL PROVEEDOR (ACCIONES CORRECTIVAS)

FECHA			



**REGISTRO:
PROVEEDORES OBSERVADOS**

Código: R-BPM-07

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 2

LEVANTAMIENTO DE OBSERVACIONES

FECHA

--	--	--	--

¿LEVANTA LAS OBSERVACIONES?



	SI
--	-----------

	NO
--	-----------

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

INSPECCIÓN

FECHA

--	--	--	--

¿APRUEBA LA INSPECCIÓN?



	SI
--	-----------

	NO
--	-----------

CONCLUSIÓN



	APROBADO
--	-----------------

	RECHAZADO
--	------------------

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO:
RECEPCIÓN Y CONTROL DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS**

Código: P-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 4

1. OBJETIVO

Establecer la metodología adecuada para el cumplimiento de los requisitos de calidad para la recepción y control de las materias primas e insumos que servirán para la preparación de alimento en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

Comprende a todas aquellas áreas que estén involucradas en la recepción de materias primas e insumos utilizados en la producción en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

3. RESPONSABLES

- ❖ Jefe de compras: se encarga de coordinar con el jefe de almacén las especificaciones de la orden de compra.
- ❖ Jefe de almacén: se encarga de verificar la recepción de las materias primas e insumos que ingresan y revisión de las especificaciones.
- ❖ Supervisor de Control de calidad: Es el responsable de determinar la conformidad en la recepción.

4. FRECUENCIA

Cada vez que se reciba materias primas e insumos en las instalaciones de la empresa.



**PROCEDIMIENTO:
RECEPCIÓN Y CONTROL DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS**

Código: P-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 4

5. DESCRIPCIÓN

Se realiza la recepción de las materias primas e insumo en las primeras horas de la mañana con la finalidad de evitarse el calor del medio. Esto se realiza en presencia del supervisor de calidad y el Jefe de Almacén.

Cuando llegue el producto, el jefe y personal de almacén revisan primero las especificaciones de compras detalladas en la orden de compra para luego compararlas con lo que el proveedor entregue (Caso contrario coordina con el jefe de compras). Se anota los datos en el R-BPM-08: Recepción de Materias Primas e Insumos

El jefe de almacén y el supervisor de calidad verifican las condiciones del vehículo y material de transporte de las materias primas e insumos, el cual tiene que estar en condiciones limpias, ordenadas, ausencia de cuerpos extraños a los alimentos y empleo de materiales necesarios para su adecuado transporte.

El supervisor de calidad es quien realiza la inspección de las materias primas e insumos en la recepción del almacén y toma una muestra representativa según F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos.

Seguidamente se evalúan las especificaciones de calidad considerando F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos.

Se tendrá dispuestas jabas en pares una sobre otra, manteniendo la inferior vacía para que las jabas con materia prima no tenga contacto con el piso. Si se usan los cochecitos, no es necesario que coloque una jaba vacía en la parte inferior.

Se tara la balanza con una jaba encima, luego se coloca la materia prima dentro de esta jaba y se anota el valor del peso en el formato R-BPM-08: Recepción de Materias Primas e Insumos.



**PROCEDIMIENTO:
RECEPCIÓN Y CONTROL DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS**

Código: P-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 4

El transporte en los cochecitos será hasta la puerta de ingreso de la zona de producción. El personal toma las jabas de una en una empezando por la superior y las coloca dentro del área de producción.

Para los productos que necesiten control de su temperatura, el jefe y personal de almacén realizan la medición de temperatura en base a lo mencionado en el I-BPM-01: Medición de Temperatura en Ambientes, Equipos y Alimentos.

El termómetro de aguja se desinfecta antes de ser usado con un paño sumergido en una solución de hipoclorito de sodio a 100 ppm.

5.1. Rechazo y/o aceptación

Se acepta o rechaza la materia prima y/o insumo considerando el número de muestras defectuosas encontradas representativa según F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos.

En caso de rechazo, se registra el incumplimiento hallado en el R-BPM-03: Incidencias de Proveedores. Así mismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.

6. REGISTROS

R-BPM-03: Incidencias de Proveedores del procedimiento P-BPM-02.

R-BPM-08: Recepción de Materias Primas e Insumos.



**PROCEDIMIENTO:
RECEPCIÓN Y CONTROL DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS**

Código: P-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 4

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

P-BPM-03: Almacenamiento de Materia Prima, Insumos y Alimentos Procesados.

F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos.

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

I-BPM-01: Medición de Temperatura en Ambientes, Equipos y Alimentos.



**REGISTRO:
RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E
INSUMOS**

Código: R-BPM-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems. Colocar un check “√” los ítems conformes (cumplen con las especificaciones de calidad), con “X” los no conformes y “-” cuando no aplique.

FECHA	HORA DE RECEPCIÓN	PROVEEDOR	PRODUCTO	PESO O CANTIDAD	C/NC	TAMAÑO DE LA MUESTRA	EVALUACIONES							OBSERVACIONES	RESULTADO		
							TRANSPORTE	FECHA DE VENCIMIEN.	ENVASE	TEMPERATURA (0C)	TAMAÑO/FORMA	COLOR	OLOR		TEXTURA	Aprobado	Rechazado

- (a) Utilizar el cuadro para la aceptación de materias primas cárnicas. (P-BPM-OP-02)
- (b) Utilizar el cuadro para la aceptación de materias primas no cárnicas. (P-BPM-OP-02)
- (c) C: Conforme, NC: No Conforme

.....
Responsable: Jefe de almacén

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO:
ALMACENAMIENTO DE MATERIA
PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS
PROCESADOS**

Código: P-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 8

1. OBJETIVO

Garantizar que las materias primas, insumos y alimentos procesados sean almacenados y manipulados hasta su despacho, en condiciones que permita mantener los atributos de calidad.

2. ALCANCE

Comprende a todas aquellas materias primas e insumos que sean admitidos en la recepción y alimentos procesados que se encuentren almacenados y que serán empleados en la preparación de alimentos en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”


3. RESPONSABLES

- ❖ Supervisor de Calidad: Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.
- ❖ Jefe de almacén: Es el responsable de disponer el almacenamiento de las materias primas, insumos y alimentos procesados.

4. FRECUENCIA

La verificación del almacenamiento de materias primas, insumos y alimentos procesados, se realiza diariamente.

Se realiza diariamente el control de la temperatura para los equipos de refrigeración y congelación y para ambientes secos de almacenamiento de materias primas, insumos y alimentos procesados.

	PROCEDIMIENTO:	Código: P-BPM-03
	ALMACENAMIENTO DE MATERIA	Versión: 01
	PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS	Fecha: 2017
	PROCESADOS	Página 2 de 8

5. DESCRIPCIÓN

Las materias primas, insumos y productos en proceso se transportan dentro de la planta de la siguiente manera:

- Las jabas azules: Se utilizan para los productos procesados.
- Las jabas rojas: Para las materias primas crudas.
- En tinas: Maceración de productos.
- En baldes: Preparados, salsas.

El almacenamiento en refrigeración o congelación de las materias primas depende del programa diario de producción. El jefe de planta es quien decide el destino de la materia prima o insumo ya sea para el procesamiento o almacenamiento.

5.1. Materias primas e insumos Perecibles

5.1.1 Carnes:

- La manipulación se realiza con las manos higienizadas y/o guantes desechables.
- Una vez realizado el procedimiento de recepción (P-BPM-02), la materia prima cárnica se lleva a la zona de producción pasando por lugares previamente sanitizado.
- Luego se almacena en el congelador destinado para la carne cruda si la temperatura es $\leq 4^{\circ}\text{C}$ de ser mayor se procesa inmediatamente.
- Los envases de los productos crudos y cocidos, están herméticamente cerrados y limpios para que no provoque la contaminación cruzada.
- El envase que contenga la carne de encontrarse sucio internamente, externamente y abierto, será cambiado por otro debidamente desinfectado con hipoclorito de sodio a 100 ppm, preparado en un balde de 4 litros.
- Se verificará que la temperatura en las congeladoras se encuentre entre -18 a 10°C y registrarse en el formato: R-BPM-09: Control de Temperaturas en Equipos en frío, la que será ejecutada por el supervisor de calidad.



**PROCEDIMIENTO:
ALMACENAMIENTO DE MATERIA
PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS
PROCESADOS**

Código: P-BPM-03

Versión: 01


Fecha: 2017

Página 3 de 8

- Los equipos de congelación y refrigeradoras se abren y sierran rápidamente, la duración será mientras ingresan las carnes o son retiradas.

5.1.2. Vegetales:

- Realizado el procedimiento de recepción (P-BPM-02), los vegetales son llevados a la zona de producción pasando por lugares previamente sanitizados.
- Los vegetales son lavados en una tina, la que se llena con agua potable, luego se sumergen y se frotran con las manos, la intensidad dependerá del tipo de vegetal: los de piel o pulpa dura soportan más, y las hojas o de piel y pulpa frágil son menos intensas, sin dañarlos.
- La cantidad de enjuagues lo decide el supervisor de calidad, dependiendo de la cantidad de impurezas en el agua de lavado, hasta que este quede limpio.
- La desinfección se realiza en el mismo recipiente donde se realizó la limpieza, de ser así adiciona 20 litros de agua, luego se solicita al encargado de almacén la cantidad necesaria de desinfectante para que se prepare una solución a 50 ppm de hipoclorito de sodio.
- Se sumergen los vegetales y se deja por 10 minutos.
- Para el secado se procede a colocarlos en tamices que permitan el goteo del agua del lavado, dependiendo del tamaño y cantidad de insumos estos pueden ser coladores o jabas.
- Se acondicionan los vegetales limpios y secos, se verifica si el envase, envoltura y/o contenedor se encuentre limpio para su almacenamiento.
- Se rotula el recipiente o envase con el nombre respectivo, la fecha de ingreso al almacén y su fecha de caducidad.
- Seguidamente se ubican los distintos alimentos en sus respectivas cámaras (refrigeración o congelación) siguiendo el sistema PEPS.
- En el transcurso del día, se verifica la conformidad del almacenamiento de los alimentos.
- En caso de que no se encuentren debidamente almacenados, se analizan las causas y se aplican las acciones correctivas pertinentes.

	PROCEDIMIENTO: ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS PROCESADOS	Código: P-BPM-03
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 4 de 8

5.2. Materias primas e insumos no perecibles

- Estos se colocan en estantes del almacén, separados por tipos de producto. Ejemplo: las galoneras de aceite, sillao, mieles, especias en polvo o secas envasadas, harinas, etc.
- El encargado de almacén y un operario de almacén separan las materias primas e insumos no perecederos en bolsas plásticas en las medidas establecidas por el jefe de planta, luego son colocadas en las cajas rotuladas con el tipo de material y las cantidades.
- El nivel del estante está a no menos de 0.20 metros del piso y el nivel superior a 0.60 metros o más del techo. Para permitir la circulación de aire y un mejor control de insectos y roedores el espacio libre entre los estantes y entre estas y la pared serán de 0.5 metros cuando menos. Se permitirá una altura de 0.5/0.6 metros de luz entre el techo y las cajas sobre el andamio.

5.3. Recortes de cárnicos

- Los recortes son las partes retiradas de las piezas en el acabado para que puedan cumplir con la especificación de la empresa.
- Las condiciones de su almacenamiento se realiza según Cuadro 1.

5.4. Productos cárnicos cocidos

- Si los productos cárnicos cocidos no son distribuidos después de ser envasados según las actividades mostradas en el procedimiento P-BPM-04: Elaboración de Productos Cárnicos; el jefe de planta destina su almacenamiento en envases cerrados.
- Para el transporte son movilizados colocándolos desde el área de envasado hacia los vehículos de transporte en jabs azules, limpias y desinfectadas.



**PROCEDIMIENTO:
ALMACENAMIENTO DE MATERIA
PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS
PROCESADOS**

Código: P-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 5 de 8

- Las jabas se colocan dentro del vehículo hasta una altura de 3 m. Se transportan productos cocidos solamente en el mismo viaje. De no ser así se colocan plásticos que cubran las torres de jabas.
- Todos los productos cárnicos cocidos que no se han usado en el día, pasan a ser guardados en el congelador destinado exclusivamente para estos productos.

5.5. Productos cárnicos crudos

- Si los productos cárnicos crudos no son distribuidos después de ser envasados según las actividades mostradas en el procedimiento P-BPM-04: Elaboración de Productos Cárnicos; el jefe de planta destina su almacenamiento.
- Para su transporte se movilizan colocándolos desde el área de envasado hacia los vehículos de transporte en jabas azules, limpias y desinfectadas.
- Se realiza el control de temperatura (no mayor a 4°C) durante el envasado hasta su ingreso a la congeladora.
- Se realiza el almacenamiento en el congelador destinado para productos cárnicos crudos siguiendo los criterios de almacenamiento del Cuadro 1. Las bolsas se cierran herméticamente y se verifica que los envases se encuentren limpios externamente, de no ser así son limpiados con un paño limpio y humedecido con hipoclorito de sodio a 100 ppm, y así se evita la contaminación cruzada.
- Se colocan las jabas dentro del vehículo hasta una altura de 3 m. Se transportan productos cocidos solamente en el mismo viaje. De no ser así se colocan plásticos que cubran las torres de jabas.

5.6. Salsas

- Los contenedores de las salsas tendrán una capacidad que permita la conservación de las mismas, dependiendo de su elaboración e ingredientes empleados.



**PROCEDIMIENTO:
ALMACENAMIENTO DE MATERIA
PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS
PROCESADOS**

Código: P-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 6 de 8

- Las salsas con ingredientes más perecederos, se envasan en baldes de 4 litros o bolsas y los menos perecederos son envasados en baldes de 10 o 20 litros previamente sanitizados.
- Las salsas embolsadas se colocan en jabas rojas, y encima de jabas vacías, antes de ser llevadas al vehículo de transporte se desinfecta el piso.
- Las salsas tienen que ser distribuidas el mismo día de su producción, se llevan al local de almacenamiento donde se almacenan bajo refrigeración: 0°C a 4°C por un tiempo de 3 días como máximo.

Se registran las inspecciones en el R-BPM-10: Control de Defectos en Alimentos Almacenados. La frecuencia de la inspección se realiza cada vez que se retire un alimento en refrigeración y congelación y cuando se observe que el alimento tiene síntomas de deterioro, como coloración extraña, manchas, limosidades en la superficie.

El método de primeras en entrar primeras en salir (PEPS) mencionado líneas arriba se aplica a todos los almacenes de alimentos, ya sea refrigeración, congelación o de productos secos y consiste básicamente en darle salida del inventario a aquellos productos que se adquirieron primero, por lo que en los inventarios quedaran aquellos productos comprados más recientemente, para que haya una mejor rotación de los alimentos y se evite el vencimiento y deterioro de los mismos.



**PROCEDIMIENTO:
ALMACENAMIENTO DE MATERIA
PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS
PROCESADOS**

Código: P-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 7 de 8

Cuadro 1: Temperatura y tiempos de almacenamiento de materias primas e insumos

Alimento	Tiempo de almacenamiento en refrigeración (T° ≤ 4°C)	Tiempo de almacenamiento en congelación (T° ≤ -18°C)
Carne fresca de res, oveja, cerdo, aves, pescados y mariscos		
Carnes, aves, pescados y mariscos crudos	≤ 3 días	2 a 6 meses
Carnes, aves, pescados y mariscos picados crudos	1 a 2 días	1 a 2 meses
Carnes, aves, pescados y mariscos cocidos en el establecimiento	≤ 2 días	2 a 3 meses
Costillas rellenas crudas de cerdo, de oveja o pechugas de pollo rellenas con aderezo	1 día	No congelan bien
Carne molida de pavo, ternero, cerdo, oveja y mezclas de éstas	1 a 2 días	3 a 4 meses
Bifes de carne de vacuna	3 a 5 días	6 a 12 meses
Asados de carne vacuna	3 a 5 días	4 a 12 meses
Vísceras, achuras y menudos de carne vacuna	≤ 1 a 5 días	2 a 4 meses
Fiambres		
Fiambres y salchichas	≤ 5 días	2 semanas
Jamón cocido, envasado al vacío	2 semanas o hasta la fecha de vencimiento	1 a 2 meses
Jamón cocido		
Entero	7 días	1 a 2 meses
Mitad	3 a 5 días	1 a 2 meses
Rodajas	3 a 4 días	1 a 2 meses
Carne de ave		
Pollo o pavo entero	1 a 2 días	1 año
Pollo o pavo en presas	1 a 2 días	9 meses
Menudencias	1 a 2 días	3 a 4 meses
Pollo frito o presas simples	3 a 4 días	4 meses
Presas con salsa o caldo	1 a 2 días	6 meses
Trozos de pollo y croquetas	1 a 2 días	1 a 3 meses
Comidas listas para consumir		
Relleno cocido	3 a 4 días	1 mes
Salsas y caldos	1 a 2 días	2 a 3 meses
Sopas y guisos de verdura o con carne	3 a 4 días	2 a 3 meses
Comidas listas congeladas (mantener congelada hasta el momento de usarse)	---	3 a 4 meses
Mayonesa comercial (refrigerar después de abrir)	2 meses	No la congele
Ensaladas de pollo, huevo, atún, jamón y/o fideos	3 a 5 días	No congelan bien



**PROCEDIMIENTO:
ALMACENAMIENTO DE MATERIA
PRIMA, INSUMOS Y ALIMENTOS
PROCESADOS**

Código: P-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 8 de 8

Huevos		
Huevos con cáscara y reconstituidos	≤ 7 días	---
Huevos frescos	3 a 5 semanas	No los congele
Claros y yemas crudas	2 a 4 días	1 año
Sobras de claras	≤ 2 días	3 meses
Huevos duros	1 semana	No congelan bien
Huevos líquidos, pasteurizados, sustitutos de huevo	3 días	No los congele
Envase abierto	10 días	1 año
Envase cerrado		
Leche y productos lácteos		
Leche y leche reconstituida	≤ 5 días (envase abierto)	---
Manteca y quesos duros (Parmesano, etc.)	≤ 14 días	---
Quesos blandos (Cottage, queso crema, blancos, etc.)	≤ 3 a 7 días	---
Frutas y vegetales		
Bayas (frutillas, cerezas, frambuesas, moras, etc.), bananas, paltas, peras, damascos, uvas, duraznos y ananá	≤ 5 días	8 a 12 meses
Manzana, naranja, limones y pomelos	≤ 14 días	8 a 12 meses
Ciruelas, arándanos	≤ 7 días	8 a 12 meses
Vegetales frescos (verduras, hortalizas, legumbres, etc.) excepto zapallos, calabazas, papas, y otros tubérculos	≤ 2 a 5 días	8 meses
Respetemos las fechas de vencimiento y las recomendaciones de los rótulos de los alimentos envasados		
Almacenamiento en seco de alimentos no perecederos		
Temperatura 10°C a 21°C/ Humedad relativa 60%		

Fuente: SAGPyA (2003).

6. REGISTROS

R-BPM-09: Control de Temperaturas en Equipos de Frío.

R-BPM-10: Control de Defectos en Alimentos Almacenados.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

P-BPM-02: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos.

P-BPM-04: Elaboración de Productos Cárnicos.



**REGISTRO:
CONTROL DE TEMPERATURA EN
EQUIPOS DE FRÍO**

Código: R-BPM-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems:

CONGELADORA/ REFRIGERADORA	LUNES				MARTES				MIERCOLES				JUEVES				VIERNES				SÁBADO				RESPONSABLE
	a	b	c	d	a	b	c	d	a	b	c	d	a	b	c	d	a	b	c	d	a	b	c	d	
CONG.1																									
CONG.2																									
REFRIGERADORA																									
CONG.1																									
CONG.2																									
REFRIGERADORA																									
CONG.1																									
CONG.2																									
REFRIGERADORA																									
CONG.1																									
CONG.2																									
REFRIGERADORA																									

a: Inicio del día

b, c: Recepción en los equipos de frío

d: Fin del día

.....
V°B° del Supervisor de Calidad

	REGISTRO:	Código: R-BPM-10
	CONTROL DE DEFECTOS EN	Versión: 01
	ALIMENTOS ALMACENADOS	Fecha: 2017
		Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems:

FECHA DE ELABORACIÓN	ALIMENTO/PRODUCTO	PROVEEDOR	N° ENVASE/LOTE	DEFECTOS OBSERVADOS	T°	POSIBLES CAUSAS*	ACCIONES TOMADAS**	OBSERVACIONES

* Las posibles causas se basan en el Cuadro 1, del procedimiento P-BPM-03: Almacenamiento de Materias Primas, Insumos y Alimentos Procesados, F-BPM-03: Ficha de Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos.

**Acciones tomadas con respecto al alimento: reproceso, desecho.

.....
V°B° Del Jefe del Almacén

.....
V°B° Del Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS
CÁRNICOS**

Código: P-BPM-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página: 1 de 7

1. OBJETIVO

Realizar la elaboración de los productos cárnicos inocuos, de manera estandarizada, en condiciones de Higiene en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

Todos los productos cárnicos elaborados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

3. RESPONSABLES

- ❖ El jefe de planta: Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.
- ❖ Los operarios de producción: Son los responsable de la cocción de los productos cárnicos.
- ❖ El supervisor de calidad: Es el responsable de que se cumplan las condiciones de higiene mientras se realiza este procedimiento.

4. FRECUENCIA

Cada vez que se elaboren los productos cárnicos cocidos.

5. DESCRIPCIÓN

Se realiza este procedimiento después de la recepción de las materias primas conforme P-BPM-02: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos, o según el programa diario de producción previo almacenamiento, descrito en el procedimiento P-BPM-03: Almacenamiento de Materias Primas, Insumos y Alimentos procesados.

Se realiza la sanitización de los pisos del área de producción. En los flujos que se presentan a continuación se aprecia las diferentes actividades durante la cocción y envasado, los datos se anotan en el registro R-BPM-11: Control de Elaboración de Productos Cárnicos.

	PROCEDIMIENTO: ELABORACIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS	Código: P-BPM-04
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página: 2 de 7

5.1. Cocción de productos cárnicos

Se limpia y desinfectan las mesas de trabajo, los utensilio de producción, mantener constantemente un balde con solución de hipoclorito de sodio a 100 ppm o el atomizador de mano con su respectivo paño, para la desinfección de superficies y utensilios.

5.1.1. Descongelado

Paso 1: Se mantienen los productos cárnicos en sus bolsas herméticamente cerradas, caso contrario se coloca en otras bolsas desinfectadas (con hipoclorito de sodio a 100 ppm).

Paso 2: Se colocan los productos cárnicos embolsados en tinas con agua potable, se hacen los recambios de agua cada 30 minutos poniendo las bolsas sobre una jaba limpia.

Paso 3: Se realizan hasta 3 recambios de agua o hasta que los productos cárnicos pierdan la dureza de congelación (El jefe de planta es quien lo determina), luego se abren las bolsas que contienen los productos cárnicos y con el termómetro de aguja medir la temperatura, cuando sea menor o igual a 4 °C, se inicia el proceso de cocción, si hay algún retraso disponer nuevamente la congelación.

5.1.2. Cocción en cocina de productos cárnicos

Se realizan en las cocinas ubicadas en el área de cocción. El responsable será el operario destinado por el Jefe de Planta.

Paso 1: Se toman las ollas limpias y desinfectadas.

Paso 2: Se agrega agua potable, especias y condimentos a las ollas para la preparación del caldo de cocción (según las formulaciones y las cantidades dependiendo del programa diario de producción).

Paso 3: Se continúa con el flujograma de actividades mostrado en el Gráfico 1.



**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS
CÁRNICOS**

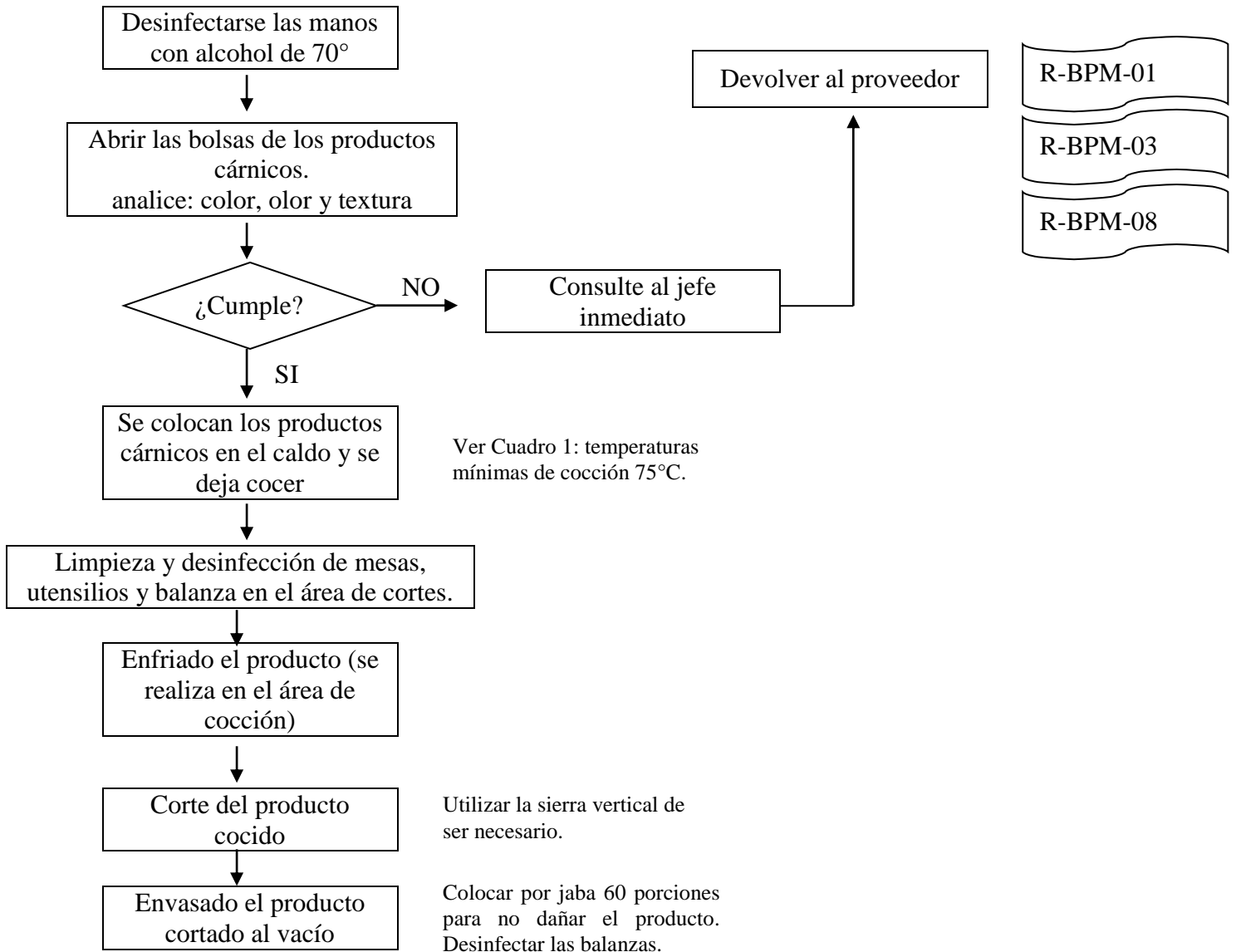
Código: P-BPM-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página: 3 de 7

Grafico 1: Flujograma de actividades para la cocción de carnes en cocina.





**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS
CÁRNICOS**

Código: P-BPM-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página: 4 de 7

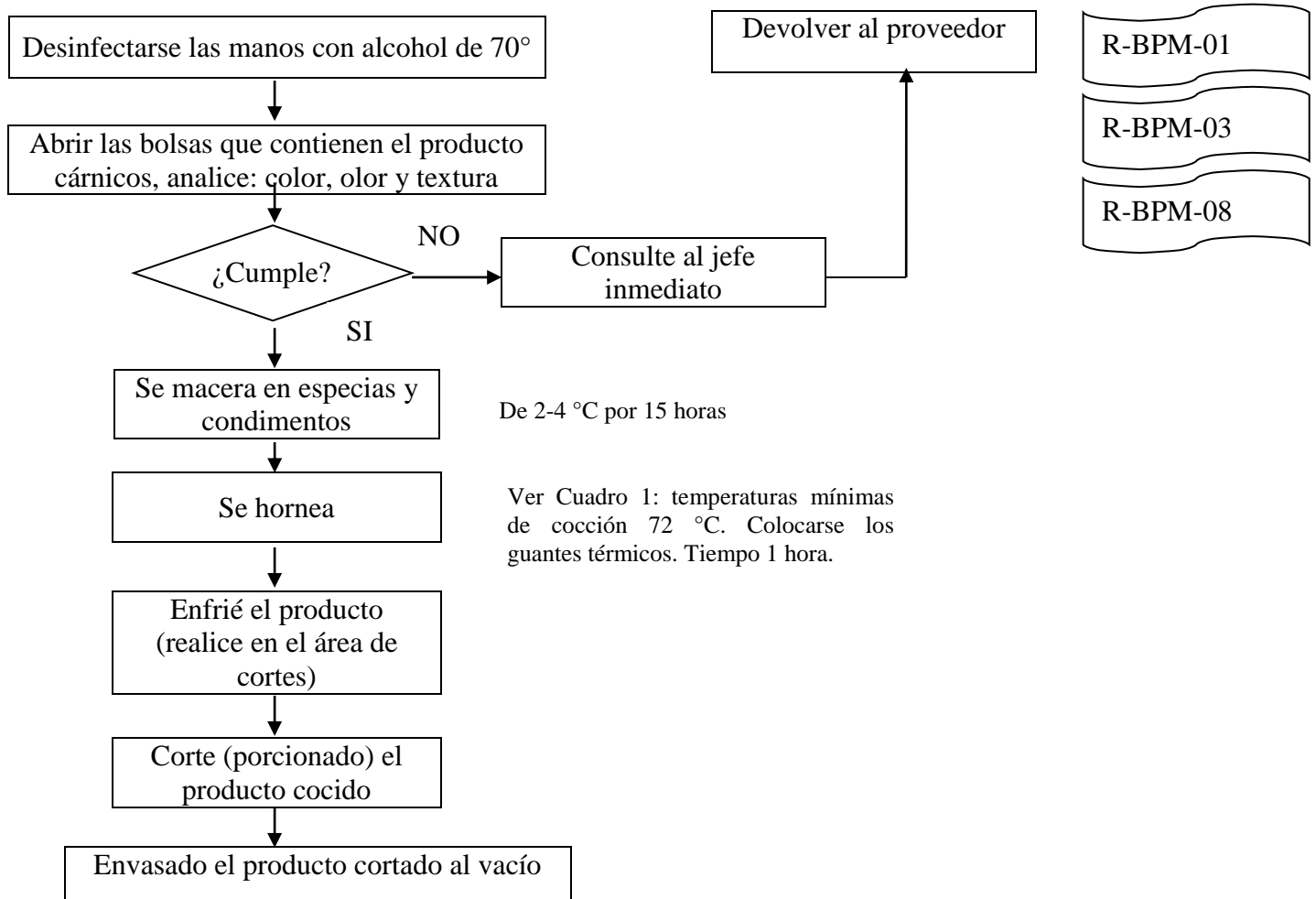
5.1.3. Cocción de productos cárnicos en horno

Paso 1: Dependiendo del producto a elaborarse se realiza un acondicionamiento de las carnes (en el área de cortes). Se colocan las carnes sobre mesas limpias y desinfectadas, se toman las tablas de picar y cuchillos desinfectados en solución de hipoclorito de sodio a 100 ppm y se procede al corte.

Paso 2: Se prepara el macerado agregando los trozos de carne, condimentos y especias dentro de las tinas limpias y desinfectadas en solución de hipoclorito de sodio a 100 ppm y se mantiene a no más de 4 °C por 24 horas. Este macerado puede prepararse con anterioridad (de ser así almacenarlo de 1 a 2 días a una temperatura menor a 4 °C).

Paso 3: Se continúa con el flujograma de actividades mostrado en el Gráfico 2.

Gráfico 2: Flujograma de actividades para la cocción en horno.





**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS
CÁRNICOS**

Código: P-BPM-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página: 5 de 7

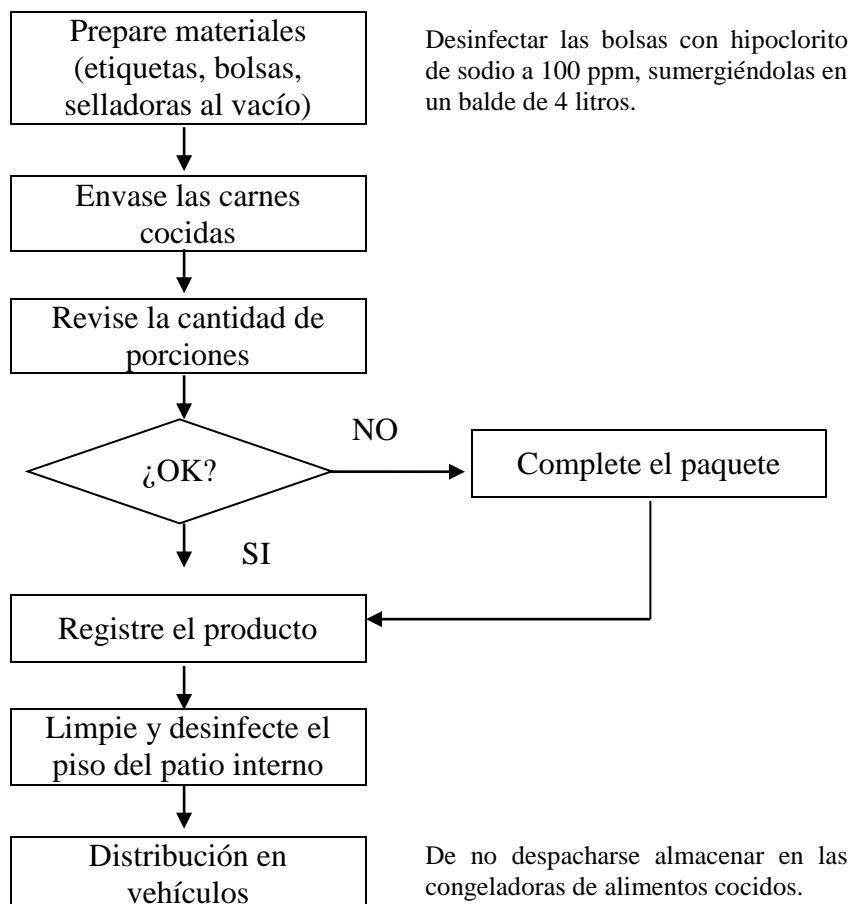
5.2. Enfriamiento de los productos cárnicos cocidos

El tiempo total desde que sale de la cocción hasta que llegue a los 21 °C será de 2 horas y desde 21 °C hasta 5 °C el enfriamiento no será mayor a 4 horas. El tiempo total de enfriamiento desde 65 °C hasta 5 °C que es la zona de peligro microbiano no será mayor a las 6 horas.

5.3. Embolsado al vacío de los productos cárnico

Luego que los productos cárnicos son enfriados, pasan al proceso de sellado al vacío para almacenarse y posteriormente ser distribuidos. Se continúa con el flujograma de actividades mostrado en el Gráfico 3.

Gráfico 3: Flujograma de actividades para el envasado de productos cárnicos.





**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS
CÁRNICOS**

Código: P-BPM-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página: 6 de 7

Cuadro 1: Temperaturas mínimas de cocción de alimentos.

PRODUCTO	TEMPERATURA INTER FINAL °C	TIEMPO
Carne de ave (pollo, gallina, pavo, pato, codorniz). Embutidos de carne	75-71 68	15 Segundos 1 Minuto 2 Minutos y medio
Cerdo y carnes curadas	65	15 Segundos
Carne picada (vaca, cordero, marisco, pescado). Carne inyectada (vaca, cordero, marisco, pescado). Carne de cerdo. Cortes enteros de carne (vaca, cordero)	68 66 63	15 Segundos 1 Minuto 3 Minutos
Alimentos de Origen animal cocidos en horno microondas (alimentos rotando, girando y cubiertos)	75	Cubrir y dejar en reposo durante 2 minutos
Alimentos listos para comer en un envase sellado para calentar.	60 o mayor	instantáneo
Alimentos listos para comer en envase estéril (proveniente de una planta elaboradora inspeccionada por una autoridad sanitaria competente) que solo necesitan un golpe de calor.	60 o mayor	instantáneo
Carne asada/carne cocida y curada (temperatura de calentamiento en hornos).	<p align="center"><u>Menor a 4.5 kg :</u> Calor seco: 175°C o mayor Convección: 165°C o mayor Calor húmedo: 121°C o menor</p> <p align="center"><u>Mayor a 4.5 kg :</u> Calor seco: 121°C o mayor Convección: 121°C o mayor Calor húmedo: 121°C o menor</p> <p align="center">Las temperaturas indicadas corresponden a los equipos. Calor seco es el recibido directamente. Convección se refiere al calor recibido indirectamente, a través del aire. Y calor húmedo es el recibido a través del vapor del agua o un medio líquido.</p>	
Carne asada, cocida y/o curada (cortes grandes). Nota: no se indica la temperatura interna (centro) del alimento durante un tiempo mínimo.	<p align="center">Se debe alcanzar algunos de los siguientes pares de T°/tiempo:</p> <p align="center">54°C durante 121 minutos 56°C durante 77 minutos 57°C durante 47 minutos 58°C durante 32 minutos 59°C durante 19 minutos 60°C durante 12 minutos 61°C durante 8 minutos 62°C durante 5 minutos 63°C durante 3 minutos</p>	

Fuente: Reid et al. (2003).



**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS
CÁRNICOS**

Código: P-BPM-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página: 7 de 7

6. REGISTROS

R-BPM-01: Evaluación para la Selección y Control de Proveedores.

R-BPM-03: Incidencias de Proveedores.

R-BPM-08: Recepción de Materias Primas e Insumos.

R-BPM-11: Control de Elaboración de Productos Cárnicos.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

P-BPM-02: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos.

P-BPM-03: Almacenamiento de Materias Primas, Insumos y Alimentos procesados.



**REGISTRO:
CONTROL DE ELABORACIÓN DE
PRODUCTOS CÁRNICOS**

Código: R-BPM-11

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

PRODUCTO:		FECHA:								
PROCESO	Hora de inicio	Peso inicial	TEMPERATURA °C			Hora final	Peso final	Unidades envasadas/Lote	Responsable	Observaciones
			Inicial	Final	Proceso					
Recepción										
Acondicionado-Descongelado (cocina)										
Macerado										
Cocción (cocina-hornos)										
enfriado										
Corte										
Envasado										
Almacenado										
Despacho										
PRODUCTO:		FECHA:								
Recepción										
Acondicionado-Descongelado (cocina)										
Macerado										
Cocción (cocina-hornos)										
enfriado										
Corte										
Envasado										
Almacenado										
Despacho										

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE SALSAS**

Código: P-BPM-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 3

1. OBJETIVO

Garantizar que las salsas sean elaboradas en forma inocua y de manera estandarizada, en condiciones de higiene.

2. ALCANCE

Comprende a todas aquellas salsas que se procesan en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN”.

3. RESPONSABLES

- ❖ Jefe de la Planta: Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.
- ❖ Supervisor de Calidad: Es el responsable de que se cumplan las condiciones de higiene mientras se realiza este procedimiento.
- ❖ Personal encargado de las salsas: Es el responsable de la preparación de las salsas.

4. FRECUENCIA

Se realiza cada vez que se elaboren salsas

5. DESCRIPCIÓN

El procedimiento efectúa: después de realizada la recepción de materias primas e insumos conformes el cual se menciona en el procedimiento P-BPM-02: Recepción de Materias Primas e Insumos, o según el programa diario de producción previo almacenamiento descrito en el procedimiento P-BPM-03: Almacenamiento de Materias Primas, Insumos y Alimentos Procesados si así se destina.



**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE SALSAS**

Código: P-BPM-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

Paso 1: Tanto para la elaboración directa después de la recepción se sanitizan los pisos del área de producción.

Paso 2: La limpieza de los vegetales se realiza en las tinas, las cuales se llenan con agua potable, luego se sumergen y se frotran con las manos, la intensidad dependerá del tipo de vegetal.

Paso 3: La desinfección de los vegetales se realiza agregando 20 litros de agua con hipoclorito de sodio a 50 ppm en el recipiente indicado, luego se sumergen los vegetales y se deja que actúe al desinfectante por 5 minutos.

Paso 4: Los vegetales que necesiten ser cortados se llevan al área de corte, se colocan sobre las mesas desinfectadas. Las verduras cortadas son trasladadas en jabas limpias y desinfectadas.

Paso 5: Los vegetales que necesiten cocción pasan a las cocinas ubicadas en el área de salsas. Se limpia y se desinfecta, luego se toma una olla según la capacidad de lo que se cocerá, mínimo a una temperatura de 60 °C o mayor instantáneamente. Terminado el proceso, el líquido de cocción se desecha en las canaletas del área de salsas.

Paso 6: El licuado se realiza utilizando la licuadora industrial del área de salsas, la licuadora se desinfecta. Los insumos que se adicionan son tomados de los envases limpios y desinfectados, luego los envases se sierran inmediatamente. Al adicionar las materias primas e insumos en la licuadora el operario se desinfecta las manos con alcohol de 70°, toma el recipiente que contiene el desinfectante mencionado con un pedazo de papel, rocía sus manos y antebrazos, se frota desde las manos hasta los codos. Al término del licuado se vierte la salsa en los envases destinados por el jefe de planta y finalmente limpia y desinfecta todo lo usado.



**PROCEDIMIENTO:
ELABORACIÓN DE SALSAS**

Código: P-BPM-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 3

Paso 7: Los empaques para las salsas tienen una capacidad que permita su conservación, dependiendo de su elaboración e ingredientes empleados. Para las salsas con ingredientes más perecederos, se envasan en baldes de 4 litros o bolsas y los menos perecederos se permite su envasado en baldes de 20 litros previamente sanitizadas. Todos los datos se registran en el R-BPM-12: Control de Elaboración de Salsas.

6. REGISTROS

R-BPM-12: Control de Elaboración de Salsas.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

P-BPM-02: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos.

P-BPM-03: Almacenamiento de Materias Primas, Insumos y Alimentos procesados.



**REGISTRO:
CONTROL DE ELABORACIÓN DE
SALSAS**

Código: R-BPM-12

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

PRODUCTO:		FECHA:							
PROCESO	Hora de inicio	Peso inicial	TEMPERATURA °C	Hora final	Peso final	Tiempo	Tipo de envase	Unidades envasadas/ Lote	Responsable
Recepción									
Corte									
Limpieza/desinfección									
Cocción (cocina)									
Licuado									
Reposo									
Envasado-cerrado									
Almacenado									
Despacho									
PRODUCTO:		FECHA:							
Recepción									
Corte									
Limpieza/desinfección									
Cocción (cocina)									
Licuado									
Reposo									
Envasado-cerrado									
Almacenado									
Despacho									

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO:
RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE
RESIDUOS**

Código: P-BPM-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 3

1. OBJETIVO

Este procedimiento permite definir las actividades para asegurar una adecuada eliminación de desechos de tal modo que se minimice la atracción de plagas y otras fuentes de contaminación al interior de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

Incluye las actividades de recolección, aislamiento y expulsión de todo tipo de desperdicios que se generen como producto de las actividades realizadas al interior de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ Jefe de planta: Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.
- ❖ Supervisor de Calidad: Es el responsable de que se cumplan las condiciones de higiene mientras se realiza este procedimiento.

4. FRECUENCIA

La frecuencia con la que se aplica este procedimiento es de forma diaria.



**PROCEDIMIENTO:
RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE
RESIDUOS**

Código: P-BPM-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

5. DESCRIPCIÓN

5.1. Disposición de residuos sólidos

Se dispone del ambiente apropiado para el almacenamiento de desechos y materiales antes de su eliminación (área de desperdicios), se impide el acceso de plagas y evita la contaminación cruzada.

Los desechos en el área de desperdicios están contenidos en bolsas plásticas dentro de envases plásticos con tapa y son eliminados de la planta como mínimo cada dos veces por día.

Se dispone de tachos con tapa y provistos de bolsas plásticas clasificados según I-BPM-02: Disposición de los Residuos Sólidos distribuidos en forma estratégica en la planta de producción; estos se mantienen cerrados y se retiran de la zona de trabajo cuando contengan más de las $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad.

Los datos de la evacuación de los residuos son anotados en el R-BPM-13: Control de Recolección y Disposición de los Desechos. Después de que sean evacuados los desechos, los tachos retornan a la zona de trabajo limpio y desinfectado, empleando agua a presión y detergente industrial, se aplica escobilla para la remoción de desechos, luego son desinfectados con solución de hipoclorito de calcio y/o sodio a 50 ppm.

La zona donde se almacena los tachos, los pisos son limpiados diariamente con agua, detergente y escoba, luego se aplica insecticida para prevenir la proliferación de plagas.

En el horario de 6 p.m. a 7 p.m. el camión de basura de la municipalidad pasa a recoger los residuos sólidos, para lo cual los contenedores se llevan hacia la calle saliendo por la cochera. En caso el área de depósito de desechos se encuentre sucia



**PROCEDIMIENTO:
RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE
RESIDUOS**

Código: P-BPM-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 3

se procede a su limpieza con agua, detergente y escoba, luego se aplica insecticida para prevenir la proliferación de plagas.

5.2. Disposición de aguas servidas

Se verifica que las salidas de los sumideros y canales de desagüe no se encuentren obstruidas y que las aguas servidas sean evacuadas sin problemas de la planta, en caso de presencia de materiales extraños se sigue con la limpieza y desinfección de canales y sumideros.

El supervisor de calidad verifica que todas las canaletas y sumideros presenten rejillas de metal en buen estado para que se evite el ingreso de plagas a la planta.

6. REGISTROS

R-BPM-13: Control de Recolección y Disposición de los Desechos.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

I-BPM-02: Disposición de los Residuos Sólidos.



**REGISTO:
CONTROL DE RECOLECCIÓN Y
DISPOSICIÓN DE LOS DESECHOS**

Código: R-BPM-13

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems:

TIPO DE RESIDUO	I/F	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	MEDIDAS CORRECTIVAS
ORGANICOS																																	
Comida, cáscaras	I																																
Comida, cáscaras	F																																
Restos Ingredientes	I																																
Restos Ingredientes	F																																
IMFLAMABLES																																	
Papeles	I																																
Papeles	F																																
Cartones	I																																
Cartones	F																																
Plásticos	I																																
Plásticos	F																																
RECICLABLES																																	
Botellas plástico	I																																
Botellas plástico	F																																
Botellas de vidrio	I																																
Botellas de vidrio	F																																
Latas	I																																
Latas	F																																
Maderas	I																																
Maderas	F																																

I: Inicio F: Final

FRECUENCIA: Diaria

.....
Responsable: Supervisor de Calidad

	PROCEDIMIENTO: CONTROL SANITARIO DEL AGUA DE CONSUMO	Código: P-BPM-07
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 3

1. OBJETIVO

Definir las actividades seguidas por la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” para mantener la calidad sanitaria del agua con la que se trabaja.

2. ALCANCE

Se aplica al abastecimiento de agua en todo el establecimiento de toda la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ Jefe de mantenimiento: Es el encargado de realizar los cambios de filtros de purificadores de agua.
- ❖ Supervisor de Calidad: Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento e identificar las causas de la no conformidad.

4. FRECUENCIA

- Los cambios de filtros en los puntos de agua de las áreas de manipulación de alimentos se realizan trimestralmente.
- El control microbiológico del agua de consumo se realizara trimestralmente.
- El control fisicoquímico del agua de consumo se realizara mensualmente.
- El monitoreo del nivel de cloro residual del agua de consumo se realizará diariamente.
- La limpieza y desinfección de tanques de almacenamiento de agua de consumo se realizará dos veces al año.

	PROCEDIMIENTO: CONTROL SANITARIO DEL AGUA DE CONSUMO	Código: P-BPM-07
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 3

5. DESCRIPCIÓN

5.1. Control Físicoquímico y Microbiológico del agua

El establecimiento recibe agua de la red pública; esta es almacenada en una cisterna de 140 m³ la cual se encuentra completamente aislada así se evita cualquier posibilidad de contaminación.

Teniendo en cuenta el PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua, se contacta con un laboratorio acreditado mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para definir la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.

Se le recibe al personal, se le dirige a los puntos de muestreo y se supervisa dicha actividad. El supervisor de calidad registra los datos del muestreo en el R-BPM-14: Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua de Consumo.

Se recepciona el certificado y se comparan los resultados obtenidos con los límites máximos permisibles establecidos en la normativa vigente reportados en el R-BPM-14: Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua de Consumo. Seguidamente se registra la conformidad de los resultados.

En caso de no cumplir con los parámetros, se realizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Así mismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.

El suministro de agua en todo el establecimiento es suficiente para satisfacer los requerimientos diarios de elaboración ya que cuentan con 3 tanques de almacenamiento.

	PROCEDIMIENTO: CONTROL SANITARIO DEL AGUA DE CONSUMO	Código: P-BPM-07
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 3

5.2. Control de cambios de filtros de purificadores de agua

Considerando el tiempo estimado de renovación y los resultados de los análisis fisicoquímicos y microbiológicos, se solicita al área de mantenimiento, el cambio de filtros de los purificadores de agua. Se registra la solicitud de mantenimiento en el R-BPM-15: Solicitud de Mantenimiento, R-BPM-16: Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua, se comunica la fecha y hora para la ejecución de dicha actividad solicitada.

Se renuevan los filtros de los purificadores de agua solicitados y se registra la fecha de ejecución en el R-BPM-: Solicitud de mantenimiento.

Después de las instalaciones del nuevo filtro, se solicita la evaluación de la operatividad de los purificadores de agua al supervisor de calidad. Se registra la conformidad de la instalación en el R-BPM-: Solicitud de mantenimiento.

En caso de no conformidad con la instalación, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Así mismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.

6. REGISTROS

R-BPM-14: Control Fisicoquímico y Microbiológico del Agua de Consumo.

R-BPM-15: Solicitud de Mantenimiento.

R-BPM-16: Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua de Consumo.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua.



**REGISTRO:
CONTROL FISICOQUÍMICO Y
MICROBIOLÓGICO DEL AGUA DE
CONSUMO**

Código: R-BPM-14

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

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

UBICACIÓN DE PUNTO DE TOMA DE MUESTRA	FECHA	EMPRESA	ANÁLISIS						RESULTADO DE ANALISIS			OBSERVACIÓN	ANÁLISIS DE CAUSA	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	
			1	2	3	4	5	6	N° Certif.	C	NC					

LEYENDA: C: Conforme, NC: No Conforme, A.C.=Acciones correctivas.

ANÁLISIS FISICOQUÍMICOS		ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS	
1	Cloro Residual (Método de titulación con DPD; Limite: 0.5-1.5 ppm)	4	Bacterias heterotróficas (Método de filtración por membrana; Limite: 500 UFC/ml)
2	Dureza (Método de titulación por formación de complejos; Límite: 500 mg/L CaCO ₃)	5	Coliformes Totales (Número Más Probable NMP/100; Límite: 0 UFC/100 ml)
3	pH (Método electrométrico; Limite: 6.5-8.5)	6	E. coli (Número Más Probable NMP/100; Límite: 0 UFC/100 ml)

.....
Responsable: Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO:
CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE
EQUIPOS DE MEDICIÓN**

Código: P-BPM-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 3

1. OBJETIVO

Este procedimiento permite garantizar la precisión y exactitud de los equipos digitales empleados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los equipos e instrumentos que de no estar en condiciones óptimas pueden afectar el control del proceso productivo.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ El supervisor de Calidad: es el encargado de vigilar que los equipos e instrumentos cumplan con el programa de mantenimiento y calibración.
- ❖ Jefe de Planta: es el encargado de verificar que los registros se llenen de forma correcta.

4. FECUENCIA

- La calibración de los equipos de medición se realiza anualmente.
- La verificación de las mediciones se realiza de forma mensual.

5. DESCRIPCIÓN

Considerando el tiempo estimado de calibración se solicitan dichos servicios a una empresa acreditada por INDECOPI.:

	PROCEDIMIENTO: CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDICIÓN	Código: P-BPM-08
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 3

5.1. Calibración y verificación de termómetros

- a. Se procede con el envío del termómetro correspondiente. Seguidamente se registra en el R-BPM-17: Calibración de Equipos de Medición, el área del cual proviene, el código asignado y la fecha de envío.
- b. Una vez culminado el plazo, se procede a confirmar la fecha y hora para el recojo respectivo mediante una llamada telefónica.
- c. Se recoge el termómetro y se recibe el certificado de calibración y el sello de calibración correspondiente.
- d. Se verifica la conformidad de la calibración mediante el certificado y el sello emitido por la empresa. Se procede a registrar dicha información en el R-BPM-18: Verificación de Termómetros.
- e. Se entrega el termómetro al área que corresponde y se procede con la verificación de las mediciones:
 - Se coloca el termómetro en agua hirviendo y tiene que marcar 10 °C.
 - Se coloca el termómetro en agua con hielo picado y tiene que marcar 0 °C.
- f. Se procede a registrar dicha información en el R-BPM-18: Verificación de Termómetros.

5.2. Calibración y verificación de balanzas

- a. Se procede con el envío de la balanza correspondiente. Seguidamente se registra en el R-BPM-17: Calibración de Equipos de Medición, el área del cual proviene, el código asignado y la fecha de envío.



**PROCEDIMIENTO:
CALIBRACIÓN Y VERIFICACIÓN DE
EQUIPOS DE MEDICIÓN**

Código: P-BPM-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 3

- b. Una vez culminado el plazo, se procede a la confirmación de la fecha y hora para el recojo respectivo mediante una llamada telefónica.
- c. Se recoge la balanza y se recibe el certificado de calibración y el sello de calibración correspondiente.
- d. Se verifica la conformidad de la calibración mediante el certificado y el sello emitido por la empresa. Se procede a registrar dicha información en el R-BPM-19: Verificación de Balanza.
- e. Se entrega la balanza al área que corresponde y se verifica, la información se registra en el R-BPM-19: Verificación de balanzas.

6. REGISTROS

R-BPM-17: Calibración de Equipos de Medición.

R-BPM-18: Verificación de Termómetros.

R-BPM-19: Verificación de Balanzas.



**PROCEDIMIENTO:
ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE
ALIMENTOS**

Código: P-BPM-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 2

1. OBJETIVO

Definir los criterios y procedimientos para la realización de los análisis microbiológicos en alimentos.

2. ALCANCE

Se aplica el análisis microbiológico a todos los alimentos que se elaboran en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHÓN”

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ Jefe de Planta: Es el responsable de llevar a cabo el control microbiológico programado y de la implementación de las acciones correctivas.
- ❖ Supervisor de Calidad: Es el responsable de la programación de los análisis e identificar las no conformidades y verificar que se cumpla el procedimiento

4. FRECUENCIA

Los análisis microbiológicos programados se realizarán trimestralmente.

5. DESCRIPCIÓN

El supervisor de calidad en coordinación con el jefe de planta, son los encargados de llevar a cabo el control microbiológico programado. Para el cual coordina con un laboratorio acreditado para el procedimiento respectivo. Se tienen en cuenta los siguientes:

- La frecuencia del análisis microbiológico es trimestral, el cual es programado a inicio de cada año. Estas fechas se anotaran en el PRO-BPM-02: Análisis Microbiológico de Alimentos.

	PROCEDIMIENTO: ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE ALIMENTOS	Código: P-BPM-09
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 2

- Las muestras se obtienen por una persona autorizada y capacitada sobre técnicas de toma de muestras en el establecimiento o por alguna empresa especializada contratada para este fin y que se encargue del transporte de las muestras hasta el laboratorio.
- La persona que toma la muestra vestirá de guardapolvo, mascarilla, gorros y guantes limpios, además de tener cuidado de asepsia como son: lavarse las manos, no tocar otros objetos que no se encuentren estériles, etc.
- La empresa se encarga del envío de los resultados de los análisis microbiológicos quien elabora un informe de conformidad (si cumple o no las normas microbiológicas dadas por DIGESA) de los resultados obtenidos.
- La conformidad o la no conformidad, se anota en el R-BPM-20 por el supervisor de calidad.
- Si el resultado es no conforme, el supervisor de calidad y el jefe de planta analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Así mismo se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.

6. REGISTROS

R-BPM-20: Control de Resultados de Análisis Microbiológicos de Alimentos.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

PRO-BPM-02: Análisis Microbiológico de Alimentos.

	PROCEDIMIENTO: MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Código: P-BPM-10
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 4

1. OBJETIVO

- Mantener operativos los equipos que intervienen en la elaboración de alimentos en todo la cadena alimentaria.
- Mantener en buenas condiciones de conservación la infraestructura del establecimiento.

2. ALCANCE

El presente procedimiento abarca a todos los equipos e infraestructuras involucrados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

3. RESPONSABLES

- ❖ Jefe de Mantenimiento: Realiza las actividades de mantenimiento de equipos e infraestructura.
- ❖ Supervisor de Calidad. Supervisa y verifica el cumplimiento del procedimiento abajo mencionado.
- ❖ Jefe de Planta: Es quien ejecuta el monitoreo.

4. FRECUENCIA

- Mantenimiento preventivo se realiza según el programa PRO-BPM-03.
- Mantenimiento correctivo se realiza en caso sea requerida.

5. DESCRIPCIÓN

5.1. Mantenimiento Preventivo

Teniendo en cuenta el programa PRO-BPM-03, se revisan las actividades de mantenimiento preventivo correspondiente al mes vigente. En consideración al día y

	PROCEDIMIENTO: MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Código: P-BPM-10
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 4

hora de las actividades de mantenimiento se planifica la ejecución de una actividad de mantenimiento.

Se verifica el tipo de mantenimiento preventivo señalado en el programa PRO-BPM-03. Si el jefe de mantenimiento puede realizar la actividad solicitada se sigue con el mantenimiento interno, si se requiere de los servicios de una empresa externa se procede con el mantenimiento externo.

5.2. Mantenimiento Correctivo

Ante cualquier anomalía en los equipos o imperfecto en la infraestructura, se procede a solicitar el mantenimiento respectivo. Se registra la solicitud en el R-BPM-21: Solicitud de Mantenimiento y se procede a fijar la fecha y hora para la revisión respectiva.

Se revisa el equipo o la infraestructura que requiere mantenimiento para especificar si se encuentra en su alcance o no. Si el jefe de mantenimiento puede realizar la actividad solicitada se sigue con el mantenimiento interno, si se requiere de los servicios de una empresa externa se procede con el mantenimiento externo.

5.3. Mantenimiento Interno

Se comunica al jefe del área correspondiente la fecha y hora del mantenimiento a realizarse para no interferir con las actividades del área.

Se procede con el mantenimiento:

- Para los equipos: Se trabaja en la misma zona en que se encuentran o se trasladan al área de mantenimiento.
- Para la infraestructura: Se trasladan las herramientas a la zona que requiere mantenimiento.

	PROCEDIMIENTO: MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Código: P-BPM-10
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 4

Seguidamente se registra el mantenimiento en el R-BPM-22: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno.

Una vez finalizado el mantenimiento, se solicita al jefe de área la evaluación de la actividad realizada para obtener el visto bueno. Seguidamente se registran los resultados en el R-BPM-22: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno.

En caso de no obtener el visto bueno, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Así mismo se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas hasta lograr que el mantenimiento haya sido eficaz.

5.4. Mantenimiento externo

Se contacta con el representante de la empresa especializada para este fin mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para definir la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.

Se recibe al personal, se le dirige hacia la zona donde se encuentra el equipo o infraestructura para su respectivo mantenimiento.

Se procede con el mantenimiento:

- Para los equipos: Se trabaja en la misma zona en que se encuentran o de ser el caso, se trasladan a la sede de la empresa especializada.
- Para la infraestructura: se trasladan las herramientas a la zona que requiere mantenimiento.

Al finalizar el mantenimiento, se evalúa y registra en el R-BPM-23: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Externo, la conformidad del servicio.

	PROCEDIMIENTO: MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Código: P-BPM-10
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 4 de 4

Si es conforme se recibe el reporte, y de ser necesario se solicita el certificado correspondiente. En caso de no conformidad, se registran las observaciones y las acciones a tomar.

6. REGISTROS

R-BPM-21: Solicitud de Mantenimiento.

R-BPM-22: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno.

R-BPM-23: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Externo.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

PRO-BPM-03: Mantenimiento Preventivo.



**REGISTRO :
MANTENIMIENTO PREVENTIVO/
CORRECTIVO INTERNO**

Código: R-BPM-22

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda:

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

Leyenda: P: Preventivo, CO: Correctivo, C: Conforme, N.C.: No Conforme, A.C.: Acciones Correctivas, V°B°: Visto Bueno

.....
Responsable: Jefe de Mantenimiento



**REGISTRO :
MANTENIMIENTO PREVENTIVO/
CORRECTIVO EXTERNO**

Código: R-BPM-23

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda:

FECHA Y HORA	P / CO	EMPRESA	ÁREA- EQUIPO/ INFRAESTRUCT.	ACTIVIDAD DE MANTENIMIENTO	C/NC	N° CERTIFICADO	OBSERVACIONES	ACCIONES A TOMAR

Leyenda: P: Preventivo, CO: Correctivo, C: Conforme, N.C.: No Conforme.

.....
Responsable: Jefe de Mantenimiento



**PROCEDIMIENTO: TRANSPORTE DE
INSUMOS, MATERIA PRIMA Y
PRODUCTOS TERMINADOS**

Código: P-BPM-11

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 2

1. OBJETIVO

Lograr un adecuado transporte del producto como materia prima y como producto terminado, evitándose la contaminación cruzada y cuidando así la calidad del producto final.

2. ALCANCE

Se aplica al transporte de producto como materia prima y producto terminado del almacén hasta los camiones.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ El supervisor de calidad: Es el responsable de supervisar y verificar el cumplimiento del presente procedimiento.

4. FRECUENCIA

Cada vez que se reciba materias primas e insumos en las instalaciones y se transporten productos terminado.

5. PROCEDIMIENTO

- Los vehículos de despacho de producto terminado tienen que estar limpios y desinfectados, libre de olores y contar con protección contra la humedad (toldos) o bien tener carrocería cerrada.
- Los vehículos que transportan las materias primas tienen que estar totalmente limpios y desinfectados.
- El estibado se realiza en orden y limpieza, revisando la existencia o no de cajas, de empaque rotos o mal sellados, para la regularización de su conformidad.



**PROCEDIMIENTO: TRANSPORTE DE
INSUMOS, MATERIA PRIMA Y
PRODUCTOS TERMINADOS**

Código: P-BPM-11

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 2

- d. Los camiones para despacho de producto terminado son inspeccionados antes de cargar los productos terminados.
- e. El encargado de la inspección es el Supervisor de Calidad empleando el R-BPM-24: Control de Vehículos de Transporte.

6. REGISTROS

R-BPM-24: Control de Vehículos de Transporte.



**PROCEDIMIENTO:
ACCIONES CORRECTIVAS Y ACCIONES
PREVENTIVAS**

Código: P-BPM-12

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 4

1. OBJETIVO

Eliminar las causas de no conformidades detectadas y determinar acciones correctivas y las causas de no conformidades potenciales determinando acciones preventivas.

2. ALCANCE


Las no conformidades que no sean eliminadas con una corrección y todas las no conformidades potenciales detectadas en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ Jefe de Planta y Supervisor de Calidad: Identifican las no conformidades reales y no conformidades potenciales, durante la revisión del sistema o una auditoria interna.
- ❖ Supervisor de Calidad: Es el responsable de formar un equipo de mejora para detectar la o las causas raíz de las no conformidades reales y no conformidades potenciales.
- ❖ Jefe de Planta: Es el responsable de implementar la acción correctiva y la acción preventiva.

4. FRECUENCIA


Cada vez que se presente una no conformidad y no conformidades potenciales.

	PROCEDIMIENTO: ACCIONES CORRECTIVAS Y ACCIONES PREVENTIVAS	Código: P-BPM-12
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 4

5. DESCRIPCIÓN

5.1. No conformidades identificadas mediante auditoría interna

- Se identifica mediante: auditorías internas, producto no conforme detectado en planta, productos no conformes detectados después de la distribución, reclamos de los clientes, evaluación de riesgos.
- El jefe de planta decide una acción inmediata mientras se evalúan las causas de la no conformidad detectada o potencial (en una auditoría interna el auditor es quien describe la no conformidad).
- El supervisor de calidad forma un equipo de mejora que incluye personal del área donde se detecte la no conformidad, para la investigación de las causas raíces y las acciones correctivas que se tomen, estas se redacta en el R-BPM-25: Solicitud de Acciones Correctivas y R-BPM-26: Solicitud de Acciones Preventivas según corresponda, la que será verificado por el supervisor de calidad.
- El jefe de planta y el supervisor de calidad revisan las solicitudes, las evalúan y aprueban, de ser rechazada, se realiza un nuevo análisis y propuesta de acciones correctivas o preventivas (en una auditoría interna, el auditor es quien realiza este punto).
- El auditor interno se encarga de la revisión de las solicitudes, las evalúa y aprueba, de ser rechazada se solicita un nuevo análisis y propuesta de acciones correctivas o preventivas.

	PROCEDIMIENTO: ACCIONES CORRECTIVAS Y ACCIONES PREVENTIVAS	Código: P-BPM-12
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 4

5.2. No conformidad identificada mediante auditoria externa

- Las no conformidades potenciales se obtienen de las no conformidades menores u observación (el auditor externo describe la no conformidad).
- El jefe de planta es quien toma una acción inmediata mientras se evalúan las causas de la no conformidad real o potencial detectada por el auditor externo.
- El supervisor de calidad forma un equipo de mejora que incluirá personal del área donde se detecte la no conformidad, para la investigación de las causas raíz y las acciones correctivas que se tomen, estas se redacta en el R-BPM-25: Solicitud de Acciones Correctivas y R-BPM-26: Solicitud de Acciones Preventivas, según corresponda, la que será verificada por el supervisor de calidad.
- El auditor externo se encarga de la revisión de las solicitudes, las evalúa y aprueba, de ser rechazada se solicitará un nuevo análisis y propuesta de acciones correctivas o preventivas.

El jefe de planta informa al Gerente general la necesidad de implementación de acción correctiva o preventiva. El Gerente general brinda los recursos necesarios para la implementación.

La verificación de la implementación de la acción correctiva o preventiva será realizada por el auditor interno o externo (según sea el caso), si es eficaz se cierra la acción correctiva, caso contrario se realiza una nueva propuesta de acción correctiva.



**PROCEDIMIENTO:
ACCIONES CORRECTIVAS Y ACCIONES
PREVENTIVAS**

Código: P-BPM-12

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **4** de **4**

6. REGISTROS

R-BPM-25: Solicitud de Acciones Correctivas

R-BPM-26: Solicitud de Acciones Preventivas



**REGISTRO:
SOLICITUD DE ACCIONES
CORRECTIVAS**

Código: R-BPM-25

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

SOLICITUD DE ACCIÓN (ES) CORRECTIVA (S) (SAC)				
SAC N°:		FECHA DE EMISIÓN:		
PROCEDENCIA	AUDITORÍA INTERNA		HALLAZGO PERSONAL	
	AUDITORÍA EXTERNA		INVESTIGACIÓN DE LOS GERENTES	
	OTROS			
SECCIÓN 1: DESCRIPCIÓN DE LA (S) NO CONFORMIDAD (ES)				
NORMA/REQUISITO:				
DOCUMENTO DE PREFERENCIA/N° DE REVISIÓN				
SECCIÓN 2: ANÁLISIS DE CAUSAS DE LA (S) NO CONFORMIDAD (ES)				
FECHA:		GERENCIA/ÁREA		
EMISOR:		RESPONSABLE:		
FIRMA:		FIRMA:		
SECCIÓN 3: ACCION (ES) CORRECTIVA (S)				
N°	DESCRIPCIÓN			PLAZO
SECCIÓN 4: VERIFICACIÓN DE LA (S) NO CONFORMIDAD (ES)				

Firma de quien emitió la solicitud de acción correctiva:



**REGISTRO:
SOLICITUD DE ACCIONES
PREVENTIVAS**

Código: R-BPM-26

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

SOLICITUD DE ACCIÓN (ES) PREVENTIVA (S) (SAP)				
SAP N°:		FECHA DE EMISIÓN:		
PROCEDENCIA	AUDITORÍA INTERNA		HALLAZGO PERSONAL	
	AUDITORÍA EXTERNA		INVESTIGACIÓN DE LOS GERENTES	
	OTROS			
SECCIÓN 1: DESCRIPCIÓN DE LA (S) NO CONFORMIDAD (ES)				
NORMA/REQUISITO:				
DOCUMENTO DE PREFERENCIA/N° DE REVISIÓN				
SECCIÓN 2: ANÁLISIS DE CAUSA (S) DE LA (S) NO CONFORMIDAD (ES)				
FECHA:		GERENCIA/ ÁREA		
EMISOR:		RESPONSABLE:		
FIRMA:		FIRMA:		
SECCIÓN 3: ACCION (ES) PREVENTIVA (S)				
N°	DESCRIPCIÓN			PLAZO
FECHA:	GERENTE/JEFE DE ÁREA			FIRMA
SECCIÓN 4: VERIFICACIÓN DE LA (S) NO CONFORMIDAD (ES)				

Firma de quien emitió la solicitud de acción preventiva:

	PROGRAMA: CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Código: PRO-BPM-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 3

A. PROGRAMA ANUAL DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO Y MICROBIOLÓGICOS DEL AGUA

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

	PROGRAMA:	Código: PRO-BPM-01
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 3

B. CONTROL FISICOQUÍMICO DEL AGUA

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANÁLISIS FISICOQUÍMICOS		
		Cloro residual (Método de titulación con DPD) Limite máx. permisible: 0.5-1.5 ppm (**).	Dureza (Método de titulación por formación de complejos) Limite máx. permisible: 500 mg/L CaCO ₃	pH (Método electrométrico) Limite máx. permisible: 6.5-8.5
Tanques elevados.	Trimestral (Enero, Abril, Julio, Octubre).	X	X	X
Puntos de salida de agua (caños) que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos y/o servicios higiénicos (*).	Semestral (Enero, Julio).	X	X	X

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

(**) Método DPD : Determinación de Cloro Residual Libre para descartar de cierto modo un caso de contaminación bacteriana.



**PROGRAMA:
CONTROL SANITARIO DEL AGUA**

Código: PRO-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 3

C. CONTROL MICROBIOLÓGICO

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO		
		Bacterias heterotróficas (Método de filtración por membrana) Limite máx. permisible: 500 UFC/100 mL	Coliformes Totales Número Más Probable (NMP/100) Limite máx. permisible: 0 UFC/100 mL	<i>E. coli</i> Número Más Probable (NMP/100) Limite máx. permisible: 0 UFC/100 mL
Tanques elevados.	Semestral (Enero, Julio).	X	X	X
Puntos de salida de agua (caños) que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos y/o servicios higiénicos (**).	Trimestral (Enero, Abril, Julio, Octubre).	X	X	X

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



**PROGRAMA :
MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

Código: PRO-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 5

A. PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO

SERVICIO DE MANTENIMIENTO	MESES											
	ENE.	FEB.	MAR.	ABR.	MAY.	JUN.	JUL.	AGO.	SET.	OCT.	NOV.	DIC.
Equipos de refrigeración (mesas de trabajo-conservadora, refrigeradora)	x (2)		x (2)		x (2)	x (2)	x (2)	x (2)	x (2)		x (2)	
Equipos de congelación					x (1)			x (1)			x (1)	
Cocina				x (1)	x (1)	x (1)	x (1)	x (1)	x (1)	x (1)		
Calentador					x (2)		x (2)		x (2)			
Licuada			x (2)			x (2)			x (2)			x (1)
Horno de ladrillo	x						x					
Amasadora industrial		x										
Máquina de hielo						x						

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



**PROGRAMA :
MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

Código: PRO-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 5

MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO

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



**PROGRAMA :
MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

Código: PRO-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 5

MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO

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



**PROGRAMA :
MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

Código: PRO-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 5 de 5

EMPRESA	CONTACTO	SERVICIO DE MANTENIMIENTO	FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO	DURACIÓN APROX.
Empresa contratada 4	Contacto 4 E-mail 4 Teléf. 4 Móvil 4	Empacadora al vacío	Anual	L - V	04:00 p.m.	2 horas
Empresa contratada 5	Contacto 5 E-mail 5 Teléf. 5 Móvil 5	Freidoras de 2 pozas	Anual	Domingo	06:00 p.m.	3 horas
Empresa contratada 6	Contacto 6 E-mail 6 Teléf. 6 Móvil 6	Recarga de extintores	Anual	L - V	10:00 a.m.	-----

	FICHA DE CRITERIOS DE SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS	Código: F-BPM-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 1

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

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

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

ESCALA DEL NIVEL DE DESEMPEÑO DE PROVEEDORES

MUY BUENO	[33-39]
BUENO	[27-32]
REGULAR	[14-26]
DEFICIENTE	[0-13]

CONCLUSIÓN DEL SEGUIMIENTO AL PROVEEDOR

APROBADO	MUY BUENO, BUENO
OBSERVADO	REGULAR, DEFICIENTE

.....
Responsable: Jefe de Planta

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**FICHA DE MUESTREO DE MATERIAS
PRIMAS E INSUMOS**

Código: F-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

MUESTREO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS PARA SU INSPECCIÓN

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE MUESTRA	MÁXIMO DE DEFECTUOSAS PARA ACEPTAR	MÍNIMO DE DEFECTUOSAS PARA RECHAZAR
1 a 3	1	0	1
4 a 8	3	1	2
9 a 16	4	2	3
17 a 25	8	5	6
26 a 35	12	9	10
36 a 48	16	11	12
49 a 63	18	13	14
64 a 80	20	15	16
81 a 99	25	19	20
Más de 100	30 o más	24	25



FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 7

CARNES

CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	Entre 0 °C y 5 °C.	Mayor a 5 °C.
Envase de transporte	Limpios y con hielo suficiente (si fuera necesario).	Sucios y sin hielo (si fuera obligatorio).
Olor	A carne fresca.	Agrio, descompuesto.
Textura	Firme al tacto, cuando se toca vuelve a su posición original.	Blando al tacto, pegajosa.
<ul style="list-style-type: none">• Res	Color rojo cereza brillante. Superficie brillante y algo húmedo.	Color opaco oscuro verdoso. Superficie húmeda y pegajosa.
<ul style="list-style-type: none">• Cordero	Color rojo claro.	Color púrpura o verde.
<ul style="list-style-type: none">• Cerdo	Color rosado claro, grasa blanca. Superficie brillante y algo húmeda.	Color oscuro con visto verdoso, superficie húmeda y pegajosa, masa muscular con gránulos blanquecinos
<ul style="list-style-type: none">• Pollo	Rosado, piel adherida al musculo, sin drenaje de líquidos, sin bolsas de agua o hielo.	Color oscuro con visto verdoso, superficie húmeda y pegajosa, piel no adherida al musculo con mucho líquido.
<ul style="list-style-type: none">• Pavo	Rosado suave, piel adherida al musculo, sin drenaje de líquidos, limpio en buen estado.	Color oscuro con visto verdoso, superficie húmeda y pegajosa, piel no adherida al musculo con mucho líquido.



FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 7

LÁCTEOS

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



FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 7

HUEVOS

CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Envase de transporte	Limpio.	Sucio.
Fecha de vencimiento	Vigente.	Caducado.
Olor	Ninguno.	Anormal.
Cascarones	Firmes sin rajaduras, limpio sin olores extraños	Sucios, se quiebran fácilmente, rajada o rota.
Identificación de edad de los huevos	<p>OPTIMO PARA SU CONSUMO 1-3 Días 4-6 Días 7-9 Días</p> <p>10-12 Días 19-21 Días 25-26 Días</p> <p>No es considerable su consumo</p>	



FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 7

ALIMENTOS SECOS
(Granos, harinas, especias, etc.)

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

	FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código: F-BPM-03
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 5 de 7

ALIMENTOS CONGELADOS
(Alimentos procesados y/o acondicionados que requieren congelación)

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

	FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código: F-BPM-03
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 6 de 7

ALIMENTOS ENLATADOS

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



FICHAS DE ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código: F-BPM-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 7 de 7

FRUTAS Y VERDURAS
(Frutas, tubérculos, raíces, bulbos frescos, etc.)

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



**INSTRUCTIVO:
MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN
AMBIENTES, EQUIPOS Y ALIMENTOS**

Código: I-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **1** de **3**

El presente instructivo tiene como objetivo el de establecer las técnicas adecuadas para la toma de ambientes y alimentos de la planta de procesamiento del restaurante “EL SANGUCHON”.

Es aplicable a todos los ambientes y alimentos en la cadena alimentaria que necesita refrigeración en la planta de procesamiento del restaurante “EL SANGUCHON”.

I. PROCEDIMIENTO

1.1 Control de temperatura en equipos de refrigeración, congelación y en ambientes.

Paso 1: Se hace uso de un termómetro digital.

Paso 2: Se limpia el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, solución desinfectante, etc.).

Paso 3: Se coloca el termómetro en el interior del equipo o ambiente a tomar la temperatura (ubicarlo en la parte media del equipo sin que toque los alimentos, se verifica el sistema de circulación de aire del equipo para que así se defina el lugar más acertado para la toma de temperatura).

Paso 4: Se espera que la lectura se estabilice (aproximadamente de 2 a 3 minutos). Dependiendo del área de la cámara, es decir, a espacio reducidos será menor tiempo.

Paso 5: Se registra la temperatura en los registros respectivos según sea el control.

Paso 6: Se limpia el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, solución desinfectante, etc.) y se guarda.



**INSTRUCTIVO:
MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN
AMBIENTES, EQUIPOS Y ALIMENTOS**

Código: I-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

1.2 Control de temperatura de productos refrigerados y congelados no envasados al vacío.

Paso 1: Se hace uso de un termómetro digital.

Paso 2: Se limpia el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, solución desinfectante, etc.).

Paso 3: Cuando se tome la temperatura a un producto congelado o refrigerado no envasado al vacío o a un producto en descongelación, se toma una muestra del producto y se realice dos orificios de aproximadamente 2.5 centímetros en el producto.

Paso 4: Pre-enfrié el termómetro en uno de los orificios introduciendo la varilla de acero del termómetro (aproximadamente 30 segundos).

Paso 5: Una vez pre-enfriado, se introduce el termómetro en el otro orificio y deje que se estabilice la lectura del termómetro por unos segundos (30 segundos).

Paso 6: Una vez pre-enfriado el termómetro en una de las muestras, no es necesario que se le practique dos orificios a todas las muestras a muestrear, solo a la primera que servirá de pre-enfriamiento para la toma de los demás productos.

Paso 7: En aquellos productos en los que sea difícil que la varilla del termómetro penetre, se utilizaran un punzón o taladro de mano desinfectados, procediendo a realizar las mismas acciones antes mencionadas y evitando que el diámetro del orificio sea mayor que la varilla del termómetro.

Paso 8: Se registra la temperatura en los registros respectivos según sea en el control.



**INSTRUCTIVO:
MEDICIÓN DE TEMPERATURA EN
AMBIENTES, EQUIPOS Y ALIMENTOS**

Código: I-BPM-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 3

Paso 9: Se limpia el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, solución desinfectante, etc.) y se guarda.

1.3 Control de temperatura de productos refrigerados y congelados envasados al vacío.

Paso 1: Se hace uso de un termómetro digital.

Paso 2: Se limpia el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, solución desinfectante, etc.).

Paso 3: Cuando se tome la temperatura a un producto congelado o refrigerado envasado al vacío, se toma dos muestras del producto y se coloca el termómetro entre las muestras (sin romper el empaque) para que este se pre-enfrié.

Paso 4: Una vez que el termómetro se pre-enfrié se procede con el mismo método a colocar el termómetro entre dos muestras, deje que se estabilice la temperatura y anotarla en los respectivos registros.

Paso 5: Nunca introduzca el termómetro en los productos envasados al vacío porque se echaría a perder.

Paso 6: Se limpia el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, solución desinfectante, etc.) y guardarlo.



**INSTRUCTIVO:
DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS
SÓLIDOS**

Código: I-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 3

¿CÓMO SEPARAR LOS RESIDUOS SÓLIDOS PARA SU DISPOSICIÓN?



**PONGA LA BASURA
EN SU LUGAR**

GRACIAS

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

VIDRIO: Únicamente botellas, frascos y envases de vidrio.





**INSTRUCTIVO:
DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS
SÓLIDOS**

Código: I-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

ENVASES DE PLÁSTICOS: Únicamente botellas de plásticos vacías.



PAPELES Y CARTONES: Únicamente cartón y papel seco, usado, libre de grasa y sin mezcla de materiales (sin grapas)





**INSTRUCTIVO:
DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS
SÓLIDOS**

Código: I-BPM-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 3

DESECHOS ORGÁNICOS: Únicamente restos de comida, desechos de planta y animales.



RESIDUOS GENERALES: Residuos de barrido, residuos sanitarios, etc.



ANEXO 4: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

A continuación se muestra el plan de higiene y saneamiento para la planta de procesamiento del restaurante “EL SANGUCHON”.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 20

	INDICE	PAG.
I.	INTRODUCCIÓN	3
II.	OBJETIVOS	4
III.	ALCANCE	4
IV.	POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL	5
V.	DEFINICIONES	5
VI.	NORMAS Y REGLAMENTOS	6
VII.	COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA	7
7.1	Integrantes	7
7.2	Objetivo y alcance del comité	7
7.3	Reuniones de Comité de Higiene e Inocuidad Alimentaria	9
VIII.	PRINCIPIOS GENERALES DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	9
IX.	HIGIENE DEL PERSONAL	10
9.1	Estado de salud del personal	10
9.2	Examen médico	10
9.3	Habito del personal	11
9.4	Uniforme del personal	12
9.5	Capacitación sanitaria al personal	13
X.	FACILIDADES SANITARIAS	13
10.1	Instalaciones sanitarias	13
10.2	Instalaciones para el lavado de manos en la sala de producción	15
XI.	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS Y EQUIPOS	15
XII.	SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA	16
XIII.	DETERGENTES, DESINFECTANTES Y ARTÍCULOS DE LIMPIEZA	16
XIV.	PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	17
XV.	CONTROL DE PLAGAS	17
15.1	Estrategias de control para moscas	18
15.2	Estrategias de control de cucarachas	18
15.3	Estrategias de control de roedores	18
XVI.	VERIFICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	19
XVII.	DOCUMENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	19
17.1	Procedimientos	20
17.2	Registros	20
17.3	Programas	21
17.4	Instructivo	21
17.5	Fichas	21

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 21

I. INTRODUCCIÓN


El presente Plan de Higiene y Saneamiento describe los procedimientos que se llevan a cabo para prevenir la contaminación de los alimentos y que asegure la reducción y/o eliminación del riesgo de contaminación microbiológica, química y física de los alimentos. Los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) son complementarias a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y forman parte de los Principios Generales de Higiene.

La correcta manipulación de alimentos no asegura la inocuidad de los mismos, ya que la manipulación tiene que realizarse en condiciones higiénicas para evitar la contaminación. Por ello, una manera eficaz y segura de llevar a cabo las tareas de saneamiento es mediante la aplicación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) antes, durante y después del proceso de elaboración de alimentos.

El presente plan de higiene y saneamiento está diseñado para ser utilizado por el personal de la Planta de Procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” a fin que se pueda cumplir con la Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005) que rige en el Perú, la cual contempla exigencias sanitarias que tienen que cumplir dichas organizaciones, referidas a Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y saneamiento.

Con el objetivo de establecer los requerimientos básicos de Higiene y Saneamiento la Gerencia General decide adoptar y aplicar los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento en la elaboración de los alimentos en la Planta de Procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”. Desarrollando para tal fin, el presente Plan de Higiene y Saneamiento.

Es responsabilidad de todos los trabajadores y de la Gerencia General, que intervienen en forma directa o indirecta en la manipulación de los alimentos, mantener y cumplir lo establecido en el presente documento.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 4 de 21

II. OBJETIVOS

El Plan de Higiene y Saneamiento (PHS) tiene como objetivo establecer los requerimientos básicos de higiene y saneamiento para la estandarización de las operaciones de limpieza y desinfección, con la finalidad de asegurar la calidad sanitaria de los alimentos en la Planta de Procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

III. ALCANCE


El presente Plan de Higiene y Saneamiento (PHS) muestra el cumplimiento de los requisitos generales de higiene relacionados a la estructura física e instalaciones, equipos y utensilios y personal.

Comprende procedimientos de:

- Limpieza y desinfección de las instalaciones, mobiliarios, utensilios y equipos.
- Control de plagas.
- Capacitación del personal
- Control de la higiene y salud del personal.
- Mantenimiento preventivo y correctivo de equipos.
- Manejo y disposición de residuos.
- Manipulación y almacenaje de sustancias peligrosas.
- Calidad del agua potable.

IV. POLITICA DE LA INCOUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL

En la cadena de Restaurantes “EL SANGUCHON” estamos comprometidos en tomar las medidas necesarias para cumplir con todos los requisitos sanitarios legales aplicables con la finalidad de elaborar productos en condiciones higiénicas sanitarias adecuadas y que puedan ser consumidos por nuestros clientes sin causarle daño en la salud.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 5 de 21

V. DEFINICIONES

- Higiene se refiere al conjunto de prácticas y comportamientos orientados a mantener unas condiciones de limpieza y aseo que favorezcan la salud de las personas.
- Higiene de los alimentos comprende todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad sanitaria de los alimentos, manteniendo a la vez el resto de cualidades que les son propias, con especial atención al contenido nutricional.
- Alimento inocuo la garantía de que no causará daño al consumidor cuando el mismo sea preparado o ingerido, de acuerdo con los requisitos higiénico-sanitarios.
- Manipulador de alimentos toda persona que, por su actividad laboral, tiene contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio.
- Contaminación se entiende como toda materia que se incorpora al alimento sin ser propia de él y con la capacidad de producir enfermedad a quien lo consume.
- Básicamente esas materias pueden ser de tipo biológico, de tipo químico y de tipo físico.
- Contaminación cruzada este tipo de contaminación se entiende como el paso de cualquier contaminante (bacteria, producto químico, elemento físico), desde un alimento o materia prima contaminados a un alimento que no lo está o a superficies en contacto con este, que se encuentran limpias (mesas, equipos, utensilios).
- Peligro un agente biológico, químico o físico presente en los productos alimentarios o un estado de estos, que puede tener un efecto nefasto sobre la salud.
- Establecimiento todo local aprobado y registrado por la autoridad de inspección donde se preparan, elaboran, manipulan, envasan o almacenan productos alimentarios.
- Almacenamiento acción de guardar, reunir en una bodega, local, área con resguardo o sitio específico, las mercaderías, materia prima o determinados productos para su conservación, custodia, futuro procesamiento o expendio.
- Basura cualquier material cuya calidad o características no permiten que sean incluidos nuevamente en el proceso en los que se generaron ni en cualquier otro, dentro del proceso de alimentos.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01


Fecha: 2017

Página 6 de 21

- Limpieza consiste en eliminar las suciedades visibles o invisibles de una superficie. Las suciedades pueden ser residuos y desechos de fabricación, o las generadas tras circulación de personas dentro de las instalaciones.
- Desinfección es la operación o resultado momentáneo que permite eliminar, destruir o inactivar los microorganismos presentes en una superficie inerte, como las paredes de un local o de los equipos.
- Detergente es un compuesto químico que, asociado a los factores que influyen en el buen desarrollo de la limpieza (concentración, tiempo, temperatura y acción mecánica), permite en asociación con el agua y la suciedad, retirar la suciedad correspondiente.
- Desinfectante es un compuesto químico que mata o inactiva agentes patógenos tales como bacterias, virus y protozoos impidiendo el crecimiento de microorganismos patógenos en fase vegetativa que se encuentren en organismos vivos. Los desinfectantes reducen los organismos nocivos a un nivel que no dañan la salud ni la calidad de los bienes percederos.
- Plagas cualquier tipo de organismo que, por su densidad de población, perjudica los cultivos, la salud, los bienes o el ambiente del hombre.
- Plaguicidas cualquier sustancia o mezcla de sustancia de origen natural o sintético, que se destina a prevenir, controlar o destruir cualquier plaga

VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Decreto Supremo N° 007-98-SA - Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. MINSA 998.
- Resolución Ministerial N°363-2005/MINSA - Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. MINSA 2005.
- Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de los Alimentos. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS 2003a).
- Resolución Ministerial 461-2007/MINSA - Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. MINSA 2007.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 7 de 21

- Resolución Ministerial 591-2008/MINSA – Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. MINSA 2008.

VII. COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

7.1 Objetivo y alcance del comité:

- El de garantizar el cumplimiento de las disposiciones contenida en el presente Plan de Higiene y Saneamiento y del Manual de BPM asociado.
- El de verificar las disposiciones contenidas en el presente Plan de Higiene y Saneamiento y del Manual de BPM asociado.
- El de realizar el mantenimiento de las disposiciones contenida en el presente Manual de BPM, y Plan de Higiene y Saneamiento.


7.2 Integrantes:

a. El Gerente General es el ente responsable de:

- Proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de los requerimientos y mantener vigente el Plan de Higiene y Saneamiento y del Manual de BPM asociado.
- Revisar y aprobar el presente Plan de Higiene y Saneamiento y los documentos asociados al Manual de BPM.

b. El Jefe de Planta es el responsable de:

- Supervisar, organizar y asegurar que todo operario de planta practique las condiciones estipuladas en el Plan de Higiene y Saneamiento mediante su organización, capacitación y supervisión.
- Modificar la documentación referida al Plan de Higiene y Saneamiento asignada a su cargo.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 8 de 21

- Realizar la verificación diaria del cumplimiento de los requisitos del Plan de Higiene y Saneamiento.

c. El Supervisor de Calidad es el responsable de:

- Elaborar el presente Plan de Higiene y Saneamiento.
- Hacer las modificaciones al presente Plan de Higiene y Saneamiento asignada a su cargo.
- Realizar el proceso de emisión y la preservación de toda la documentación del presente Plan de Higiene y Saneamiento, será de absoluta responsabilidad del Jefe de Control de Calidad.
- Realizar la verificación del cumplimiento de los requisitos del Plan de Higiene y Saneamiento.
- Realizar y ejecutar el plan de capacitación del Plan de Higiene y Saneamiento de todo el personal.
- Coordinar con la gerencia los recursos necesarios para el cumplimiento del Plan de Higiene y Saneamiento.


d. El Jefe de Limpieza es el responsable de:

- Supervisar la ejecución de las actividades de limpieza y desinfección establecidas en los procedimientos del Plan de Higiene y Saneamiento.

7.3 Reuniones de Comité de Higiene e Inocuidad Alimentaria

Son realizadas una vez al mes en forma completa o parcial dependiendo de los temas a resolver. Las reuniones son precedidas por el Gerente General, Supervisor de Calidad y/o el Jefe de Planta y tienen como principal objetivo:

- Discutir los resultados de las inspecciones semanales que realizan el Jefe de Control de Calidad conjuntamente con el Jefe de Planta.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 9 de 21

- Establecer las medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Proponer medidas preventivas de acuerdo a las observaciones discutidas en la reunión.

VIII. PRINCIPIOS GENERALES DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO


La seguridad y calidad de un alimento, está ligada íntimamente con el plan de higiene y saneamiento que es aplicado en todas las etapas del proceso. Por ello, el presente plan de higiene y saneamiento tiene como finalidad asegurar las correctas actividades de limpieza y desinfección reduciendo al mínimo el peligro de contaminación y a garantizar la inocuidad de los alimentos.

El presente plan de higiene y saneamiento menciona dos operaciones fundamentales. La limpieza (conjunto de acciones que se realizan para eliminar la suciedad) y la desinfección (conjunto de acciones que se realizan para eliminar o disminuir el número de bacterias presentes en un objeto, superficie, etc.). Cabe resaltar que sin una correcta limpieza el proceso de desinfección no cumple su objetivo.

El presente plan de higiene y saneamiento establece claramente los siguientes puntos:

- ¿Cuándo?: La frecuencia con que se realiza las operaciones de limpieza y desinfección.
- ¿Qué?: Detalla toda la infraestructura, equipos, utensilios de trabajo que son sometidos a dichas operaciones y la profundidad con que éstas se realizan.
- ¿Con qué?: La naturaleza y la cantidad de agentes limpiadores y desinfectantes que se utilizan.
- ¿Cómo?: La forma de realizar el trabajo.
- ¿Quién?: El personal responsable de llevar a cabo las labores de limpieza y desinfección.

Además el presente plan de higiene y saneamiento establece las medidas de precaución que se adoptan para la realización de las tareas, así como el modo de supervisión y el control de la eficacia de las operaciones.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 10 de 21

IX. HIGIENE DEL PERSONAL

9.1 Estado de Salud del Personal

El personal que labore en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” no puede ser portador de enfermedades infectocontagiosas ni presentar síntomas, heridas o lesiones. Cualquier persona que se encuentre en estas condiciones procede a informar inmediatamente al Supervisor de Calidad para evaluar la necesidad de su exclusión de la sala de producción.

Entre los síntomas, heridas y lesiones se tiene:

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Síntomas de Ictericia. ▪ Diarrea. ▪ Vómitos. ▪ Fiebre. ▪ Dolor de garganta con fiebre. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Lesiones en la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, entre otros). ▪ Supuración de los oídos, ojos o de las fosas nasales.
--	--


Entre las enfermedades infecciosas se tiene:

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conjuntivitis. ▪ Hepatitis. ▪ Cólera. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ TBC. ▪ Enfermedades venéreas. ▪ Gripe.
---	--

El Jefe de Planta verifica el cumplimiento de este punto diariamente con el procedimiento P-PHS-01: Control de la Higiene y Salud del Personal y el Registro R-PHS-01: Control de Higiene del Personal.

9.2 Examen Médico

Todo el personal que interviene en las labores de elaboración de alimentos en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” tiene que ser sometido a exámenes médicos de: Despistaje de TBC (Tuberculosis), detección de enfermedades venéreas y examen clínico general cada 6 meses.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 11 de 21

El personal nuevo que ingrese a trabajar en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” tiene que acreditar su buen estado de salud mediante la presentación de un carné sanitario o certificado de salud expedido por el Ministerio de Salud, el cual no exceda los 6 meses de antigüedad a la fecha.

Todo el personal que labora en la planta tendrá que hacer la renovación de su carné sanitario cada 6 meses de acuerdo al procedimiento P-PHS-01: Control de la Higiene y Salud del Personal y el registro R-PHS-02: Control de carnet de sanidad del Personal. Que es establecida y ejecutada por el Jefe de Planta. Los resultados de los exámenes y el carné sanitario son entregados al Jefe de Planta y se archiva en su Jefatura.

9.3 Hábito del Personal

Todo el personal de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” mantiene una esmerada higiene. Aquéllos que manipulan directamente los alimentos tienen que:

- Lavarse las manos correctamente siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos, teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:
 - Antes de iniciar la manipulación de alimentos
 - Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.
 - Después de manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados.
 - Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
 - Luego de toser o estornudar.
 - Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo.
 - Inmediatamente después de usar el teléfono.
 - Después de manipular implementos de limpieza y recipientes de residuos.
 - Luego de eliminar desperdicios.
 - Luego de limpiar las mesas.
 - Inmediatamente después de tocar dinero, etc.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 12 de 21


- Mantener las uñas cortas, limpias y libres de esmalte o cosméticos. No usar cosméticos durante la jornada de trabajo.
- Mantener el rostro debidamente rasurado, el cabello limpio y recortado
- Usar gorra de trabajo y protector nasobucal de manera que se cubra completamente los cabellos, la nariz y la boca.
- No usar colonias ni perfumes.
- No fumar, comer, beber, escupir o mascar chicle dentro de la sala de producción.
- No se permite el uso de joyas, adornos, broches, peinetas, pasadores, pinzas, aretes, anillos, pulseras, relojes, collares o cualquier otro objeto que pueda contaminar el producto; incluso cuando se usen debajo de alguna protección.
- Evitar malos hábitos como: Rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, cogerse el cabello, colocarse el dedo en la nariz, oreja o boca, toser o estornudar sobre los productos, equipos y utensilios, secarse la frente con las manos o brazos, secarse o limpiarse las manos en el uniforme, limpiarse las manos con trapos sucios, apoyarse sobre las paredes, maquinarias, equipos y productos.

El Jefe de Planta verifica el cumplimiento de estos puntos diariamente de acuerdo al procedimiento P-PHS-01: Control de la Higiene del Personal y Salud del Personal.

9.4 Uniforme del personal

El personal utiliza uniforme en condiciones adecuadas de limpieza, su uso es exclusivo y obligatorio en la sala de producción. El uniforme consta de gorra que cubra totalmente el cabello, protector naso - bucal, camisa o blusa, pantalón, guantes, delantal y botas impermeables, según corresponda de acuerdo al Cuadro 1.

El diseño del uniforme del personal no incluye bolsillos ni botones en las camisas si no cierre y broches.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 13 de 21

Cuadro 1. Indumentaria del personal y visitantes a la zona de producción

CARGO	INDUMENTARIA
<i>Operarios</i>	Chaqueta manga corta (color blanco) sin bolsillos, pantalón color blanco, gorro blanco, protector naso–bucal de tela o descartable (mascarilla) y botas de plástico.
<i>Jefe de Planta Supervisor de Calidad</i>	Mandil blanco, gorro blanco, protector naso–bucal de tela o descartable (cubriendo la nariz y la boca) y zapatos blancos o negros.
<i>Personal de mantenimiento y limpieza</i>	Mameluco, gorro color azul y botas de plástico
<i>Visitantes</i>	Mandil blanco, gorro y protector naso-bucal cuando sea necesario.

9.5 Capacitación sanitaria al personal

Todo el personal involucrado en la manipulación de alimentos tiene que recibir capacitación y entrenamiento sobre higiene y manipulación de los materiales (directos, indirectos y de envase y embalaje), producto en proceso y terminado. Las capacitaciones se desarrollan bajo el procedimiento P-PHS-02: Capacitación del Personal. Para ello el supervisor de calidad elabora un programa PRO-PHS-01: Capacitación del Personal que incluyen los principios generales de higiene, las buenas prácticas de manipulación de alimentos y bebidas, entre otros; garantizando una instrucción adecuada y continua a fin de que el personal adopte las precauciones necesarias para evitar la contaminación. Se lleva un control de la asistencia del personal a las capacitaciones mediante el registro R-PHS-07: Temas Propuestos de Entrenamiento del Personal.

X. FACILIDADES SANITARIAS

10.1 Instalaciones sanitarias

La planta de procesamiento provee de vestuarios y servicios higiénicos adecuados a todo el personal, aun cuando pertenezca a un servicio de terceros. Estas instalaciones cumplen con las siguientes condiciones:



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **14** de **21**

- Estar alejados de la zona de producción.
- Mantenerse siempre limpias y desinfectadas.
- Estar provistas de todos los materiales y equipos necesarios, a fin de asegurar la higiene del personal y así evitar el riesgo de contaminación del producto.
- Estar bien alumbradas y ventiladas.
- Mostrar buen estado de mantenimiento y conservación.
- Tener puertas de cierre automático que no abran directamente hacia la sala de producción.

Los vestuarios están destinados para que el personal se coloque el uniforme de trabajo, estos están provistos de bancas y colgadores, además se cuenta con casilleros y una zapatera en el pasadizo colindante con los servicios higiénicos. La ropa de trabajo no entra en contacto con la ropa de uso personal.

La planta de procesamiento del Restaurante dispone de servicios higiénicos para el uso del personal, los cuales se encuentran fuera del área de manipulación de los alimentos y no tienen acceso directo a las áreas de preparación ni almacén. Los servicios higiénicos tienen buena iluminación, ventilación y están diseñados de manera que se garantiza la eliminación higiénica de las aguas residuales con la finalidad de evitar el riesgo de contaminación de los alimentos. En cada servicio higiénico para el personal se proporcionan dispensadores de jabón, papel higiénico, toallas desechables de papel, se colocan avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos cada vez que el personal ingrese a la planta. También, se cuenta con dispensadores con líquido desodorizante que se encuentran conectado al inodoro y urinario para la eliminación efectiva de los malos olores.

Los servicios higiénicos para el personal femenino presentan 2 inodoros, 2 lavatorios y 2 duchas. Mientras que los servicios higiénicos para el personal masculino presentan 3 inodoros, 4 urinarios y 3 duchas. Los inodoros, lavatorios, duchas son de material de fácil limpieza y desinfección, se encuentran operativos y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 15 de 21

La limpieza y desinfección de los servicios higiénicos para el personal se realiza antes de cada turno siguiendo el procedimiento P-PHS-03: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos.

10.2 Instalaciones para el lavado de manos en la sala de producción


Se proporcionan medios adecuados para el lavado y secado de manos: lavatorios, dispensadores de jabón y toallas desechables de papel y se tiene que mantener en condiciones óptimas de conservación y limpieza.

XI. LAVADO Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS Y EQUIPOS

Para la limpieza y desinfección de los utensilios que se emplean para la preparación de alimentos (tablas de picar, ollas, sartenes, fuentes, cucharones, entre otros), se sigue el procedimiento P-PHS-05: Limpieza y Desinfección de Equipos y Utensilios de Procesamiento; teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Se retira primero los residuos de comidas.
- Se enjuaga con agua potable corriente.
- Se utiliza detergentes aprobado por el Ministerio de Salud.
- Al finalizar el lavado, el personal emplea secadores de tela, que son de uso exclusivo. Dichos secadores se mantienen limpios, en buen estado de conservación y en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio.
- Se limpian, se lavan por lo menos una vez al día.

Los equipos como campanas extractoras, equipos de refrigeración y congelación, cocinas, entre otros que son fijos, presentan espacios suficientes a su alrededor, de manera que no obstruya las tareas de limpieza y desinfección. Estos equipos se lavan y desinfectan al final de cada jornada y de ser posible desarmando las partes removibles tal como se describe en el

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 16 de 21

procedimiento P-PHS-05: Limpieza y Desinfección de Equipos y Utensilios de Procesamiento.

XII. SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA

Después de terminar la jornada laboral o cuantas veces sea conveniente, se limpia minuciosamente los pisos, las paredes y las estructuras auxiliares de las áreas de manipulación de alimentos. Para asegurar una higienización profunda se sigue el procedimiento P-PHS-06: Limpieza y Desinfección de las Áreas.

Los implementos de limpieza como las escobas, escobillones, jaladores, recogedores, entre otros, se lavan y desinfectan de acuerdo al procedimiento P-PHS-08: Limpieza y Desinfección de Artículos de Limpieza y Desinfección.

También se realiza la limpieza y desinfección de los tachos, contenedores y del depósito de desechos, para lo cual se considera el procedimiento P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósitos de Desechos.

XIII. DETERGENTES, DESINFECTANTES Y ARTÍCULOS DE LIMPIEZA

Los agentes detergentes, desinfectantes (autorizados por el Ministerio de Salud) y los artículos de limpieza que se emplean en la ejecución de los procedimientos de limpieza y desinfección se manipulan solo por el personal capacitado y autorizado, con cuidado. La preparación de las concentraciones de estos productos químicos se encuentran indicados en el instructivo I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección. Por otra parte, se consideran las precauciones necesarias para evitar que después de la aplicación de los detergentes y desinfectantes, se deje cualquier tipo de residuo que contaminen los alimentos.

Estos detergentes, desinfectantes de limpieza se almacenan en un lugar seguro, separados de los materiales directos, de otros materiales indirectos, materiales de envase y embalaje, y productos en contenedores claramente identificados, a fin de evitar el riesgo de contaminación



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 17 de 21

del producto. Se verifica que los artículos de limpieza estén limpios antes de almacenarse y antes de usarlos.

A fin de garantizar que se mantengan las condiciones adecuadas para una elaboración segura de los alimentos, el jefe de limpieza verifica el cumplimiento de las actividades de limpieza y desinfección mediante inspecciones diarias.

XIV. PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Las superficies de las áreas de trabajo, equipos y utensilios se limpian y desinfectan a diario, sin embargo en algunos casos se sigue una frecuencia para la limpieza minuciosa. Así mismo, se verifica la eficacia de los procedimientos de saneamiento mediante evaluaciones microbiológicas trimestrales, analizando la carga microbiana del entorno y de las superficies que entran en contacto con los alimentos.

XV. CONTROL DE PLAGAS

Con el fin de impedir el ingreso de roedores e insectos las edificaciones se mantienen en buenas condiciones y con las reparaciones necesarias; los agujeros, desagües y otros lugares por donde puedan entrar las plagas se mantienen cerrados herméticamente.

La planta dispone de tapas metálicas y trampas en las canaletas de recolección de aguas residuales. Por otra parte, para evitar la atracción de plagas en las redes de desagüe los sumideros se higienizan siguiendo el procedimiento P-PHS-07: Limpieza y Desinfección de Sumideros.

La erradicación de plagas se combate de manera inmediata y sin perjudicar la inocuidad o la aptitud de los productos. El tratamiento con plaguicidas (productos químicos, físicos o biológicos) se realiza de manera que no representen una amenaza para la inocuidad o la aptitud del producto. El control de plagas se realiza siguiendo el procedimiento P-PHS-09: Control de Plagas.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **18** de **21**

Si es necesario la aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes, este será aplicado por personal capacitado, quien utiliza productos autorizados; dichos productos tóxicos tienen que estar bien etiquetados y almacenados en un lugar especialmente destinado para tal fin.

15.1 Estrategias de control para moscas

Se han implementado mallas, puertas de cierre automático para proteger adecuadamente los alimentos de proliferación de moscas, se cuenta con zonas de desechos alejadas y una correcta disposición de los residuos sólidos y trampas de luz ultravioleta.


15.2 Estrategias de control para cucarachas

El control de este tipo de plaga, se realiza reparando o sellando la infraestructura dañada (mayólicas), evitando la existencia de zonas oscuras y de difícil acceso en los lugares donde se almacenan alimentos, controlando el manejo de los residuos sólidos, restringiendo el almacenamiento y consumo de alimentos en vestuarios, cajones de escritorios, etc.

15.3 Estrategias de control para roedores

Se cuentan con finas mallas protectoras, rejillas en desagües, paredes resbaladizas, trampas preferentemente engomadas, ultrasonidos, rodenticidas químicos.

Las actividades de desratización y desinfección se realizan siguiendo el procedimiento P-PHS-09: Control de Plagas en donde se especifica la contratación de los servicios de una empresa especializada, cuyo personal capacitado examina las instalaciones y las zonas circundantes quincenalmente, con el fin de detectar posibles infestaciones y controlar las plagas existentes. Además el Supervisor de Calidad lleva el registro R-PHS-18: Control de Indicio y Presencia de Plagas.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: SG-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 19 de 21

XVI. VERIFICACION DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMINETO

Se tiene que realizar verificaciones higiénicas sanitarias a las instalaciones de manipulación de la Planta de Procesamiento del Restaurante “El SNGUCHON” el cual consiste en llenar un registro de inspección, los resultados de la verificación son directamente informados a la Gerencia General para ser analizados.

XVII. DOCUMENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Los procedimientos establecidos en el presente plan, generan un conjunto de formatos que una vez llenados constituirán los registros del mismo y la evidencia de la realización de las actividades de gestión de la inocuidad a través de los planes desarrollados e implementados. Dichos formatos para los registros se muestran en orden correlativo según el procedimiento al que correspondan en la Lista Maestra de Registros.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 20 de 21

17.1 Procedimientos:

P-PHS-01: Control de la Higiene y Salud del Personal

P-PHS-02: Capacitación del Personal

P-PHS-03: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos

P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos.

P-PHS-05: Limpieza y Desinfección de Equipos y Utensilios de Procesamiento

P-PHS-06: Limpieza y Desinfección de Áreas

P-PHS-07: Limpieza y Desinfección de Sumideros

P-PHS-08: Limpieza y Desinfección de Artículos de Limpieza y Desinfección

P-PHS-09: Control de Plagas

P-PHS-10: Verificación y Validación del Programa de Higiene y Saneamiento

17.2 Registros:

R-PHS-01: Control de Higiene del Personal

R-PHS-02: Control del Carnet de Sanidad del Personal

R-PHS-03: Chequeo Integral de Salud del Personal

R-PHS-04: Control de la Salud del Personal

R-PHS-05: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo

R-PHS-06: Inducción para Personal Nuevo

R-PHS-07: Temas Propuestos de Entrenamiento del Personal

R-PHS-08: Control de la Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos

R-PHS-09: Control de la Limpieza y Desinfección de Tachos y Contenedores

R-PHS-10: Control de la Limpieza y Desinfección del Depósito de Desecho

R-PHS-11: Control de Limpieza y Desinfección de Equipos

R-PHS-12: Control de Limpieza y Desinfección de Utensilios

R-PHS-13: Control Diario de Limpieza y Desinfección de Áreas

R-PHS-14: Control Semanal de Limpieza y Desinfección de Áreas

R-PHS-15: Control de Limpieza y Desinfección de Sumideros



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: SG-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **21** de **21**

R-PHS-16: Control de Limpieza y Desinfección de Artículos de Limpieza y desinfección

R-PHS-17: Control de Plagas

R-PHS-18: Control de Indicios y Presencia de Plagas

R-PHS-19: Evaluación Sanitaria de la Planta de Procesamiento

R-PHS-20: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento

17.3 Programas:

PRO-PHS-01: Capacitación para el Personal

PRO-PHS-02: Control de Plagas

17.4 Instructivos:

I-PHS-01: Higienización de Manos

I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección

17.5 Ficha:

F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección

	PROCEDIMIENTOS: CONTROL DE LA HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código: P-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 5

1. OBJETIVO

Asegurar los lineamientos generales para el mantenimiento de hábitos higiénicos y asegurar el seguimiento del estado de salud de los manipuladores de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal de la planta de procesamiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ **El supervisor de calidad:** Es el responsable de la aplicación y cumplimiento de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DESCRIPCIÓN

4.1. Higiene personal

Todo el personal que directa o indirectamente está ligado al proceso de producción tiene que estar adecuadamente entrenado en condiciones de higiene. Aquellos que manipulen directamente los alimentos deben presentar:

- El rostro debidamente rasurado y el cabello limpio y recortado. Mantener el cabello corto o recogido; reduce las probabilidades de contaminación de los productos con bacterias que normalmente se encuentran en nuestro cuerpo debido a la contaminación ambiental.
- Pasar por los pediluvios o alfombra desinfectante para la sanitización del calzado antes de ingresar a la zona de procesamiento.
- Las uñas albergan gran número de bacterias que pasan al producto y pueden ser nocivas para la salud, por eso se tienen que mantener cortas, limpias y sin ningún tipo de esmalte.

	PROCEDIMIENTOS: CONTROL DE LA HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código: P-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 5

- No usar ningún tipo de maquillaje, colonia, perfume, etc. No se come, fuma, mastica goma de mascar, ni se escupe en las zonas de procesamiento.
- Evitar los malos hábitos como:
 - Rascarse la cabeza o agarrarse el cabello.
 - Colocarse el dedo en la nariz, oreja o boca.
 - Estornudar sobre los productos, máquinas y utensilios.
 - Secarse la frente con las manos o brazos.
 - Secarse o limpiarse las manos con el uniforme.
 - Limpiarse las manos con trapos sucios.
 - Apoyarse sobre las paredes maquinarias, equipos y productos.
- Desechar cualquier producto que haya entrado en contacto con el suelo.
- Por seguridad e higiene se tiene que ingresar al área de proceso sin anillos, collares, reloj, cadenas, lapiceros, etc. porque existe la posibilidad que alguno de estos objetos caigan sobre el producto.
- No guardar ningún objeto (lapiceros, peines, joyas, lentes, dinero, etc.) en los bolsillos del uniforme.
- No arrojar basura en el piso, ni en ningún otro lugar distinto a los tachos.

La higiene del personal se controla mediante el registro R-PHS-01: Control de Higiene del Personal.

4.2. Lavado de manos

Todo el personal debe mantener un lavado de manos exhaustivo siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos. El lavado de manos se realiza teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Antes de ingresar a las zonas de procesamiento.
- Inmediatamente después de usar los servicios higiénicos.
- Después de manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados.
- Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
- Luego de toser, estornudar, usar el teléfono, manipular implementos de limpieza, evacuar los desperdicios, etc. cada vez que se ensucien.

	PROCEDIMIENTOS: CONTROL DE LA HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código: P-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 5

- Luego de eliminar desperdicios.
- Después de manipular implementos de limpieza y recipientes de residuos.
- Y cada vez que sea necesario

El personal que utiliza guantes aplica el mismo tratamiento y consideraciones que para la higiene de manos. Los guantes deben ser cambiados cada vez que se rompan o ensucien y las veces que se consideren necesario.

4.3. Uso correcto de la indumentaria de trabajo

Se asigna en forma anual al personal 03 juegos de uniformes, los cuales son cambiados obligatoriamente en forma diaria, por tal motivo al final de la jornada el uniforme sucio será llevado para su lavado. También se proporciona calzados adecuado para el trabajo.

El personal viste el uniforme de trabajo según lo señalado a continuación:

- Vestir el uniforme de trabajo antes de iniciar el turno.
- No depositar ropa ni efectos personales en las zonas de procesamiento.
- Mantener el uniforme completo durante todo el turno de trabajo.
- No usar ropa de calle (chompas, casacas, etc.) sobre el uniforme.
- Tanto el uniforme como los implementos (gorro y protector naso-bucal) se mantendrán limpios.

El supervisor de calidad evalúa el estado de los uniformes y dispone su cambio de ser necesario, así mismo supervisa diariamente que el personal ingrese a su área de trabajo con el uniforme limpio y completo. Este control se registrará en el R-PHS-01: Control de Higiene del Personal. Además supervisa que los visitantes ingresen a la zona de procesamiento con la indumentaria adecuada.

4.4. Control del carnet de sanidad

Todo el personal del establecimiento que participe en la manipulación y preparación de alimentos debe ingresar a trabajar presentando obligatoriamente su carnet de sanidad al área de calidad, en estado vigente, el cual debe tener una vigencia de 06 meses para el personal que



**PROCEDIMIENTOS:
CONTROL DE LA HIGIENE Y SALUD
DEL PERSONAL**

Código: P-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 5

manipula directamente los alimentos o de 1 año para los que realizan manipulación indirecta. El control y seguimiento de estos lo realiza el Supervisor de Calidad mediante el registro R-PHS-02: Control del Carnet de Sanidad del Personal. En caso de no presentar carnet de sanidad o no mantenerlo vigente, se realizaran las medidas de acuerdo al reglamento interno de la empresa.

4.5. Chequeo integral de salud

El supervisor de calidad es responsable del control médico periódico del personal que labora en el establecimiento, se planifica un chequeo integral de salud una vez por año incluyendo análisis clínicos de sangre, heces y esputo. Este control es realizado por un hospital, centro de salud u otro centro autorizado por el MINSA (Ministerio de Salud del Perú); se lleva un registro R-PHS-03: Chequeo Integral de Salud del Personal.

4.6. Control de enfermedades y accidentes

Si un personal padece o porta alguna enfermedad o mal que eventualmente pueda transmitirse por medio de los alimentos, se procede a informar inmediatamente al Supervisor de Calidad sobre la enfermedad o los síntomas que presenta. Los síntomas a tomar en cuenta comprenden:

- La ictericia, diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, etc.) y supuración de los oídos, los ojos o nariz.

En caso que se confirme alguno de los síntomas antes mencionados será excluido de cualquier operación que pueda dar origen a una contaminación de los productos alimenticios, sin que ello implique un riesgo para la salud. Tales incidencias se anotan en el registro R-PHS-04: Control de la Salud del Personal.

Cualquier accidente que ocasione corte, quemadura, herida, etc. Debe reportarse y dar rápido auxilio con el botiquín de emergencia. Dependiendo del daño ocasionado y la gravedad del mismo se procede a dar reposo o designar otras actividades para evitar la contaminación de alimentos. Así mismo se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se

	PROCEDIMIENTOS: CONTROL DE LA HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código: P-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 5 de 5

implementan, posteriormente se verifica la implementación; los casos se registran en el R-PHS-05: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo.

5. REGISTROS

R-PHS-01: Control de Higiene del Personal.

R-PHS-02: Control del Carnet de Sanidad del Personal.

R-PHS-03: Chequeo Integral de Salud del Personal.

R-PHS-04: Control de la Salud del Personal.

R-PHS-05: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo.

6. DOCUMENTOS RELACIONADOS

I-PHS-01: Higienización de Manos.



**REGISTRO:
CONTROL DE HIGIENE DEL
PERSONAL**

Código: R-PHS-01

Versión: 01


Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) donde corresponda.

FECHA	NOMBRES Y APELLIDOS	ÁREA	ASEO PERSONAL					INDUMENTARIA DE TRABAJO			OBSERVACIONES
			Uñas limpias, cortas y sin esmalte.	Cabello limpio, peinado (corto, amarrado).	Sin maquillaje	Sin barba (afeitado).	Rostro libre de granos y/o cortes.	Uniforme limpio y completo.	Buen uso del uniforme.	Sin accesorios (aretes, anillos, relojes, cadena).	

.....
V°B° del Supervisor de Calidad

	PROCEDIMIENTO: CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Código: P-PHS-02
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 5

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene como objetivo estipular las acciones a llevarse a cabo para lograr la adecuada capacitación del personal, así mismo establece las acciones de inducción del personal nuevo que ingresa a trabajar a la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal que participe directa o indirectamente en el proceso productivo de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ Gerente general: Es el responsable de brindar los recursos para realizar la capacitación.
- ❖ Jefe de planta y Supervisor de Calidad: Son los responsables de recopilar la información de las necesidades de capacitación, coordinar, planear y establecer los temas.
- ❖ Personal manipulador de alimentos (directo o indirecto): Son los responsables de asistir a la capacitación.

4. FRECUENCIA

Las capacitaciones de todo el personal se realizan cada dos meses y las programaciones adicionales para cada área son realizadas según las necesidades del personal.

La inducción al personal nuevo se realiza cada vez que hay nuevos ingresos en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

	PROCEDIMIENTO: CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Código: P-PHS-02
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 5

5. DESCRIPCIÓN


5.1 Capacitación y/o entrenamiento

El supervisor de calidad capacita al personal cada dos meses y las veces que fuera necesario a lo recomendado por la Gerencia general, Gerencia de operaciones y Jefatura de recursos humanos. Para ello el supervisor de calidad presenta a inicio de año un programa de capacitaciones con los temas que se tratan, para luego ser aprobado por Gerencia de operaciones y Jefatura de recursos humanos. El supervisor de calidad usa el PRO-PHS-01: Capacitación para el Personal.

Adicionalmente a lo señalado, cada vez que se detecte la necesidad de reforzar algún tema con el personal, se procede a programar capacitaciones adicionales. Estas necesidades son determinadas de acuerdo a los siguientes criterios:

- Como resultados de los exámenes de evaluación del personal: El cual nos permite conocer en qué medidas se han asimilado los conocimientos impartidos; así como conocer las debilidades de nuestro personal.
- Como resultado de las prácticas sanitarias realizadas por el personal en su trabajo diario: Los jefes de las diferentes áreas detectan prácticas, procedimientos y/o conceptos que no están claros para el personal, informando al área de recursos humanos para ser considerado como punto de refuerzo en las capacitaciones.
- Como resultado de modificaciones en los procedimientos y/o instrucciones de trabajo.
- Como resultado de nuevas disposiciones legales, que hagan necesario extender la información a todo el personal.
- Como resultado de nuevas políticas de gestión establecidas por la Gerencia General de la empresa.

Para la ejecución de las capacitaciones el Supervisor de Calidad se comunica con el área de Recursos humanos, quienes realizan las coordinaciones necesarias para llevar a cabo la capacitación (sala, equipos multimedia, impresión de material, alimentos impartidos durante la capacitación, etc.).

	PROCEDIMIENTO: CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Código: P-PHS-02
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 5

La duración de las capacitaciones es de dos horas fuera de las horas laborales del personal.

Durante la ejecución de la capacitación, el expositor usara métodos o prácticas buscando la participación activa de todo el personal.

Después de cada charla el expositor realiza la evaluación respectiva (oral o escrita) con duración de una hora como método de verificación. Es calificado como aprobado si tiene una nota mayor o igual a 11 y es desaprobado cuando tiene una nota menor a 11.

Como constancia de participación en las capacitaciones, el personal que asiste registra sus datos en el registro R-PHS-07: Temas Propuestos de Entrenamiento del Personal.

Cabe mencionar que las asistencias para las capacitaciones son obligatorias. Si hubiera algún impedimento tendrá que ser justificado con pruebas, caso contrario su calificativo será cero y sujeto a observación.

Para el personal que tuvo un calificativo de desaprobado o con inasistencia justificada o no, se coordinara otra capacitación y su respectiva evaluación.

5.2 Inducción del personal nuevo

Cada vez que un nuevo personal ingrese a la empresa, el área de recursos humanos informa al jefe de planta con el fin de que se efectúela inducción en temas principales de aspectos sanitarios a considerar durante la elaboración de los alimentos.

La inducción dada consta de dos actividades: una charla de aproximadamente una hora y una evaluación escrita de 45 minutos. La inducción y la evaluación tratan de temas sobre conocimientos básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y sus reglamentos, presentados en el Cuadro 2 y 3 respectivamente. Se Anota todos los datos en el R-PHS-06: Inducción para el Personal Nuevo.

	PROCEDIMIENTO: CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Código: P-PHS-02
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 4 de 5

Cuadro 1. Temas recomendados para capacitaciones y entrenamiento al personal.

N°	TEMA A TRATAR
1	Concepto de calidad en los alimentos y su importancia en la industria de alimentos.
2	Inocuidad en los alimentos: definición y aseguramiento.
3	Tipo de peligro: físico, químico y biológico.
4	Los alimentos y su importancia en la salud humana.
5	Los controles y su importancia para alcanzar la calidad.
6	La legislación sanitaria en la industria de alimentos.
7	Buenas Prácticas de manufactura (B.P.M.) en restaurantes.
8	El manipulador de alimentos y su importancia en el desarrollo de las B.P.M.
9	Como nos enferman los alimentos y las enfermedades transmitidas por alimentos (E.T.A.)
10	La responsabilidad social del manipulador de alimentos.
11	Las materias primas y el material de empaque.
12	Almacenamiento y distribución de alimentos.
13	El agua y su importancia en la salud humana y la industria alimentaria.
14	La limpieza y desinfección de las áreas de trabajo, equipos y utensilios: agentes de limpieza y procedimientos de aplicación, agentes desinfectantes y procedimientos de aplicación y dosis utilizadas.
15	Los hábitos higiénicos del manipulador de alimentos
16	Los vectores plagas (insectos y roedores), la importancia en la salud y su control.
17	El manejo de los desechos sólidos (basuras) y los desperdicios.

	PROCEDIMIENTO: CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Código: P-PHS-02
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 5 de 5

Cuadro 2. Temas recomendados para la inducción de personal nuevo

N°	TEMA A TRATAR
1	Concepto de las BPM
2	Importancia de BPM en servicio de alimentos (restaurante)
3	Uso del uniforme de trabajo
4	Lavado de manos
5	Evitar malos hábitos
6	Conocimiento de las áreas de manipulación de alimentos

Cuadro 3. Reglas básicas de BPM dadas por la Organización Mundial de la Salud (OMS)

N°	TEMAS A TRATAR PRIORITARIAMENTE
1	Elegir alimentos tratados para una correcta conservación.
2	Cocinar bien los alimentos.
3	Consumir los alimentos inmediatamente después de cocinados
4	Guardar cuidadosamente los alimentos cocidos.
5	Recalentar bien los alimentos.
6	Evitar el contacto entre alimentos crudos y cocinados.
7	Lavarse las manos a menudo.
8	Mantener escrupulosamente limpias todas las superficies de su labor.
9	Mantener los alimentos fuera del alcance de insecto, roedores y otros animales.
10	Utilizar agua potable.

6. REGISTROS

R-PHS-06: Inducción para el Personal Nuevo.

R-PHS-07: Temas propuestos de entrenamiento del personal.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

PRO-PHS-01: Capacitación para el Personal.



**REGISTRO:
INDUCCIÓN PARA PERSONAL NUEVO**

Código: R-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) donde corresponda.

FECHA	NOMBRE Y APELLIDO	ÁREA	INDUCCIÓN			EVALUACIÓN	RESULTADO DE LA EVALUACIÓN	OBSERVACIONES
			Recorrido a las distintas áreas.	Charla de funciones y responsabilidades	Explicación de los procedimientos a cumplir			

.....
Responsable: Supervisor de Calidad

	PROCEDIMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS	Código: P-PHS-03
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 5

1. OBJETIVO

Mantener una adecuada limpieza y desinfección de los servicios higiénicos con que cuenta la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los servicios higiénicos que se encuentran en la planta de procesamiento.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ **Personal de limpieza y desinfección de servicios higiénicos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos.
- ❖ **Jefe de limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades programadas. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
LOS SERVICIOS HIGIENICOS**

Código: P-PHS-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 5

ELEMENTO	RESPONSABLE	FRECUENCIA	MATERIAL	DESCRIPCION	REGISTRO
Inodoro y urinario	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador de solución de limpieza • Cepillo • Jarra plástica de 1L • Esponja abrasiva • Paños • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Rociar la solución de limpieza por la parte interna de la taza y restregar con cepillo. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Humedecer una esponja abrasiva con la solución de limpieza y limpiar la parte externa de la taza. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”
Duchas	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Semanal	<ul style="list-style-type: none"> • Jarra plástica de 1 L • Solución de limpieza • Balde de 10 L • Esponja abrasiva • Paños • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar la solución de limpieza hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Aplicar la solución de limpieza en el piso y restregar con la esponja abrasiva. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Aplicar la solución desinfectante hacia las paredes y piso con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”
Lavatorios	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador de solución de limpieza • Jarra plástica de 0.5 L • Esponja abrasiva • Paños • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Rociar la solución de limpieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Aplicar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”
Espejos	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador de solución de limpieza • Paños • Rociador con solución limpiavidrios 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie del espejo para retirar las manchas. • Enjuagar con agua empleando el mismo paño. • Secar con un paño. • Humedecer otro paño con la solución limpiavidrios y pasarlo por la superficie para darle brillo. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
LOS SERVICIOS HIGIENICOS**

Código: P-PHS-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 5

ELEMENTO	RESPONSABLE	FRECUENCIA	MATERIALES	DESCRIPCION	REGISTRO
Dispensadores de jabón, papel toalla y papel higiénico	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Superficie externa: Diaria Superficie interna: Quincenal	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador de solución de limpieza • Paños • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie del espejo para retirar las manchas. • Enjuagar con agua empleando el mismo paño. • Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”
Pisos	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba • Recogedor • Balde de 10 L • Solución de limpieza • Trapeador • Jalador de agua • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y otros residuos, colocarlos en el tacho con el recogedor. • Baldear y restregar con solución de limpieza utilizando la escoba. • Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua. • Aplicar la solución desinfectante con un trapeador y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”
Paredes	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Semanal	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador de solución de limpieza • Paños • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. • Enjuagar con agua empleando el mismo paño. • Humedecer el paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS-08 “Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal”



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
LOS SERVICIOS HIGIENICOS**

Código: P-PHS-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 5

ELEMENTO	RESPONSABLE	FRECUENCIA	MATERIALES	DESCRIPCION	REGISTRO
Techos	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Quincenal	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba • Paño grande • Recogedor 	<ul style="list-style-type: none"> • Emplear una escoba cubierta con un paño seco para retirar el polvo acumulado. • Barrer el polvo acumulado en el piso y colocarlo en el tacho usando el recogedor. 	Registro: R-PHS-08 "Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal."
Puertas, bancas, colgadores, casilleros y zapatera personal	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Quincenal	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador con una solución de limpieza • Paño 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño. 	Registro: R-PHS-08 "Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal."
Tachos de desechos	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento.	Diaria		<ul style="list-style-type: none"> • Recoger la basura, limpiar y desinfectar los recipientes de acuerdo al procedimiento P-PHS-: Limpieza y desinfección de tachos, contenedores y depósito de desechos, manteniendo siempre los recipientes con bolsas interiores. 	Registro: R-PHS-08 "Control de Limpieza y Desinfección de los servicios higiénicos para el personal."



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
LOS SERVICIOS HIGIENICOS**

Código: P-PHS-03

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **5** de **5**

5. REGISTROS

R-PHS-08: Control Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos para el Personal.

6. DOCUMENTOS RELACIONADOS

F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.

I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.

P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos



**REGISTRO:
CONTROL DE LA L&D DE LOS
SERVICIOS HIGIÉNICOS**

Código: R-PHS-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se realizaron.


SS.SS. PERSONAL		HOMBRE	MUJER
------------------------	--	---------------	--------------

FECHA	TURNO	INODORO (1)	URINARIO (1)	LAVATORIO (1)	ESPEJIS (1)	TACHO (1)	PISO (1)	DISPENSADORE	DISPENSADORE	DUCHA (2)	PUERTA (2)	PARED (2)	TECHO (2)	VESTUARIO (3)	CASILLERO (3)	ZAPATERA (3)	EJECUTOR	OBSERV.
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	

Leyenda: M: Mañana, T: Tarde, (1): Limpieza y desinfección diaria, (2): Limpieza y desinfección semanal, (3): Limpieza y desinfección quincenal.

.....
Responsable: Personal de Limpieza

.....
V°B° del Jefe de Limpieza

	PROCEDIMIENTOS: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS, CONTENEDORES Y DEPÓSITO DE DESECHOS	Código: P-PHS-04
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 3

1. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los tachos, contenedores y depósito de desechos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo los tachos empleados para la eliminación de los residuos sólidos generados en las áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos, así también para los contenedores destinados a cada tipo de residuo y el depósito de los mismos.

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ **Personal de limpieza de áreas de manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de tachos de las áreas de manipulación de alimentos, contenedores y depósito de desechos.
- ❖ **Personal de limpieza de servicios higiénicos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de tachos de los servicios higiénicos.
- ❖ **Jefe de limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. El jefe de limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.



**PROCEDIMIENTOS:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
TACHOS, CONTENEDORES Y
DEPÓSITO DE DESECHOS**

Código: P-PHS-04

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

ELEMENTO	RESPONSABLE	FRECUENCIA	MATERIALES	DESCRIPCION	REGISTRO
Tachos	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria y cuando sea necesario	<ul style="list-style-type: none"> • Manguera • Balde de 10 L • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Jarra plástica de 1 L • Escobilla • Paño • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar la bolsa conteniendo residuos y colocarla en el contenedor correspondiente. • Aplicar la solución de detergente con ayuda de una jarra y restregar interna y externamente con una escobilla. • Enjuagar con agua empleando la manguera. • Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos. • Dejar secar y colocar una bolsa de plástico al interior del tacho 	Registro: R-PHS- 09 “Control de L & D de tachos y contenedores”
Contenedores	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Manguera • Balde de 10 L • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Jarra plástica de 1 L • Escobas de cerdas gruesas • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Después de la disposición final de los residuos sólidos del depósito se procede con la limpieza y desinfección. • Aplicar la solución de detergente con ayuda de una jarra y restregar interna y externamente con una escoba. • Enjuagar con agua empleando una manguera. • Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa con ayuda de una jarra, y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS- 09 “Control de L & D de tachos y contenedores”
Depósito de desechos	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Semanal	<ul style="list-style-type: none"> • Escobas de cerdas gruesas • Recogedor • Balde de 10 L • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Jarra plástica de 1 L • Esponja abrasiva • Trapeador • Jalador de agua • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Habilitar el depósito retirando los contenedores y demás objetos que hubieran. • Barrer el piso con la escoba para retirar los residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor. • Aplicar la solución de detergente hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Aplicar la solución de detergente en el piso y restregar con la escoba. • Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con un jalador de agua. • Aplicar la solución desinfectante hacia las paredes y piso con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos. 	Registro: R-PHS- 10 “Control de L & D del depósito de desechos”

	PROCEDIMIENTOS: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS, CONTENEDORES Y DEPÓSITO DE DESECHOS	Código: P-PHS-04
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 3

5. REGISTROS

R-PHS-09: Control de L & D de Tachos y Contenedores.

R-PHS-10: Control de L & D del Depósito de Desechos.

6. DOCUMENTOS RELACIONADOS

F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección.

I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 11

1. OBJETIVO


Mantener una adecuada limpieza y desinfección de los equipos (fijos y móviles) y utensilios de procesamiento con los que cuenta la planta de procesamiento para evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos.

2. ALCANCE

Este procedimiento abarca a todos los equipos (fijos y móviles) y utensilios de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

La limpieza y desinfección de los equipos de la cocina se realizarán según el siguiente cuadro y cada vez que sea necesario:

EQUIPO	INICIO DEL USO		FINAL DEL USO	
	LIMPIEZA	DESINFECCIÓN	LIMPIEZA	DESINFECCION
Balanzas	Diario	Diario	Diario	Diario
Cocina Industrial	Diario	Diario	Diario	Diario
Campana extractora	Diario	-	Diario	Semanal
Licadoras	Diario	Diario	Diario	Diario
Mesas de trabajo	Diario	Diario	Diario	Diario
Horno industrial	Diario	Diario	Diario	Diario
Cortadora de carne	Diario	Diario	Diario	Diario
Refrigeradora	Diario	Diario	Diario	Diario
Congeladoras	Diario	Diario	Diario	Diario
Lavatorios	Diario	Diario	Diario	Diario
Mesas	Diario	Diario	Diario	Diario
Parihuelas	Diario	Diario	Diario	Diario
Jabas	Diario	Diario	Diario	Diario
Transporte	Diario	Diario	Diario	Diario

	PROCEDIMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO	Código: P-PHS-05
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 11

Recipientes y utensilios:

Recipientes Plásticos	Recipientes Metálicos	Utensilios Plásticos	Utensilios Metálicos
Bateas Balde Tinas	Ollas Asaderas Fuentes Bandejas Cacerola Sartén	Espátulas Tablas de picar Coladores Balde Lavatorios Jarras Taper Tazón	Cuchillos Cucharas Cucharones Espumaderas Abridores Tazones Machetes Prensa papa Ralladores Exprimidor de limón Pinza Trinche

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ **Personal de limpieza de áreas de manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de equipos (fijos y móviles) y utensilios de procesamiento.
- ❖ **Jefe de limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. El jefe de limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 11

Elemento	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
COCINA INDUSTRIAL	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al término de la elaboración	<ul style="list-style-type: none"> • Escobilla o esponja abrasiva. • Paños. • Sustancia desengrasante. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todo tipo de productos antes de iniciar el proceso de limpieza. • Retirar las parrillas de la cocina y limpiarlas con la esponja abrasiva y la solución de detergente. • Limpiar toberas del quemador. • Luego frotar toda la superficie de la cocina con la esponja abrasiva y la sustancia desengrasante. • Luego aplicar la solución de detergente con la esponja abrasiva, frotando enérgicamente para luego enjuagar con abundante agua. • Luego secar con un paño húmedo. • Y desinfectar frotando la superficie de la cocina con paño humedecido con desinfectante (hipoclorito de sodio a 50 ppm.). 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.
CAMPANA EXTRACTORA	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al término de la elaboración.	<ul style="list-style-type: none"> • Escobilla o esponja abrasiva • Paños. • Sustancia desengrasante. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todo tipo de productos antes de iniciar el proceso de limpieza. • Limpiar profundamente interno y externamente, frotando en los lugares donde se acumule grasa, con esponja abrasiva y solución de sustancia desengrasante. • Luego aplicar solución de detergente para su posterior enjuague. • Secar con paño húmedo, • Y desinfectar frotando toda la superficie de la campana con paño humedecido con desinfectante (hipoclorito de sodio a 100 ppm.). 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 11

Elemento	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
LICUADORAS	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al Término de su uso	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Esponja. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Abrir la compuerta, retirar las tapas. • Retirar las piezas desmontables • Refregar con una esponja o paño humedecido en solución de detergente las paredes interiores y las cuchillas o piezas tratando de eliminar los residuos. Para su posterior enjuague. • Secar frotando con un paño humedecido limpio por todo el interior y exterior de la máquina. • Montar la máquina para terminar se desinfecta toda la superficie en contacto con el alimento. • Dejar secar. 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.
BALANZAS	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al Término de su uso y cuando sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar el polvo y residuos de toda la superficie de la balanza con una brocha o paño. • Humedecer el paño en una solución de detergente, limpiar la plataforma y demás partes de la balanza. • Enjuagar el paño en abundante agua y volver a pasar por la balanza en su totalidad. • Repetir este proceso cuantas veces sea necesario. • Dejar secar. • Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un pulverizador o paño humedecido en desinfectante. • Dejar secar. • En caso que la producción no sea continúa proteger con bolsa para evitar su contaminación. 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 5 de 11

Elemento	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
UTENSILIOS	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al Término de su uso y cuando sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todos los residuos sólidos de la superficie de los utensilios. • Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa de la superficie. • Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. • Secar con un paño seco y limpio. • Proceder a su desinfección haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante (Hipoclorito de sodio a 100 ppm.) • Dejar secar. 	Registro PHS- 12 “Control de Limpieza y desinfección de Utensilios”.
HORNO INDUSTRIAL, HORNO MICRRODAS	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al Término de su uso y cuando sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Detergente. • Desinfectante. • Sustancia desengrasante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todos los residuos sólidos de toda la superficie que pudiera encontrarse. • Pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa de la superficie (si fuera necesario usar removedor de grasa). • Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. • Secar con un paño seco y limpio. • Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante (Hipoclorito de sodio a 50 ppm.). 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 6 de 11

Elemento	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
MESAS PARIHUELAS JABAS	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento . El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al Término de su uso y cuando sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todos los residuos sólidos de toda la superficie que pudiera encontrarse. • Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda suciedad de la superficie. • Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. • Dejar secar. • Proceder a su desinfección haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante. 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.
REFRIGERADORAS CONGELADORAS TRANSPORTE	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento . El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al final de la producción y cuando sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todos los residuos sólidos de la superficie. • restregar con agua y pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda la suciedad de la superficie. • Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. • Secar con un paño húmedo y limpio. • Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante. 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.
CORTADORA DE CARNE	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento . El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria al Término de su uso y cuando sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños. • Detergente. • Desinfectante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar todos los residuos sólidos de la superficie. • Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa o suciedad de la superficie. • Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. • Secar con un paño húmedo y limpio. • Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante. 	R-PHS- 11: “Control de Limpieza y desinfección de Equipos.”.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 7 de 11

DESINFECTANTE LIQUIDO: DOSIFICACIONES PARA DESINFECCIÓN DEL ÁREA DE COCINA

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	PPM	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Desinfectante: Lejía, sapolio o clorox (hipoclorito de sodio-5.25%)	Cocina industrial, hornos, lavatorios, etc.	Desinfectante: 1 ml. /1lt. de agua	50	5-10 min.	Cada Turno	Ayudante de cocina
	Cámaras refrigeradoras.				Una vez al día	Personal de limpieza
	Cámaras congeladoras.				Una vez a la semana	
	Utensilios de cocina (plástico y metal)	Desinfectante: 2 ml. /1lt. de agua	100		Después de cada uso o una vez al día	Ayudante de cocina
	Mesas y mesones de acero.					
	Cortadora de carne, balanza electrónica y licuadora industrial, horno microondas.					
	Desinfección de otros equipos					
Tablas de picar, cuchillos y machetes.	Desinfectante: 3.8 ml. /1lt. de agua	200	Ayudante de cocina			



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05


Versión: 01

Fecha: 2017

Página 8 de 11

DETERGENTE EN POLVO: DOSIFICACIONES PARA DESINFECCIÓN DEL ÁREA DE COCINA

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Detergente en polvo: Sapolio	Cocina industrial, hornos, lavatorios, etc.	Detergente en polvo: 5 g /1lt. de agua	5-10 min.	Cada Turno	Ayudante de cocina
	Utensilios de cocina (plástico y metal)				
	Mesas y mesones de acero.			Después de cada uso o una vez al día	
	Cámaras refrigeradoras.			Después de cada uso o una vez al día	
	Cámaras congeladoras.			Después de cada uso o una vez al día	Personal de limpieza
	Cortadora de carne, balanza electrónica y licuadora industrial, horno microondas.				
	Desinfección de otros equipos	Detergente en polvo: 10 g /1lt. de agua		Ayudante de cocina	
	Tablas de picar, cuchillos y machetes.				


	PROCEDIMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO	Código: P-PHS-05
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 9 de 11

DESINFECTANTE LIQUIDO: DOSIFICACIONES PARA DESINFECCIÓN DE OBJETOS DE ALMACEN Y MOVILIDAD

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	PPM	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Desinfectante: Lejía, sapolio o clorox (hipoclorito de sodio-5.25%)	Parihuelas de plástico	Desinfectante: 1 ml. /1lt. de agua	100	5-10 min.	Después de cada uso	Personal de limpieza
	Jabas				Antes de transportar la comida	
	Camión de transporte de comida					

DETERGENTE EN POLVO: DOSIFICACIONES PARA DESINFECCIÓN DE OBJETOS DE ALMACEN Y MOVILIDAD

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Detergente en polvo: Sapolio	Parihuelas de plástico	Detergente: 10 g /1lt. de agua	5-10 min.	Después de cada uso	Personal de limpieza
	Jabas			Antes de transportar la comida	
	Camión de transporte de comida				

	PROCEDIMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO	Código: P-PHS-05
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 10 de 11

DESINFECTANTE LIQUIDO: DOSIFICACIONES PARA LA LIMPIEZA DE UTENSILIOS DE LIMPIEZA

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	PPM	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Desinfectante: Lejía, sapolio o clorox (hipoclorito de sodio-5.25%)	Escobas	Desinfectante: 3.8 ml. /1lt. de agua	200	5 min.	Después de ser usado	Personal de limpieza
	Baldes					
	Recogedores					
	Jaladores			10 min.		
	Trapeadores					
	Techos de basura				Una vez al día	

DETERGENTE EN POLVO: DOSIFICACIONES PARA LA LIMPIEZA DE UTENSILIOS DE LIMPIEZA

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Detergente en polvo: Sapolio	Escobas	Detergente: 10 g /1lt. de agua	5-10 min.	Después de cada uso	Personal de limpieza
	Baldes				
	Recogedores				
	Jaladores			Una vez al día	
	Trapeadores				
	Techos de basura				



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
EQUIPOS Y UTENSILIOS DE
PROCESAMIENTO**

Código: P-PHS-05

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **11** de **11**

8. REGISTROS

R-PHS- 11: Control de Limpieza y Desinfección de Equipos.

R-PHS- 12: Control de Limpieza y Desinfección de Utensilios.



**REGISTRO:
CONTROL DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN DE EQUIPOS**

Código: R-PHS-11

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

FECHA	ELEMENTO													EJECUTOR	OBSERVACIÓN		
	(*)UTENSILIOS	(*)BALANZAS	(1)HORNO INDUSTRIAL	(*)CORTADORA DE CARNE	(1)COCINA INDUSTRIAL	(1)CAMPANA EXTRACTORA	(*)LICUADORA	(*)MEZA DE	(3)CONGELADORA	(*)REFRIGERADOR	(*)LAVATORIOS	(2)PARIHUELAS	(*)JABAS			(*)TRANSPORTE	(1)H. MICROONDAS

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se realizaron.

Leyenda: (*): Limpieza y Desinfección después de su uso, **(1)**: Limpieza y Desinfección diaria, **(2)**: Limpieza y Desinfección semanal, **(3)**: Limpieza y Desinfección quincenal.

.....
Responsable: Personal Limpieza

.....
V°B° del Jefe de Limpieza



**REGISTRO:
CONTROL DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS**

Código: R-PHS-12

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems que se inspeccionaron:

UTENSILIO	LUNES -----/-----				MARTES -----/-----				MIÉRCOLES -----/-----				JUEVES -----/-----				VIERNES -----/-----				SABADO -----/-----				DOMINGO -----/-----				OBSERVACIONES
	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	(1)L&D	(2)PUL	(3)SEC	(4)ALM	
	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	
OLLAS																													
SARTENES																													
CACEROLAS																													
TAZONES																													
CUCHARONES																													
PINZAS																													
ESPATULA																													
CUCHILLO																													
COLADORES																													
TRINCHES																													
TABLA DE PICAR																													

Legenda: (1)L&D: Limpieza y Desinfección, (2)PUL: Pulido, (3)SEC: Secado, (4)ALM: Almacenamiento, C: Conforme, NC: No Conforme.

.....
Responsable: Personal Limpieza

.....
V°B° del Jefe de Limpieza



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **1** de **9**

1. OBJETIVO

Mantener una adecuada limpieza y desinfección de la infraestructura de las áreas (zonas) con que cuenta la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON” para evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados.

2. ALCANCE

Este procedimiento abarca las siguientes áreas:

- Área de recepción.
- Área de preparación de alimentos.
- Área de Preparación de verduras.
- Almacén de Productos secos.
- Área de refrigeración y congelamiento.
- Área de oficina.
- Tanque y Cisterna de almacenamiento de agua

3. RESPONSABILIDADES

- ❖ **Personal de limpieza de áreas de manipulación de alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de equipos (fijos y móviles) y utensilios de procesamiento.
- ❖ **Jefe de limpieza:** Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. El jefe de limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 9

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
ZONA DE RECEPCIÓN	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El jefe de limpieza verifica su cumplimiento</p>	<p><u>Diaria:</u> Limpieza y desinfección de pisos.</p> <p><u>Mensual o cuando se requiera:</u> Limpieza y desinfección de paredes, ventanas, puertas y techos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas y escobillones • Recogedor • Jalador • Trapeador • Detergente • Hipoclorito de sodio 	<p><u>Limpieza diaria:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). <p><u>Limpieza Mensual:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. • Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador. • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). 	<p>Registro PHS- 13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS- 14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 9

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
<p align="center">AREA DE PREPARACIÓN DE ALIMENTOS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos, ventana y paredes. Semanal o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario parar la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas y escobillones • Recogedor • Jalador • Trapeador • Detergente • Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Barrer toda el área en seco y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, ventana y paredes, para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). <p>Limpieza Mensual:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cubrir todos los equipos con bolsas plásticas que se encuentran en estas áreas. • Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. • Luego barrer el piso y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador. • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). 	<p>Registro PHS- 13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS- 14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 9

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
AREA DE PREPARACIÓN DE VERDURAS	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El jefe de limpieza verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos, ventana y paredes.</p> <p>Semanal o cuando se requiera: Limpieza y desinfección puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario para la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas y escobillones • Recogedor • Jalador • Trapeador • Detergente • Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, ventana y paredes, para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). <p>Limpieza Mensual:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cubrir todos los equipos con bolsas plásticas que se encuentran en estas áreas. • Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. • Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). 	<p>Registro PHS- 13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS- 14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 5 de 9

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
<p>ALMACEN DE PRODUCTOS SECOS.</p> <p>ALMACENES DE MATERIAL DE EMPAQUE E INSUMOS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El jefe de limpieza verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos y parihuelas (al final del turno de trabajo o cuando sea necesario).</p> <p>Semanal o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de paredes, puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario parar la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas y escobillones • Recogedor • Trapeador • Detergente • Hipoclorito de sodio • Plumero 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Barrer y recoger los desechos y depositar en los tachos provistos de una bolsa y dejar tapados. • Luego pasar trapeador húmedo a todo el piso y enjuagar. • Humedecer el trapeador en una solución de desinfectante (Hipoclorito de sodio a 200 ppm y pasar todo el área. <p>Limpieza Mensual:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cubrir todo los productos con mantas antes de iniciar la operación. • Desempolvar y limpiar las paredes, ventanas, techos y andamios, haciendo uso del plumero y escobillón. • Levantar y desempolvar las parihuelas que están libres. • Barrer el piso y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. • Luego aplicar solución de detergente y escobillar el área del piso, luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador y el trapeador • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). 	<p>Registro PHS- 13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS- 14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 6 de 9

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
TANQUE Y CISTERNA DE ALMACENAMIENTO DE AGUA	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento.	Diaria: Limpieza y desinfección de los pisos y alrededores. Semanal o cuando se requiera: Limpieza y desinfección del tanque y cisterna de almacenamiento de agua.	<ul style="list-style-type: none"> Escoba de cerdas gruesas y escobillones Recogedor Trapeador Detergente Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área. Secar el piso con el jalador y el trapeador. Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). <p>Limpieza Semestral:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se contrata a una empresa particular con autorización sanitaria para realizar los trabajos de limpieza y desinfección del tanque elevado y de la cisterna de almacenamiento de agua. 	<p>Registro PHS-13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS-14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>
AREA DE REFRIGERACIÓN Y CONGELAMIENTO	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento.	Diaria: Limpieza y desinfección de los pisos, ventanas y paredes. Semanal o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario para la producción.	<ul style="list-style-type: none"> Escoba de cerdas gruesas y escobillones Recogedor Jalador Trapeador Detergente Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador. Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). <p>Limpieza Mensual:</p> <ul style="list-style-type: none"> Cubrir todos los equipos con bolsas plásticas que se encuentran en estas áreas. Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). 	<p>Registro PHS-13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS-14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 7 de 9

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
OFICINAS	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El jefe de limpieza verifica su cumplimiento</p>	<p><u>Diaria:</u> Limpieza y desinfección de pisos.</p> <p><u>Semanal o cuando se requiera:</u> Limpieza y desinfección de paredes, ventanas puertas y techos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas y escobillones • Recogedor • Trapeador • Detergente • Hipoclorito de sodio • Plumero 	<p><u>Limpieza diaria:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. • Luego trapear el piso y enjuagar el trapeador. • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). <p><u>Limpieza Mensual:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. • Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. • Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, para luego proceder a su enjuague. • Secar el piso con el jalador o trapeador. • Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). 	<p>Registro PHS- 13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.”</p> <p>Registro PHS- 14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 8 de 9

DESINFECTANTE LIQUIDO: DOSIFICACIONES PARA DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURAS

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	PPM	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Desinfectante: Lejía, sapolio o clorox (hipoclorito de sodio-5.25%)	Pisos	Desinfectante: 3.8 ml. /1lt. de agua	200	5 min.	Cada Turno	Personal de limpieza
	Paredes				Una vez al día	
	Puertas y ventanas	Desinfectante: 2.9 ml. /1lt. de agua	150		Una vez a la semana	
	Techos					

DETERGENTE EN POLVO: DOSIFICACIONES PARA DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURAS

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Detergente en polvo: sapolio.	Pisos	Detergente: 15 g /1lt. de agua	5 min.	Cada Turno	Personal de limpieza
	Paredes	Detergente: 5 g /1lt. de agua		Una vez al día	
	Puertas y ventanas			Una vez a la semana	
	Techos				



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

Código: P-PHS-06

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **9** de **9**

8. REGISTROS

R-PHS-13: Control Diario de Limpieza y Desinfección de Áreas.

R-PHS-14: Control Semanal de Limpieza y Desinfección de Áreas.



**REGISTRO:
CONTROL DIARIO DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN DE ÁREAS**

Código: R-PHS-13

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se realizaron:

ÁREA	ELEMENTO	SEMANA							OBSERVACIONES
		Del-----al-----							
		LUNES ---/---	MARTES ---/---	MIÉRCOLES ---/---	JUEVES ---/---	VIERNES ---/---	SABADO ---/---	DOMINGO ---/---	
DE RECEPCIÓN	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								
DE PREPARACIÓN DE ALIMENTOS	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								
DE PREPARACIÓN DE VERDURAS	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								
ALMACÉN DE PRODUCTOS SECOS	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								

	REGISTRO: CONTROL DIARIO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ÁREAS	Código: R-PHS-13
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 2 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se realizaron:

ÁREA	ELEMENTO	SEMANA							OBSERVACIONES
		Del-----al-----							
		LUNES ---/---	MARTES ---/---	MIÉRCOLES ---/---	JUEVES ---/---	VIERNES ---/---	SABADO ---/---	DOMINGO ---/---	
ALMACÉN DE MATERIAL DE EMPAQUES E INSUMOS	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								
DE CONGELACIÓN Y REFRIGERACIÓN	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								
OFICINAS	PISO								
	VENTANA								
	MESA DE TRABAJO								
	LAVADERO								

.....
Responsable: Personal Limpieza

.....
V°B° del Jefe de Limpieza



**REGISTRO:
CONTROL SEMANAL DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN DE ÁREAS**

Código: R-PHS-14

Versión: 01

Fecha: 2017


Página 2 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se realizaron.

ÁREA	ELEMENTO	SEMANA							SEMANA							SEMANA							SEMANA							OBSERVACIONES
		Del ___ al ___							Del ___ al ___							Del ___ al ___							Del ___ al ___							
		1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	
ALMACÉN DE MATERIAL DE EMPAQUES E INSUMOS	ILUMINARIA																													
	TECHO																													
	ESTANTE																													
	PUERTA																													
DE CONGELACIÓN Y REFRIGERACIÓN	ILUMINARIA																													
	TECHO																													
	ESTANTE																													
	PUERTA																													
OFICINAS	ILUMINARIA																													
	TECHO																													
	ESTANTE																													
	PUERTA																													

.....
Responsable: Personal Limpieza

.....
V°B° del Jefe de Limpieza

	PROCEDIMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUMIDEROS	Código: P-PHS-07
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 3

1. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los sumideros, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los sumideros de las áreas de preparación de alimentos de la planta.

3. RESPONSABLES

- ❖ **Personal de limpieza:** Es el responsable de realizar las actividades de limpieza y desinfección de sumideros.
- ❖ **Jefe de limpieza:** Supervisa y verifica la ejecución de las actividades en el presente procedimiento.

4. FRECUENCIA

La limpieza y desinfección de sumideros se realiza diariamente.

5. DESCRIPCION

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
SUMIDEROS**

Código: P-PHS-07

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

Elemento	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
SUMIDEROS	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El jefe de limpieza verifica su cumplimiento</p>	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas • Recogedor • Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5% • Escobillas • Jarra plástica de 1 L • Escoba de mano • Recogedor de mano • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar los residuos cercanos a los sumideros con una escoba y recogedor. • Retirar la rejilla, rociarle solución de detergente y restregar con una escobilla para retirar los restos de suciedad. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. Inmediatamente rociar la solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos. • Eliminar los residuos que puedan bloquear el libre paso del agua en los sumideros con ayuda de una escoba y recogedor de mano. • Aplicar la solución de detergente hacia las paredes y restregar con una escobilla. • Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. • Inmediatamente rociar la solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos. • Colocar la rejilla y dejar secar. 	<p>Registro PHS- 13 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p> <p>Registro PHS- 14 “Control semanal de Limpieza y Desinfección de áreas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
SUMIDEROS**

Código: P-PHS-07

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **3** de **3**

6. REGISTRO

R-PHS-15: Control de Limpieza y Desinfección de Sumideros.



**REGISTRO:
CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
SUMIDEROS**

Código: R-PHS-15
 Versión: 01
 Fecha: 2017
 Página 2 de 2

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se realizaron.

ÁREA	L&D	SEMANA							SEMANA							SEMANA							SEMANA							OBSERVACIONES
		Del ___ al ___							Del ___ al ___							Del ___ al ___							Del ___ al ___							
		1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	
ALMACÉN DE MATERIAL DE EMPAQUES E INSUMOS	(1) L&D																													
DE CONGELACIÓN Y REFRIGERACIÓN	(1) L&D																													

Leyenda: L&D: Limpieza y Desinfección, 1: Lunes, 2: Martes, 3: Miércoles, 4: Jueves, 5: Viernes, 6: Sábado, 7: Domingo.

.....
 Responsable: Personal Limpieza

.....
 V°B° del Jefe de Limpieza

	PROCEDIMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ARTICULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código: P-PHS-08
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 4

1. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los artículos de limpieza y desinfección, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los artículos de limpieza y desinfección empleados en las actividades de limpieza y desinfección en la planta de procesamiento.

3. RESPONSABLES

- ❖ **Personal de limpieza:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los artículos de limpieza y desinfección empleados.
- ❖ **Jefe de limpieza:** Supervisa y verifica la ejecución de las actividades en el presente procedimiento.

4. FRECUENCIA

La limpieza y desinfección de los artículos de limpieza y desinfección se realizan diariamente o inmediatamente después de su uso.

5. DESCRIPCION

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el jefe de limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ARTICULOS DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN**

Código: P-PHS-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 4

Artículo	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
Baldes Jarras plásticas	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento.	Inmediatamente después de su uso.	<ul style="list-style-type: none"> • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Esponja • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar la solución de detergente y restregar interna y externamente con una esponja. • Enjuagar con agua. • Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos. • Dejar escurrir. 	Registro PHS- 16 “L&D de artículos de limpieza y desinfección”.
Cepillo Escoba Escoba de mano Escoba de cerdas gruesas Escobilla Jalador de agua Recogedor Recogedor de mano	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Inmediatamente después de su uso.	<ul style="list-style-type: none"> • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Esponja abrasiva • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar la solución de detergente y restregar la parte inferior (base) en el lavadero. • Realizar el paso anterior en el mango, restregando con una esponja abrasiva. • Enjuagar con agua. • Aplicar la solución desinfectante hacia la parte superior e inferior, y dejar actuar por 10 minutos. • Dejar escurrir. 	Registro PHS- 16 “L&D de artículos de limpieza y desinfección”.

*CLR: Cloro Libre Residual



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ARTICULOS DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN**

Código: P-PHS-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 4

Artículo	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
Esponja abrasiva Paño Paño grande Trapeador	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento.	Inmediatamente después de su uso.	<ul style="list-style-type: none"> • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Sumergir en solución de detergente y seguidamente restregar. • Enjuagar con agua hasta eliminar los restos de detergente. • Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos. • Escurrir. 	Registro PHS- 16 “L&D de artículos de limpieza y desinfección”.
Rociadores de silicona Rociador de solución limpia vidrio Rociador de solución de desengrase	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria	<ul style="list-style-type: none"> • Paño 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. 	Registro PHS- 16 “L&D de artículos de limpieza y desinfección”.
Rociadores de detergente alcalino Rociador de solución de limpieza Rociador de desinfectante	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El jefe de limpieza verifica su cumplimiento	Diaria y cuando sea necesaria	<ul style="list-style-type: none"> • Solución de detergente alcalino al 1.5% • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Desmontar el rociador y sumergir las piezas en solución de detergente. • Enjuagar con agua. • Sumergir en solución desinfectante y dejar actuar por 10 minutos. • Escurrir. 	Registro PHS- 16 “L&D de artículos de limpieza y desinfección”.

*CLR: Cloro Libre Residual



**PROCEDIMIENTO:
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ARTICULOS DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN**

Código: P-PHS-08

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 4

6. REGISTRO

R-PHS-16: Control de L&D de Artículos de Limpieza y Desinfección.



**REGISTRO:
CONTROL DE L&D DE ARTICULOS DE LIMPIEZA
Y DESINFECCIÓN**

Código: R-PHS-16

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems que se inspeccionaron:

ARTÍCULO	LUNES ___/___			MARTES ___/___			MIERCOLES ___/___			JUEVES ___/___			VIERNES ___/___			SABADO ___/___			DOMINGO ___/___		
	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A
	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ NC	C/ N C	C/ N C	C/ NC
Escoba																					
Escoba de mano																					
Escoba de cerda gruesa																					
Escobillones																					
Jaladores																					
Recogedores																					
Recogedores de mano																					
Jalador de agua																					
Escaleras																					
Trapeadores																					
Rociadores																					
Esponjas																					
Paños y secadores																					
Baldes																					
Jarras plásticas																					

Legenda: (1)L: Limpio, (2)D: Desinfectado, (3)A: Almacenado adecuado, C: Conforme, NC: No Conforme.

.....
Responsable: Personal Limpieza

.....
V°B° del Jefe de Limpieza

	PROCEDIMIENTO: CONTROL DE PLAGAS	Código: P-PHS-09
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 1 de 6

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para prevenir y controlar la aparición de plagas, a fin de asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados dentro de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

2. ALCANCE

Aplicable a todas las áreas de la de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”

3. RESPONSABLES

- ❖ **Personal contratado, externo a la empresa:** Es el responsable de realizar el control de plagas por parte de la empresa contratada.
- ❖ **Supervisor de Control de Calidad:** Supervisa y verifica la ejecución de las actividades en el presente procedimiento.

4. FRECUENCIA

El control de plagas se realiza quincenalmente o según lo señalado por la empresa externa contratada.

5. DESCRIPCION

El control de plagas se realiza mediante una empresa que brinde los servicios para las siguientes actividades detalladas.



**PROCEDIMIENTO:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: P-PHS-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 6

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
FUMIGACIÓN	<p>El Personal externo de la empresa contratada.</p> <p>El supervisor de calidad de supervisa y verifica la ejecución.</p>	Quincenal	<ul style="list-style-type: none">• La empresa seleccionada de acuerdo al procedimiento P-BPM-01: Selección y control de proveedores, realizará las actividades correspondientes de acuerdo al programa PRO-PHS-02: Control de plagas. Este programa es elaborado por el Supervisor de Calidad.• La empresa seleccionada deberá entregar información completa sobre: productos químicos a utilizar, dosificación utilizada, lugares de aplicación, mapa de ubicación de trampas, etc.• El Supervisor de Calidad se contacta con el representante de la empresa especializada mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para confirmar la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento. Luego de ello se publica un comunicado para dar aviso al personal. <p><u>ACTIVIDADES ANTES DE LA FUMIGACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Llegado el día para la fumigación, al finalizar el turno el personal deberá habilitar su área de trabajo, cubriendo los objetos con bolsas negras. El Supervisor de Calidad se encargara de constatar ello supervisando cada ambiente. <p><u>ACTIVIDADES DURANTE LA FUMIGACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Se recibe al personal, se le dirige hacia la zona donde se encuentra el lavadero cerca al estacionamiento para que proceda a dilución de los productos químicos.• Cuando el personal se encuentra equipado, el Supervisor de Calidad lo guía por los ambientes para la verificación de la habilitación de los mismos e indique las recomendaciones pertinentes para la eficacia del control de plagas.• El personal especializado procede con la fumigación.	R-PHS- 17: “Control de plagas”.



**PROCEDIMIENTO:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: P-PHS-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 3 de 6

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
FUMIGACIÓN	El Personal externo de la empresa contratada. El supervisor de calidad de supervisa y verifica la ejecución.	Quincenal	<u>ACTIVIDADES DESPUÉS DE LA FUMIGACIÓN</u> <ul style="list-style-type: none">• Al finalizar el servicio, la empresa especializada, proporciona al Supervisor de Calidad una ficha técnica de evaluación y descripción de actividades en el cual se detalla los productos utilizados, las áreas tratadas, los equipos empleados, así como cualquier observación que se tenga del servicio efectuado. Del mismo modo, hace llegar el Certificado de Fumigación respectivo. Ambos documentos señalados constituyen el registro de la actividad y son archivados adecuadamente por el Supervisor de Calidad. Así mismo se realiza un registro interno R-PHS-17: Control de plagas.• El Supervisor de Calidad con ayuda de la empresa de fumigación verifican que luego de la aplicación de fumigación, se dejen los ambientes tratados en reposo (no transitara ninguna persona ni se utilizara las instalaciones tratadas, manteniéndolas cerradas) a fin de dar tiempo a la acción de los productos químicos usados. En este caso se identifican los accesos a ambientes tratados con carteles que adviertan lo siguiente PELIGRO ZONA DE FUMIGADA-NO INGRESAR, a fin de impedir el ingreso inadvertido de personas en dichos ambientes.• Al siguiente día, el personal de cada área limpia y desinfecta sus ambientes, especialmente las superficies que luego estarán en contacto con alimentos o personas.	R-PHS- 17: “Control de plagas”.



**PROCEDIMIENTO:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: P-PHS-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 4 de 6

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
<p align="center">APLICACIÓN DE GEL Y DESRATIZACIÓN</p>	<p>El Personal externo de la empresa contratada.</p> <p>El supervisor de calidad de supervisa y verifica la ejecución.</p>	<p>Quincenal</p>	<p><u>APLICACIÓN DE GEL</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La empresa contratada para el control de plagas realiza la aplicación del gel para eliminar cucarachas, se realiza siguiendo el programa PRO-PHS-02: Control de Plagas en el horario de la mañana para no interrumpir las actividades del personal. • La aplicación se realiza en los equipos electrónicos así como en las esquinas de mesas y estantes. <p><u>APLICACIÓN DE GEL</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La desratización se controla mediante el uso de cebos (estaciones, tuberías y jaulas). • Tanto los cebos como las jaulas para roedores, se colocan en puntos definidos en donde se detectaron presencia de roedores o indicios de los mismos durante las evaluaciones, esto fue coordinado entre el Supervisor de Calidad y la empresa externa. • El Supervisor de Calidad de contacta con el representante de la empresa especializada mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para confirmar la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento. • Llegado el día se recibe al personal, se le dirige hacia las áreas. • La empresa realiza el seguimiento a los cebos y jaulas, proporcionando un reporte de vigilancia y monitoreo de estaciones, cada vez que inspecciona los mismos, los cuales son entregados al área de calidad y constituye el registro de la actividad. 	<p>R-PHS- 17: “Control de plagas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: P-PHS-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 5 de 6

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
<p>CONTROL INTERNO</p>	<p>El Personal externo de limpieza</p> <p>El supervisor de calidad de supervisa y verifica la ejecución.</p>	<p>Según lo señalado</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Diariamente el personal de limpieza revisa los dispositivos de desratización para verificar su estado. El Supervisor de Calidad toma medidas correctivas en caso de encontrarse algún hallazgo y lo registra en R-PHS-18: Control de indicios de Plagas y Presencia de Plagas. ● El Supervisor de Calidad semanalmente realiza la inspección en las señales de infestaciones, el cual consistirá en observar indicios de presencia de animales (moscas, mosquitos, cucarachas, roedores, etc.) en las instalaciones de manipulación de alimentos. Estas observaciones se anotarán en el registro R-PHS-18: Control de indicios de Plagas y Presencia de Plagas. ● Mensualmente el Supervisor de Calidad verificará que las instalaciones se encuentren en buenas condiciones y en coordinación con el administrador se realizarán las reparaciones necesarias para impedir el ingreso de plagas. ● Las barreras de protección incluye: mantener herméticamente cerrados agujeros, desagües y cualquier otro orificio por donde puedan penetrar las plagas. ● Para prevenir la aparición y reproducción de plagas se debe tener en cuenta algunos aspectos como: <ul style="list-style-type: none"> - Las posibles fuentes de alimentos para plagas deben guardarse en recipientes cerrados, por encima del nivel del piso y lejos de las paredes. - Se mantendrán todas las instalaciones limpias. - Los desechos se almacenarán en bolsas cerradas. - No se permitirá el ingreso de animales en las instalaciones. 	<p>R-PHS- 18: “Control de indicios de Plagas y Presencia de Plagas”.</p>



**PROCEDIMIENTO:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: P-PHS-09

Versión: 01

Fecha: 2017

Página **6** de **6**

6. REGISTRO

R-PHS-17: Control de Plagas.

R-PHS-18: Control de Indicios y Presencia de Plagas.

PRO-PHS-02: Control de Plagas.



**REGISTRO:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: R-PHS-17

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems de las actividades que se realizaron:

FECHA	EMPRESA CONTRATADA			HORA INICIO	HORA FIN
FUMIGACIÓN					
REPASE					
DESRATIZACIÓN					
APLICACIÓN DEL GEL					
OTROS					
A. FUMIGACIÓN				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ÁREA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
B. REPASE				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ÁREA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
C. DESRATIZACIÓN				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ÁREA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
C. APLICACIÓN DEL GEL				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ÁREA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES

.....
Responsable: Empresa externa

.....
V°B° del Supervisor de Calidad



**REGISTRO:
CONTROL DE INDICIOS Y
PRESENCIA DE PLAGAS**

Código: R-PHS-18

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Completar los siguientes ítems y marcar con un check (✓) las actividades que se inspeccionaron:

FECHA	ÁREA DONDE SE DETECTÓ	PRESENCIA DE PLAGA								NIVEL DE INCIDENCIA			OBSERVACIÓN	ACCIÓN PREVENTIVA/ CORRECTIVA	RESPONSABLE
		INSECTO		ROEDORES		AVES		OTROS		1	2	3			
		P	A	P	A	P	A	P	A						

Leyenda: P: Presencia, A: Ausencia, 1: Bajo, 2: Medio, 3: Alto.

.....
Responsable: Supervisor de Calidad



**PROCEDIMIENTO: VERIFICACIÓN Y
VALIDACIÓN DEL PROGRAMA DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Código: P-PHS-10

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 2

1.- OBJETIVO

El presente procedimiento tiene como objetivo asegurar la adecuada implantación del Programa de Higiene y Saneamiento y que los procedimientos de limpieza y desinfección cumplan los propósitos para los que fueron creados.

2.- ALCANCE

Comprende todos los procedimientos de limpieza y desinfección de todas las áreas de la planta de procesamiento del Restaurante “EL SANGUCHON”.

3.- RESPONSABLES

- ❖ **El Supervisor de Calidad:** es el responsable del control del cumplimiento de este procedimiento y de mantener actualizados los documentos generados.

4.- FRECUENCIA

Semestral.

5.- PROCEDIMIENTO

5.1 Verificación del programa de higiene y saneamiento

- **Revisión de Registros:**

- Se revisan mensualmente los registros del programa y se redacta un informe respecto a las obligaciones reportadas en los mismos y cumplimiento del programa.

- Se toman las acciones correctivas en caso se presente algún problema.



**PROCEDIMIENTO: VERIFICACIÓN Y
VALIDACIÓN DEL PROGRAMA DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Código: P-PHS-10

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 2

- **Autoinspección de planta:**

- Se realizar mensualmente auto inspección de planta utilizando el R-PHS-19: Evaluación Sanitaria.

- Se evalúa la información obtenida y a la vez se registran los datos.

- Se toman las acciones correctivas en caso se presente algún problema.

5.2 VALIDACION DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Para la validación del programa se procede a la toma de muestras cada seis meses:

- Se toman las muestras cada seis meses en las diferentes áreas de procesado (para control de ambiente), además de muestra ya sea equipos (superficies inertes) y manos del personal (superficies vivas) para la realización de cultivos microbiológicos.
- Estos resultados tienen que encontrarse en los rangos que la empresa ha establecido de acuerdo a los criterios que figuran en las normas.
- Para realizar los respectivos análisis se contratara un laboratorio acreditado.

Estos resultados se registran en el R-PHS-20: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento.

6.- REGISTROS ´

R-PHS-19: Evaluación Sanitaria de la Planta de Procesamiento.

R-PHS-20: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento.



**REGISTRO:
EVALUACIÓN SANITARIA DE LA
PLANTA DE PROCESAMIENTO**

Código: R-PHS-19

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

Razón Social o Nombre del Establecimiento												
Distrito:				Provincia:				Departamento:				
N° de Manipuladores: Hombres				Mujeres:				N° de raciones diarias:				
(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	VISITAS				RUBROS	VISITAS						
	c	1	2	3		c	1	2	3			
1 Ubicación y Exclusividad					10 Plagas							
1.1 No hay fuente de contaminación en el entorno	SI = 4				10.1 Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas)	SI = 4						
1.2 Uso Exclusivo	SI = 2				10.2 Ausencia de indicios de roedores	SI = 4						
2 Almacén					11 Equipos							
2.1 Ordenamiento y Limpieza	SI = 2				11.1 Conservación y funcionamiento	SI = 2						
2.2 Ambiente adecuado (seco y ventilado)	SI = 2				11.2 Limpieza	SI = 2						
2.3 Alimentos refrigerados (0°C a 5°C)	SI = 4				12 Vajilla, cubiertos y utensilios							
2.4 Alimentos congelados (-16°C a -18°C)	SI = 4				12.1 Buen estado de conservación	SI = 2						
2.5 Enlatados (sin óxido, pérdida de contenido, abolladuras, Fecha y Reg. Sanit. Vigentes)	SI = 4				12.2 Limpieza y Desinfección	SI = 2						
2.6 Ausencia de sustancias químicas	SI = 4				12.3 Secado (escurrimiento protegido o adecuado)	SI = 2						
2.7 Rotación de stock	SI = 2				12.4 Tabla de picar inabsorbente, limpia y en buen estado de conservación	SI = 4						
2.8 Contar con parihuelas y anaqueles	SI = 2				13 Preparación							
3 Cocina					13.1 Flujo de Preparación adecuado	SI = 4						
3.1 El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previa, intermedia y final)	SI = 4				13.2 Lavado y desinfección de verduras y frutas	SI = 4						
3.2 Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación	SI = 2				13.3 Aspecto limpio del aceite utilizado, color ligeramente amarillo y sin olor a rancio	SI = 2						
3.3 Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias	SI = 2				13.4 Cocción completa de carnes	SI = 4						
3.4 Campana extractora limpia y operativa	SI = 2				13.5 No existe la presencia de animales domésticos o de personal diferente a los manipuladores de alimentos	SI = 4						
3.5 Iluminación adecuada	SI = 2				13.6 Los alimentos crudos se almacenan separadamente de los cocidos o preparados	SI = 4						
3.6 Ventilación Adecuada	SI = 2				13.7 procedimientos de descongelación adecuado	SI = 4						
3.7 Facilidades para el lavado de manos	SI = 4				14 Conservación de Comidas							
4 Comedor					14.1 Sistemas de calor > 63°C	SI = 4						
4.1 Ubicado próximo a la cocina	SI = 2				14.2 Sistemas de frío < 5°C	SI = 4						
4.2 Pisos, paredes y techos limpios y en buen estado	SI = 2				15 Manipulador							
4.3 Conservación y Limpieza de muebles	SI = 2				15.1 Uniforme completo y limpio	SI = 2						
5 Servicios Higiénicos para el Personal					15.2 Se observa higiene personal	SI = 4						
5.1 Ubicación adecuada	SI = 4				15.3 Capacitación en higiene de alimentos	SI = 2						
5.2 Conservación y funcionamiento	SI = 2				15.4 Aplica las BPM	SI = 4						
5.3 Limpieza	SI = 2				16 Medidas de Seguridad							
5.4 Facilidades para el lavado de manos	SI = 4				16.1 Contra incendios (extintores operativos y vigentes)	SI = 2						
6 Servicios Higiénicos para Comensales					16.2 Señalización contra sismos	SI = 2						
6.1 Ubicación adecuada	SI = 4				16.3 Sistema eléctrico	SI = 2						
6.2 Conservación y funcionamiento	SI = 2				16.4 Corte suministro de combustible	SI = 2						
6.3 Limpieza	SI = 2				16.5 Botiquín de primeros auxilios operativo	SI = 2						
6.4 Facilidades para el lavado de manos	SI = 4				16.6 Seguridad de los balones de Gas	SI = 2						
7 Agua					16.7 Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugar adecuado y alejados de alimentos y del fuego	SI = 2						
7.1 Agua potable	SI = 4											
7.2 Suministro suficiente para el servicio	SI = 4											
8 Desagüe					Total de Puntaje (obtenido)	178						
8.1 Operativo	SI = 2				Porcentaje del puntaje obtenido	100%						
8.2 Protegido (sumideros y rejillas)	SI = 2				Fecha							
9 Residuos					Inspector							
9.1 Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente	SI = 2											
9.2 Contenedor principal y ubicado adecuadamente	SI = 2				75% al 100% : Aceptable							
					51% al 74% : En Proceso							

.....
Responsable: Supervisor de Calidad



**REGISTRO:
VALIDACIÓN DEL PROGRAMA DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Código: R-PHS-20

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

**VALIDACION DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO
(HISOPADOS/ENJUAGUE)**

Completar los siguientes ítems

FECHA DEL MUESTREO	EMPRESA	PUNTOS DE MUESTREO	TIPO DE ANÁLISIS	RESULTADOS		ANÁLISIS DE CAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS	OBSERVACIONES
				N° CERTIFICADO	C/NC			

.....
Responsable: Supervisor de Calidad



**PROGRAMA:
CAPACITACIÓN PARA EL PERSONAL**

Código: PRO-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

TEMAS	EXPOSITOR	FRECUENCIA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
“BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)”	Supervisor de calidad o especialista sobre el tema	Trimestral	X			X			X			X		
“ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR LOS ALIMENTOS”	Supervisor de calidad o especialista sobre el tema	Trimestral		X			X			X			X	
“BUENAS PRACTICAS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO”	Supervisor de calidad o especialista sobre el tema	Trimestral			X			X			X			X
“LA RESPONSABILIDAD SOCIAL DEL MANIPULADOR DE ALIMENTO”	Supervisor de calidad o especialista sobre el tema	Trimestral				X			X			X		



**PROGRAMA:
CONTROL DE PLAGAS**

Código: PRO-PHS-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

SERVICIO	FRECUENCIA	HORARIO	PROGRAMA MENSUAL											
			Mes 1	Mes 2	Mes 3	Mes 4	Mes 5	Mes 6	Mes 7	Mes 8	Mes 9	Mes 10	Mes 11	Mes 12
Fumigación y repase	Quincenal	Domingo 06:00 p.m.	04-ene	01-feb	01-mar	29-mar	03-may	31-may	28-jun	26-jul	23-ago	20-sep	18-oct	15-nov
			18-ene	15-feb	15-mar	12-abr	17-may	14-jun	12-jun	09-ago	06-sep	04-oct	01-nov	06-dic
Desratización y aplicación de gel	Quincenal	Martes 09:00 a.m.	06-ene	03-feb	03-mar	31-mar	05-may	02-jun	30-jun	28-ago	25-ago	22-sep	20-oct	17-nov
			20-ene	17-feb	17-mar	14-abr	19-may	16-jun	14-jul	11-ago	08-sep	06-oct	03-nov	09-dic

COORDINACIÓN

CONTACTO DE LA EMPRESA CONTRATADA

INSPECTOR DE LA EMPRESA CONTRATADA

CONTACTO CON LA PLANTA DE PROCESAMIENTO

COORDINACIONES: SUPERVISOR DE CALIDAD
MONITORES: JEFE DE LIMPIEZA

CLAUSULAS

ENTREGA DE FICHA DE VISITA EN CADA SERVICIO, ADEMAS DE LA ENTREGA DEL CERTIFICADOS MENSUALES



INSTRUCTIVO: HIGIENIZACIÓN DE MANOS

Código: I-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 3

PASOS PARA UNA EFECTIVA HIGIENE DE MANOS Y ANTEBRAZOS:

LAVADO DE MANOS: Es de 40 a 60 segundos.



0 Mójese las manos con agua;



1 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



8 Enjuáguese las manos con agua;



9 Séquese con una toalla desechable;



10 Sirvase de la toalla para cerrar el grifo;



11 Sus manos son seguras.



INSTRUCTIVO: HIGIENIZACIÓN DE MANOS

Código: I-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 3

PASOS PARA LA DESINFECCIÓN DE MANOS

DURACIÓN DE TODO EL PROCEDIMIENTO: Es de 20 a 30 segundos.



1a Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir todas las superficies;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



8 Una vez secas, sus manos son seguras.

	INSTRUCTIVO: HIGIENIZACIÓN DE MANOS	Código: I-PHS-01
		Versión: 01
		Fecha: 2017
		Página 3 de 3

DOSIFICACIONES PARA LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

NOMBRE DEL PRODUCTO	USOS	DOSIFICACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	FRECUENCIA	RESPONSABLE DE MONITOREAR
Jabón líquido o desinfectante: ANTIBAC TC	Lavado de manos	2 aplicaciones con el dispensador (1ml. / pulsada)	20-30 Segundos	Cada vez que comience el turno o cambie de actividad, antes y después de manipular alimentos procesados y cocidos o cuando estas se contaminen o ensucien (según las indicaciones o instrucciones)	Supervisor de calidad
Gel desinfectante: NEOGEL TC	Desinfectada de manos		5-10 Segundos		



**INSTRUCTIVO:
PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE
PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN**

Código: I-PHS-02

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 1

PRODUCTO	TIPOS	DOSIFICACIÓN	FORMA DE PREPARACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	DESCRIPCIÓN Y USO	OBSERVACIÓN
SOLUCIONES DE LIMPIEZA	Solución de limpieza	1% detergente + 0.25% sal de soda	200 g detergente+ 50 g sal de soda en 20 L de agua	10 minutos	Limpieza general, remueve grasa y suciedad en general	-----
	Solución de detergente alcalino	1%	200 g detergente en 20 L de agua	10 minutos	Limpieza general, remueve grasa y suciedad en general	Dosificado por el sistema del equipo
		1.5%	300 g detergente en 20 L de agua			
		0.15%	1.5 ml de detergente en 1 L de agua			
	Solución de detergente neutro	0.4%	40 ml de detergente en 10 L de agua	10 minutos	Limpiador de uso general para superficies grasosas en equipos abiertos y desmontables	Dosificado por el sistema del equipo
	Solución desengrasante	30%	300 ml de desengrasante en 1 L de agua	05 minutos	Removedor de grasa	-----
		50%	500 ml de desengrasante en 1 L de agua			
Solución de secante	0.05%	0.5 ml de secante en 1 L de agua	03 minutos	Secar las superficies	Dosificado por el sistema del equipo	
SOLUCIÓN DESINFECTANTE	Hipoclorito de sodio	200 ppm	40 ml de NaCl al 5.25% en 1 L de agua	10 minutos	Efecto rápido sobre gran variedad de microorganismos	Dosificado por el sistema del equipo
		400 ppm	80 ml de NaCl al 5.25% en 1 L de agua			
	Solución de vinagre	5%	100 ml de vinagre en 2 L de agua	10 minutos	Pulidor de platos	-----



**FICHA:
IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

Código: F-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 1 de 2

ESCOBAS



RECOGEDOR DE MANO



ROCIADORES



BALDES





**FICHA:
IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

Código: F-PHS-01

Versión: 01

Fecha: 2017

Página 2 de 2

JALADORES DE AGUA



ESCOBILLAS DE MANO



ESPONJAS ABRASIVAS



ESPONJAS Y PAÑOS ABSORBENTES

