

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA
LA MOLINA**

FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS



**“IMPLEMENTACIÓN DE PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO
PARA LA SECCIÓN DE SALAD BAR”**

Presentado por:

JOCELYN GIOVANNA PILCO HUAMÁN

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

Lima – Perú

2019

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA
FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

“IMPLEMENTACIÓN DE PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA LA
SECCIÓN DE SALAD BAR”

Presentado por:

JOCELYN GIOVANNA PILCO HUAMÁN

TRABAJO ACADÉMICO PARA OPTAR EL TÍTULO DE
INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

Sustentado y aprobado ante el siguiente jurado:

Mg. Sc. Beatriz A. Hatta Sakoda
PRESIDENTE

Dr. Patricia Glorio Paulet
MIEMBRO

Dra. Ana C. Aguilar Galvez
MIEMBRO

Dr. Marcial I. Silva Jaimes
ASESOR

Lima – Perú
2019

ÍNDICE GENERAL

RESUMEN

ABSTRACT

I. INTRODUCCIÓN.....	1
II. REVISIÓN DE LITERATURA.....	3
2.1. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) E HIGIENE DE ALIMENTOS	3
2.1.1. DEFINICIONES PRINCIPALES RELACIONADOS CON LAS BPM	4
2.2. DOCUMENTACION RELACIONADA CON LA CALIDAD	6
2.2.1. PLAN DE CALIDAD.....	6
2.2.2. PROCEDIMIENTOS.....	6
2.2.3. INSTRUCCIONES	7
2.2.4. FORMATOS.....	7
2.2.5. REGISTROS.....	8
2.3. DOCUMENTACION RELACIONADA CON LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	8
2.3.1. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PLANES POES)	8
2.3.2. PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTÁNDARES DE SANEAMIENTO O DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.....	10
2.4. SALAD BAR	11
2.4.1. PELIGROS BIOLÓGICOS Y CONTAMINACIÓN EN EL SALAD BAR	11
III. MATERIALES Y MÉTODOS.....	15
3.1. MATERIALES	15
3.1.1. DISPOSITIVOS LEGALES.....	15
3.1.2. LISTA DE VERIFICACIÓN.....	15
3.2. METODOLOGIA	16
3.2.1. ENTREVISTA CON EL GERENTE Y JEFE DE DIVISIÓN DE PERECIBLES DEL SUPERMERCADO DON JOSÉ	17
3.2.2. ENTREVISTA AL PERSONAL.....	17
3.2.3. DIAGNÓSTICO DE LA CONDICIÓN HIGIÉNICA SANITARIA DE SALAD BAR.....	18
3.2.4. PROPUESTA DE MEJORA	19

IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN	25
4.1. ENTREVISTA CON EL GERENTE Y JEFE DE DIVISIÓN DE PERECIBLES DEL SUPERMERCADO DON JOSÉ	25
4.2. ENTREVISTA AL PERSONAL	25
4.3. RESULTADOS DEL DIAGNÓSTICO DE LAS CONDICIONES HIGIÉNICAS SANITARIAS DE SALAD BAR.....	27
4.3.1. UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD.....	33
4.3.2. ALMACEN.....	34
4.3.3. COCINA	37
4.3.4. COMEDOR E INSTALACIONES SANITARIAS (SSHH, VESTUARIO DE COLABORADORES).....	38
4.3.5. AGUA, DESAGÜE Y RESIDUOS	39
4.3.6. PLAGAS.....	41
4.3.7. EQUIPOS.....	42
4.3.8. VAJILLAS, CUBIERTOS, UTENSILIOS	44
4.3.9. PREPARACIÓN.....	45
4.3.10. MANIPULADOR.....	51
4.4. PROPUESTA DE MEJORA.....	53
4.4.1. ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	53
4.4.2. IMPLEMENTACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	54
V. CONCLUSIONES.....	83
VI. RECOMENDACIONES.....	85
VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	86
VIII. ANEXOS	90

ÍNDICE DE CUADROS

Cuadro 1: Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano	14
Cuadro 2: Calificación de las Condiciones Higiénicas en porcentaje de cumplimiento	19
Cuadro 3: Escala de calificación de IHS según cumplimiento.....	21
Cuadro 4: Pruebas para verificar desinfección en tablas de picar, equipos, superficies y esponjas	22
Cuadro 5: Métodos de ensayos y procedimientos según tipo de muestra	24
Cuadro 6: Resultados de la Lista de Verificación en la sección de Salad Bar	28
Cuadro 7: Actividades para implementación PHS	55
Cuadro 8: Lista de verificación aplicado a la Sala de proceso	56
Cuadro 9: Lista de verificación aplicado a Cámaras y Almacenes	60
Cuadro 10: Lista de verificación aplicado a Exhibición.....	63
Cuadro 11: Lista de verificación aplicado a Personal y BPH.....	66
Cuadro 12: Lista de verificación aplicado a Implementos de Saneamiento	67
Cuadro 13: Lista de verificación aplicado a Desinfección	70
Cuadro 14: Lista de verificación aplicado a Evaluación de Procedimientos	71
Cuadro 15: Resultados de IHS realizadas a los 4, 8 y 12 meses según descripción evaluadas	72
Cuadro 16: Programa de capacitación a colaboradores.....	74
Cuadro 17: Resultados de muestreos microbiológicos realizados a superficies vivas a 1, 4, 8 y 12 meses	78
Cuadro 18: Resultados de muestreos microbiológicos realizados a Producto a 1, 4, 8 y 12 meses	80
Cuadro 19: Resultados de muestreos microbiológicos realizados a superficies inertes a 1, 4, 8 y 12 meses	81

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Secuencia de actividades para el desarrollo del Trabajo de Titulación.	16
Figura 2: Porcentaje de respuestas correctas, incorrectas y no respondidas a las nueve preguntas.....	26
Figura 3: Porcentaje de cumplimiento de requisitos de higiene según rubro evaluado.	32
Figura 4: Producto sobre el piso.	35
Figura 5: Inadecuado apilado.	35
Figura 6: Ausencia de rotulación.....	36
Figura 7: Piso con suciedad removible.....	37
Figura 8: Rejillas de campana con grasa.	37
Figura 9: Tacho sin tapa.	40
Figura 10: Equipo con escarcha.....	43
Figura 11: Tabla de picar desgastada.	45
Figura 12: Monitor de grasa comestible 3M.	47
Figura 13: Equipo de medición de controlador de aceite de fritura (TESTO 270).	48
Figura 14: Productos sin protección.	50
Figura 15: Incorrecta descongelación.....	50
Figura 16: Puntajes obtenidos en las IHS realizadas a los 4, 8 y 12 meses según zonas evaluadas	73
Figura 17: Resultados de las IHS realizados a los 4, 8 y 12 meses.	75
Figura 18: Porcentaje de cumplimiento en muestreo microbiológico inicial	76
Figura 19: Comparativo de cumplimiento de muestreos microbiológicos realizados a los 4, 8 y 12 meses	77
Figura 20: Porcentaje de Cumplimiento de muestreos microbiológicos evaluado antes y después de la implementación a los 4, 8 y 12 meses	82

ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1: LISTA DE VERIFICACIÓN SANITARIA DE RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES ELABORADA EN BASE A LA NORMA SANITARIA PARA EL FUNCIONAMIENTO DE RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005).....	90
ANEXO 2: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA LA SECCIÓN SALAD BAR EN EL SUPERMERCADO SAN JOSE	99
ANEXO 3: PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO EN EL SUPERMERCADO SAN JOSE.....	137
ANEXO 4: REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DEL SUPERMERCADO SAN JOSE.....	203
ANEXO 5.: INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DEL SUPERMERCADO SAN JOSE.....	214
ANEXO 6: RESULTADOS DE IHS A LOS 4, 8 Y 12 MESES	220
ANEXO 7: RESULTADOS DEL ANALISIS MICROBIOLÓGICO	223

RESUMEN

El presente trabajo tuvo como objetivo la realización de un diagnóstico de la inocuidad y elaboración e implementación del Plan de Higiene y Saneamiento para la sección de Salad Bar en el Supermercado Don José, con el fin de asegurar las condiciones higiénicas sanitarias mediante el diseño de procedimientos operacionales. Con la finalidad de conocer la situación de la sección de Salad Bar, se elaboró una lista de verificación considerando los requisitos de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA, asimismo se recopiló información a través de visitas a las instalaciones de la empresa, así como entrevistas a los miembros de la organización. Aplicando la lista de verificación se obtuvo un puntaje de 112 puntos de un total de 184 puntos obteniéndose 61 por ciento de cumplimiento en los requisitos. Con esta puntuación la empresa se califica como “en proceso” en la gestión de los principios generales de higiene de los alimentos. El uso de la lista de verificación de higiene ayudó a determinar aspectos deficientes en cuanto a equipos, vajillas, cubiertos, utensilios, cocina, manipulador y almacén. Como propuesta de mejora se planteó la elaboración un Plan de Higiene y Saneamiento obtenido del diagnóstico y la implementación a través de inspecciones higiénicos sanitarios y análisis microbiológicos realizadas en el transcurso de un año.

Palabras clave: Programas pre-requisitos, manual, plan, manipulación, higiene, Salad Bar, Lista de verificación.

ABSTRACT

The objective of this work was to carry out a diagnosis of the safety and preparation and implementation of the Hygiene and Sanitation Plan for the Salad Bar section of the Don José Supermarket, in order to ensure hygienic sanitary conditions through the design of procedures operational. In order to know the situation of the Salad Bar section, a checklist was prepared considering the requirements of the Sanitary Rule for the Operation of Restaurants and Related Services R.M. N° 363-2005/MINSA, information was also collected through visits to the company's facilities, as well as interviews with the members of the organization. Applying the checklist obtained a score of 112 points out of a total of 184 points, obtaining 61 percent compliance in the requirements. With this score the company qualifies itself as "in process" in the management of the general principles of food hygiene. The use of the hygiene checklist helped determine poor aspects in terms of equipment, dishes, cutlery, utensils, kitchen, manipulator and storage. As a proposal for improvement, the elaboration of a Hygiene and Sanitation Plan obtained from the diagnosis and implementation through hygienic sanitary inspections and microbiological analyzes carried out during the course of a year was considered.

Keywords: Programs pre-requisites, manual, plan, handling, hygiene, Salad Bar, Checklist.

I. INTRODUCCIÓN

El salad bar es un autoservicio o buffet al gusto del cliente, y tiene su origen en los Estados Unidos, bajo el concepto de la línea ligera. En el Perú una prestigiosa empresa de hamburguesa es quien introduce esta novedad, ofreciendo sólo ensaladas de verduras, alcanzando gran aceptación en el mercado. Posteriormente los supermercados lanzaron este servicio, incrementando a su variedad las ensaladas de frutas y la salsa vinagreta, permitiendo al consumidor crear sus propias combinaciones para su deleite.

Supermercado Don José, con la finalidad de asegurar las condiciones higiénicas de elaboración, almacenamiento y exhibición de los productos, se ve en la necesidad de implementar un Plan de Higiene y Saneamiento que uniformice sus procedimientos e instrucciones, lo cual también servirá de apoyo para la capacitación y entrenamiento continuo de todos los colaboradores vinculados directa o indirectamente con el manejo de los productos perecibles y representa un compromiso de calidad con las personas que a diario ponen su salud en nuestras manos: "Nuestros Clientes", logrando de esta manera una misma calidad de productos en las diferentes tiendas de la cadena.

Para lo cual se ha tomado como base los lineamientos del Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. D.S N° 007-98-SA. (MINSa, 1998), Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas. R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSa, 2002), Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 363-2005/MINSa (MINSa, 2005), y Criterios Microbiológicos de calidad sanitaria e Inocuidad para los alimentos y Bebidas de Consumo Humano: R.M. N° 591-2008. Lima – Perú (MINSa, 2008).

Teniendo en cuenta las consideraciones arribas mencionadas, el presente proyecto planteó los siguientes objetivos:

- Comprometer a la Gerencia, Jefe de Perecibles y personal en la Implementación del Plan de Higiene y Saneamiento.

- Realizar un diagnóstico de la situación actual de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José basado en la normativa de referencia.
- Elaboración del Plan de Mejora para la sección de Salad Bar.
- Implementar el Plan de Higiene y Saneamiento y seguimiento para la sección de Salad Bar.

II. REVISIÓN DE LITERATURA

2.1. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) E HIGIENE DE ALIMENTOS

Las Buenas Prácticas de Fabricación (BPF), de acuerdo con las FAO/OMS (2003) es la conformidad con los códigos de prácticas, normas, reglamentos y leyes referentes a la producción, elaboración, manipulación, etiquetado y venta de alimentos impuestos por órganos sectoriales, locales, estatales, nacionales e internacionales con el fin de proteger al público de enfermedades, adulteración de los productos y fraudes.

SENASICA (2005), define a las Buenas Prácticas de Manejo (BPM) como las acciones y operaciones aplicables en todas las áreas de proceso y manejo de los alimentos, incluyendo personal, equipo, utensilios, instalaciones físicas y sanitarias; limpieza, desinfección y control de plagas con el objeto de disminuir los peligros físicos, químicos y biológicos asociados a la elaboración de estos.

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

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 Buenas Prácticas de Manufactura es una combinación de procedimientos de manufactura de calidad con el objetivo de asegurar que los productos sean elaborados de manera consistente según sus especificaciones y evitar la contaminación del producto por fuentes internas o externas.

En relación con la higiene de los alimentos, Codex Alimentarius (1999) la define como todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

2.1.1. DEFINICIONES PRINCIPALES RELACIONADOS CON LAS BPM

- **Aditivos alimentarios:** Sustancias que se agregan a los alimentos y bebidas con el objeto de mejorar sus características organolépticas y favorecer sus condiciones de conservación (MINSAL, 1998).
- **Alimento inocuo:** Alimento que no causa daño a la salud del consumidor (MINSAL, 1998).
- **Calidad Sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, fisicoquímicos u organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano (MINSAL, 1998).
- **Capacitación:** La capacitación es un proceso continuo de enseñanza – aprendizaje, mediante el cual se desarrolla las habilidades de destreza de los servidores, que les permitan un mejor desempeño en sus labores habituales. Puede ser interna o externa, de acuerdo con un programa permanente, aprobado y que pueda brindar aportes a la institución (UNMSM, 2004).
- **Contaminación:** Presencia en los alimentos de microorganismos, virus o parásitos, sustancias extrañas de origen mineral, orgánico o biológicos, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas sanitarias vigentes o que se presumen nocivas para la salud (MINSAL, 1998).
- **Contaminación cruzada:** Presencia de contaminación en los alimentos provenientes de focos de contaminación que llegan por contacto directo o a través de las manos, superficies, alimentos crudos, por vectores o etc. (MINSAL, 2005).
- **Contaminante:** Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometerse a la inocuidad o la aptitud de los alimentos (Codex Alimentarius, 1999).
- **Control de roedores e insectos:** Conjunto de acciones, conducentes a disminuir el número de roedores o de insectos dentro de un ambiente, zona o área determinada (MINSAL, 2001).
- **Desinfección o Sanitización:** Comprende los procesos implicados en la destrucción de la mayoría de los microorganismos de las superficies y del equipo, pero no

necesariamente las esporas bacterianas. Aunque persistan algunos microorganismos viables no afectan a la calidad microbiológica de los alimentos que contactan con las partes desinfectadas (Forsythe y Hayes, 1999).

- **Desinfección de alimentos:** Reducción del número de microorganismos en los alimentos mediante agentes químicos, o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor (MINSa, 2005).
- **Desinsectación:** Conjunto de actividades técnicas que se realizan para eliminar o disminuir la cantidad de insectos presentes en un local, zona o área determinada (MINSa, 2001).
- **Desratización:** Conjunto de acciones de carácter técnico que se efectúan con el propósito de disminuir el número de roedores presentes en un local, zona o área determinada (MINSa, 2001).
- **Fumigación:** Conjunto de acciones mediante las cuales se desinfecta o desinsecta un ambiente, zonas o áreas, con el empleo de sustancias químicas o biológicas aplicadas por aspersion, pulverización o nebulización (MINSa, 2001).
- **Inocuidad:** Exento de riesgo para la salud humana (MINSa, 1998).
- **Instalación:** Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección alimentos (Codex Alimentarius, 1999).
- **Limpieza:** Eliminación de tierra, polvo, grasa u otra materia objetable (MINSa, 2005). Según Forsythe y Hayes (1999), definen la limpieza como aquella que cubre todos los procesos implicados en la eliminación de todo tipo de suciedad de las superficies, pero no los que corresponden a la esterilización. Se entiende por limpieza en términos generales la separación más completa posible como mínimo de dos sustancias unidas entre sí físicamente de forma floja. Esta separación debe ser permanente. Tras separar una de las sustancias, la otra se queda limpia (Wildbrett, 2000).
- **Microorganismos de riesgo directo para la salud:** Son aquellos que no deben estar presentes en el alimento o bebida o en cantidades que representen riesgo a la misma (MINSa, 2003).
- **Microorganismos de riesgo indirecto bajo:** Son aquellos cuya presencia indica que las condiciones sanitarias bajo las cuales se han procesado los alimentos han sido deficientes (MINSa, 2003).

- **Microorganismos que no implican riesgo para la salud, pero si para la vida útil del producto o su alteración:** Son aquellos que no están relacionados con los daños que los alimentos pueden causar a la salud sino más bien con aspectos económicos y de imagen (MINSAs, 2003).
- **Plagas:** Insectos, pájaros y roedores y cualquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente otros alimentos (MINSAs, 2005).
- **Programa de higiene y saneamiento:** Actividades que contribuyen a la inocuidad mediante el mantenimiento de las condiciones físicas del establecimiento en buenas condiciones sanitarias (MINSAs, 2005).
- **Vigilancia Sanitaria:** Conjunto de actividades de observación y evaluación que realiza la autoridad competente sobre las condiciones sanitarias de las producción, transporte, fabricación, almacenamiento, distribución, elaboración y expendido de alimentos y bebidas en protección con la salud (MINSAs, 1998).

2.2. DOCUMENTACION RELACIONADA CON LA CALIDAD

2.2.1. PLAN DE CALIDAD

INDECOPI (2001), define plan de calidad como el documento que especifica que procedimientos y recursos asociados deben aplicarse, quien debe aplicarlos y cuando deben aplicarse a un proyecto, proceso, producto o contrato específico. Asimismo, menciona que un plan de calidad hace referencia a partes del manual de la calidad o de procedimientos documentados.

2.2.2. PROCEDIMIENTOS

INDECOPI (2001), señala que un procedimiento es una forma especificada para llegar a cabo una actividad o un proceso. Asimismo, los procedimientos pueden estar documentados o no. Cuando un procedimiento está documentado, se utiliza con frecuencia el término “procedimiento escrito” o “procedimiento documentado”.

Asimismo, un procedimiento es una secuencia de pasos para ejecutar una tarea de rutina, se prescribe como se procedería en ciertas circunstancias para producir un resultado deseado (Hoyle, 1996).

Algunas veces la palabra puede implicar formalidad y un documento de varias páginas, pero no necesariamente es así. Un procedimiento puede tener cinco líneas, donde cada línea representa un paso para ejecutar una tarea (Hoyle, 1996).

Por otro lado, Stebbing (1995), menciona que los procedimientos comprenden la evidencia real de la calidad y deben considerarse obligatorios para todo programa de aseguramiento de la calidad.

La comprensión de cómo se realiza cada actividad tiene que consignar que sólo puede considerarse que los procedimientos representan la verdadera descripción de una actividad, si el personal que la ejecuta participa en el desarrollo del procedimiento.

También se sobreentiende que, ya establecidos los procedimientos para una actividad, se facilita su revisión para otros que quizá participen en ella y cualquier cambio en la actividad será documentada en forma automática (Stebbing, 1995).

2.2.3. INSTRUCCIONES

Hoyle (1996), señala que las instrucciones describen las actividades que una persona realiza para llevar a cabo una tarea específica y definen como lleva a cabo la tarea. No definen cuando, quien o como se realiza las actividades.

2.2.4. FORMATOS

Kume (1992), menciona que una hoja de registro es un formato pre impreso en el cual aparecen los ítems que se van a registrar, de tal manera que los datos pueden recogerse fácil y concisamente. Los objetivos principales del formato son:

- Facilitar la recolección de datos.
- Organizar automáticamente los datos de manera que pueden usarse con facilidad más adelante.

2.2.5. REGISTROS

Los registros describen los resultados de alguna actividad, los resultados de inspecciones, pruebas, revisiones, auditorias, valoraciones, cálculos, etc., y por tanto son documentos descriptivos.

También son registros, cualquier documento que describa las funciones y características alcanzadas de un producto o servicio, o que demuestre que el trabajo se ha planificado, organizado, dotado de recursos, monitorizado, verificado y corregido cuando se encuentra una deficiencia (Hoyle, 1996).

Asimismo, INDECOPI (2001) señala que los registros son documentos que presentan resultados obtenidos o proporcionan evidencia de actividades desempeñadas. Los registros pueden utilizarse por ejemplo para documentar la trazabilidad y para proporcionar evidencia de verificaciones, acciones preventivas y acciones correctivas. En general los registros no necesitan estar sujetos al control del estado de revisión.

Por otro lado, Stebbing (1995) menciona que estos registros proporcionan la evidencia objetiva de que un artículo o un servicio cumplen con los requisitos del contrato o las especificaciones y es esta evidencia objetiva la que buscará el auditor del aseguramiento de la calidad para confirmar que se cumple con el sistema.

2.3. DOCUMENTACION RELACIONADA CON LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

2.3.1. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PLANES POES)

Todo plan escrito debe estar firmado y fechado por un empleado responsable o un funcionario de alto nivel en la empresa. El plan es dinámico y debe ser revisado y firmado antes de iniciar las operaciones y cuando sufra modificaciones. Los planes POES, deben indicar claramente los procedimientos de sanitización antes o durante la operación de producción. Estos procedimientos pre-operacionales, deben por lo menos, abordar la limpieza y sanitización de las superficies en contacto con los alimentos de las instalaciones, especialmente las de equipos y herramientas (SENASICA - SAGARPA, 2002).

Para demostrar el cumplimiento de los procedimientos sanitarios del plan, incluyendo las acciones correctivas tomadas, es obligatorio mantener registros diarios de los POES que

demuestren que se realizan. No existe un formato obligatorio para los registros, sino que los mismos sean llevados, mantenidos y archivados (SENASICA - SAGARPA, 2002).

Según Puig- Durán (1999), higienización o sanitización es la reducción de la población microbiana, a niveles que se juzgan no perjudiciales para la salud. Una operación de limpieza y desinfección es sinónimo de una operación de higienización en cuanto a la efectividad microbiológica y comprenderá en su ejecución sobre los equipos necesariamente de dos fases sucesivas:

a. Limpieza

Puig – Durán (1999), la define como la acción limpiadora ejercida por un detergente constituido por uno o varios componentes de acción tensoactiva. Es una desinfección parcial por arrastre de microorganismos y eliminación de la suciedad y materia orgánica. Si bien las operaciones de limpieza son complementarias a las de desinfección, estas pueden realizarse conjuntamente, consecutivamente o bien independientemente.

b. Desinfección

Puig – Durán (1999), señala que esta operación es la destrucción de microorganismos, mediante procedimientos o agentes físicos o químicos satisfactorios, aplicados en superficies limpias de forma que se reduzcan el número de organismos a un nivel tal. Que no dé lugar a contaminación peligrosa en los alimentos que contacten con las superficies desinfectadas.

1 Desinfectantes y su clasificación

La función del desinfectante consiste en inactivar microorganismos que persisten después de haber realizado el lavado con detergentes y la suciedad ha sido eliminada mediante aclarado con agua limpia.

Según el Instituto Nacional de Salud (2002), para llevar a cabo una desinfección del tipo que sea, es necesario tener en cuenta:

- La actividad desinfectante del producto.
- La concentración que debe tener para su aplicación.
- El tiempo de contacto con la superficie que se descontaminará.

- Las especies y el número de gérmenes que se eliminarán.

Además, se debe considerar lo siguiente:

- El desinfectante debe tener un amplio espectro de actividad y una acción rápida e irreversible, presentando la máxima estabilidad frente a ciertos agentes físicos, no debiendo deteriorar los objetos que se desinfectan ni tener un umbral olfativo alto ni molesto.
- Una correcta aplicación de los desinfectantes será, en general, aquella que permita un mayor contacto entre el desinfectante y la superficie a desinfectar.
- En el manejo de desinfectantes se deberán adoptar las medidas de protección y prevención adecuadas y seguir siempre para su aplicación las instrucciones, contenidas en la etiqueta y en las fichas de seguridad.
- Los desinfectantes que se utilizan deben estar adecuadamente etiquetados, tanto si se han adquirido comercialmente, como si son de preparación propia.
- Al adquirir productos químicos, debe exigirse siempre la entrega de la ficha de seguridad correspondiente.
- Hay que tener en cuenta que las fórmulas de los productos desinfectantes comerciales presentan grandes diferencias, por lo que es esencial seguir las indicaciones del fabricante.
- La eficacia de los desinfectantes está limitada por la presencia de materia orgánica, por lo que los tiempos de aplicación disminuirán cuando el instrumental que se deba desinfectar esté limpio.

2.3.2. PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTÁNDARES DE SANEAMIENTO O DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Los procedimientos operacionales estándar de saneamiento (POES) involucran la descripción detallada de los procedimientos de limpieza y desinfección con el objetivo de asegurar que se realizan de forma correcta (Piñeiro, 2004). Son métodos establecidos y diseñados para ser cumplidos rutinariamente en la ejecución de las operaciones de sanitización designadas. Se requiere un estricto control en el monitoreo de la frecuencia y en el cumplimiento de las especificaciones (SENASICA - SAGARPA, 2002). Estos procedimientos deben estar totalmente documentados (Piñeiro, 2004).

Los POES deben designar a las personas responsables del establecimiento y el mantenimiento de las actividades de saneamiento diarias. Las empresas deben identificar a estas personas por el nombre o por la función. Por ejemplo, los empleados de la producción, el personal de línea, el personal de otros departamentos, etc., y se les debe asignar una responsabilidad para cumplir este requisito. La asignación de estos empleados o funciones ocurrirá con mayor probabilidad en operaciones de empresas pequeñas (SENASICA - SAGARPA, 2002).

2.4. SALAD BAR

Según Baschwitz y Castro (1998), las ensaladas ya no se limitan a la clásica de lechuga, tomate y cebolla. Ahora protagonizan la mesa, en ocasiones como plato principal, e incluso pueden sustituir una comida. La influencia de Francia en lo que a nueva cocina se refiere, hicieron de la ensalada un plato importante y significativo, que figuran en todas las cartas de los mejores restaurantes.

Los productos que se ofrecen en el salad bar son: ensaladas de verduras crudas, ensaladas de verduras cocidas, ensaladas de frutas, salsas, fiambres y complementos.

2.4.1. PELIGROS BIOLÓGICOS Y CONTAMINACIÓN EN EL SALAD BAR

Según Mortimore y Wallace (1996), la mayoría de los procesos de elaboración de alimentos se encuentran expuestos a uno o más peligros biológicos, ya sea de las materias primas o durante el proceso en sí. Los peligros biológicos pueden ser macro y microbiológicos.

Los peligros microbiológicos, a pesar de ser desagradables, difícilmente suponen en sí mismo un riesgo real para la seguridad del producto, excepto el caso de insectos venenosos. Sin embargo, pueden existir riesgos indirectos si son portadores de microorganismos patógenos y los introducen en el producto.

Los peligros microbiológicos, sí supone en sí mismo, un riesgo para el consumidor o indirectamente a través de los microorganismos patógenos y los causantes de toxiinfecciones. Los efectos directos son los producidos por la infección o invasión de los tejidos y son causantes por el organismo en sí, por ejemplo, bacterias, virus y protozoos. Los efectos indirectos son causados por toxinas (venenos) que están habitualmente preformadas en el alimento, por ejemplo, los producidos bacterias y mohos.

Las alteraciones microbianas que pueden producirse en los productos del salad bar, dado que funciona como un restaurante en las cuales se realizan más manipulaciones y menos pasos o etapas, se deben a las contaminaciones cruzadas, por lo tanto, es esencial tomar las precauciones necesarias para que el alimento sea inocuo cuando llegue al consumidor.

Bryan (1981), citado por Mortimore y Wallace (1996); identificó los siguientes factores más comunes de intoxicaciones alimentarias relacionadas con todos los tipos de operaciones efectuadas en restaurantes:

- Enfriamiento inadecuado
- Doce o más horas entre preparación y consumo
- Manipuladores de alimentos infectados
- Mantenimiento en calentamiento inadecuado
- Ingredientes contaminados
- Alimentos provenientes de fuentes no seguras
- Limpieza del equipo inadecuado.
- Cocinado inadecuado.

La contaminación cruzada de los productos con microorganismos procedentes de las materias primas crudas o del personal supone uno de los mayores peligros potenciales en cualquier restaurante y se debe prevenir identificando:

- Las prácticas o procesos que pueden potencialmente contaminar los alimentos.
- Las condiciones ambientales que permiten el crecimiento y llegada de microorganismos a las superficies en contacto con los alimentos.

La contaminación cruzada con patógenos puede provenir de lo siguiente:

- De bandejas utensilios: Un procedimiento de limpieza eficaz, que sea realizado por el personal debidamente capacitado, es fundamental para prevenir esta fuente de contaminación. Cada elemento debe ser limpiado concienzudamente antes de su utilización.
- De manipulaciones del personal: para evitar esta fuente de contaminación se deben incluir prácticas higiénicas que comprendan tanto al personal como al medio ambiente, conocidas como Buenas Prácticas de Manufactura. Las prácticas higiénicas que

realicen el personal, quienes deben estar debidamente formados, deben ser eficaces y continuas.

- De los consumidores en el restaurante: para prevenir esta fuente de contaminación el diseño del exhibidor del restaurante debe ser el adecuado, para lo cual se debe tener en cuenta, la altura del exhibidor, las protecciones disponibles para el alimento y su facilidad de limpieza.

Los principales microorganismos que afectan el producto final del salad bar son, la *Escherichia coli* y las *Salmonellas*, estos dos microorganismos son bacterias patógenas Gram negativas. Se encuentran habitualmente en el intestino y heces del hombre, animales y aves. Por lo tanto, se pueden encontrar también en el suelo, agua, en materias primas como la leche y carnes crudas (especialmente pollo) y en los mariscos.

Estas bacterias no son resistentes al calor y los problemas se producen por causa de un saneamiento deficiente, de un aseo personal inadecuado y por la contaminación cruzada de las superficies de trabajo, utensilios, maquinarias, productos terminados y envases, a partir de las materias primas. Representan un peligro que debe ser eliminado controlado mediante tratamiento térmico, separación entre las materias y los productos cocinados, prácticas higiénicas correctas y/o almacenados o formulando el producto de tal modo que los patógenos son o bien inactivados o se impide su crecimiento.

Según Mortimore y Wallace (1996), las especificaciones microbiológicas para el producto final son:

- *Salmonella* spp: ausencia en 25 g
- *E. Coli*: < ufc/g

Además, los productos deben cumplir con los requisitos microbiológicos establecidos en RM N° 591- 2008- SA/DM Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano (MINSa, 2008), que para el caso de estos productos exige el siguiente Cuadro 1.

Cuadro 1: Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano

ALIMENTOS ELABORADOS						
Alimentos preparados sin tratamiento térmico (ensaladas crudas, mayonesas, salsa de papa huancaína, ocopa, aderezos, postres, jugos, yogurt de fabricación casera, otros). Alimentos preparados que llevan ingredientes con y sin tratamiento termino (ensaladas mixtas, palta rellena, sándwich, cebiche, postres, refrescos, otros).						
Agente microbiano	Categoría	Clase	n	c	Límite por g o ml	
					m	M
Aerobios mesófilos (*)	2	3	5	2	10 ⁵	10 ⁶
<i>Coliformes</i>	5	3	5	2	10 ²	10 ³
<i>Staphylococcus aureus</i>	7	3	5	2	10	10 ²
<i>Escherichia coli</i>	5	3	5	2	10	10 ²
Salmonella sp.	10	2	5	0	Ausencia /25 g	-
(*) no procede para el caso de yogurt de fabricación casera						
Alimentos preparados con tratamiento térmico (ensaladas cocidas, guisos, arroces, postres cocidos, arroz con leche, mazamorra, otros).						
Agente microbiano	Categoría	Clase	n	c	Límite por g o ml	
					m	M
Aerobios mesófilos (*)	2	3	5	2	10 ⁴	10 ⁵
<i>Coliformes</i>	5	3	5	2	10	10 ²
<i>Staphylococcus aureus</i>	8	3	5	1	10	10 ²
<i>Escherichia coli</i>	6	3	5	1	< 3	-
Salmonella sp.	10	2	5	0	Ausencia /25 g	-

FUENTE: R. M. N° 591-2008 (MINSA, 2008)

III. MATERIALES Y MÉTODOS

3.1. MATERIALES

Se emplearán los siguientes materiales en el desarrollo del trabajo académico:

3.1.1. DISPOSITIVOS LEGALES

- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los alimentos (Codex Alimentarius, 1999).
- Garantía de la Inocuidad y Calidad de los alimentos: Directrices para el fortalecimiento de los sistemas nacional de control de los alimentos (FAO, 2003).
- Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. R.M N° 461- 2007 (MINSa, 2007).
- Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas. R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSa, 2002)
- Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. R.M. N° 363-2005. (MINSa, 2005).
- Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. R.M. N° 591- 2008. (MINSa, 2008).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. DS N° 007-98-SA. (MINSa, 1998).

3.1.2. LISTA DE VERIFICACIÓN

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

3.2. METODOLOGIA

El Trabajo se desarrolló siguiendo la secuencia de actividades presentadas en la Figura 1 y que se describen a continuación:

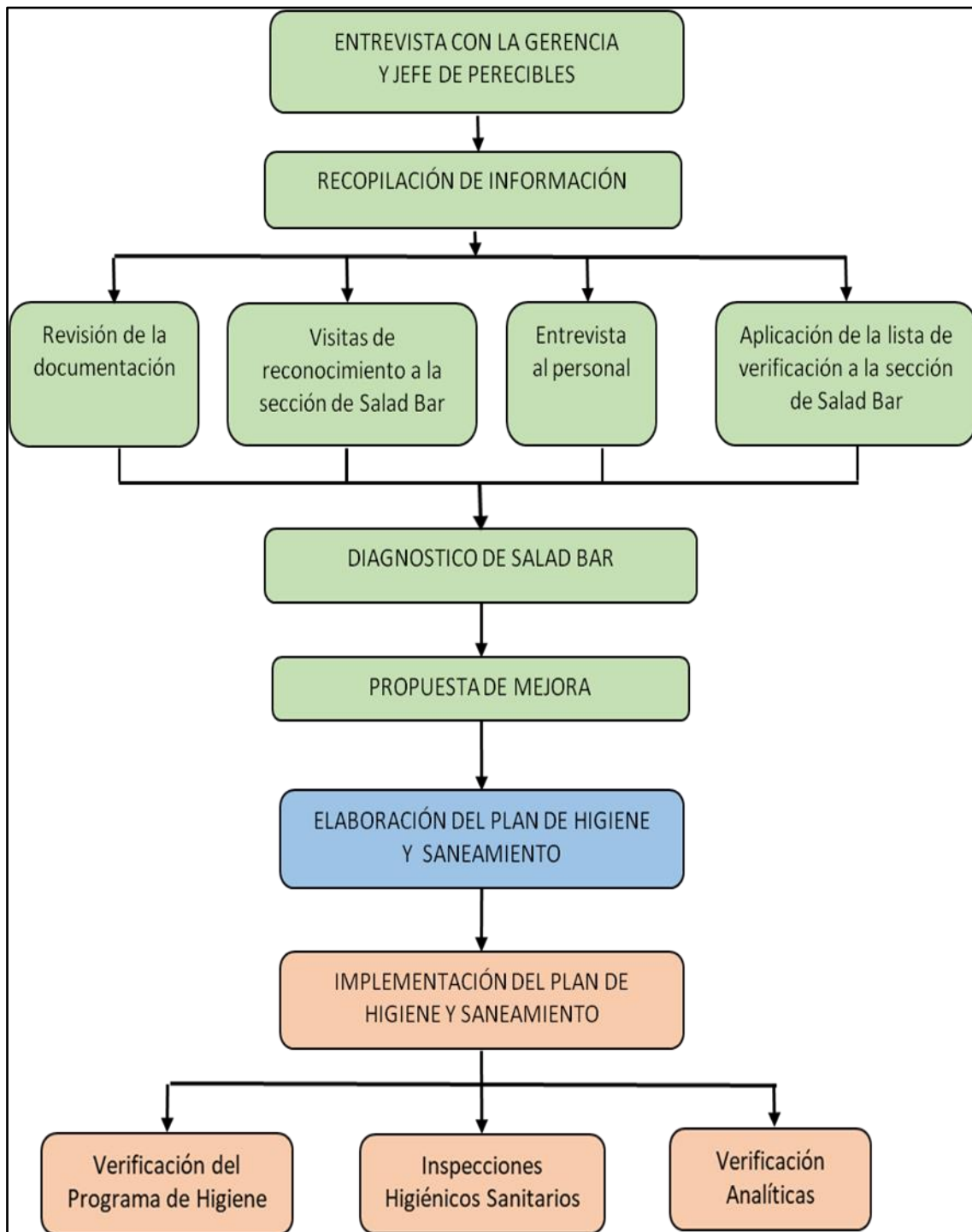


Figura 1: Secuencia de actividades para el desarrollo del Trabajo.

3.2.1. ENTREVISTA CON EL GERENTE Y JEFE DE DIVISIÓN DE PERECIBLES DEL SUPERMERCADO DON JOSÉ

Se realizó una entrevista con la Gerencia y jefe de división de perecibles del Supermercado Don José, con el propósito de presentarme a fin de solicitar la autorización para la realización del presente proyecto dando a conocer los objetivos, exponer el alcance, así como las ventajas que se obtendrán con la elaboración e implementación del Plan de Higiene y Saneamiento.

Esta entrevista permitió tener un primer contacto, donde se estableció la información que debe brindar para la realización satisfactoria del proyecto así mismo se comunicó que las evaluaciones a las instalaciones se desarrollan en turno mañana, tarde y al cierre del supermercado. Y luego se expondrá los avances mediante una reunión.

3.2.2. ENTREVISTA AL PERSONAL

Las entrevistas al personal se realizaron en las diferentes zonas (sala de proceso y exhibición) de Salad Bar en ambos turnos (mañana y tarde), porque permiten obtener una fuente directa de las actividades que se ejecutan y las condiciones en las que se realizan. Las preguntas se realizaron de forma coloquial durante las labores de trabajo. Esto permitió obtener más información con respecto al nivel de capacitación personal, su participación o involucramiento con calidad, responsabilidades del personal, los principales problemas o deficiencias que enfrentan.

Se realizaron las siguientes preguntas:

- N° 1: ¿Qué es calidad sanitaria?
- N° 2: ¿Que son las Buenas Prácticas de Manipulación?
- N° 3: ¿Cuál es la diferencia entre Higiene y Saneamiento?
- N° 4: ¿Qué es contaminación cruzada?
- N° 5: ¿Qué son las ETAS?
- N° 6: ¿Qué significa PHS?
- N° 7: ¿Qué es un alimento inocuo?
- N° 8: ¿Conoce con exactitud las actividades a desempeñar en su puesto?
- N° 9: ¿Si observas presencia de plaga, comunicas?

Se realizó la visita de pre- inspección a la sección de Salad Bar del Supermercado Don José para recopilar información general de la sección como los procesos que se llevan a cabo, personal con el que cuenta, funciones que cumple cada uno, equipos, métodos de trabajo, documentación interna y verificar las condiciones iniciales higiénico sanitarias en las que se encuentra.

3.2.3. DIAGNÓSTICO DE LA CONDICIÓN HIGIÉNICA SANITARIA DE SALAD BAR

El diagnóstico se realizará a través de la aplicación de la lista de verificación de requisitos de higiene, para evaluar los aspectos exigidos que llevan al cumplimiento de la Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), de este modo se conocerá e identificará las falencias de la sección de Salad Bar.

En cuanto a sanidad e higiene, los puntos que se evaluaron son los siguientes: Ubicación, Almacén. Cocina, SSHH para personal, SSHH, Agua, Desagüe, Residuos, Plagas, Equipos, Vajilla, Cubiertos, Utensilios, Preparación, Conservación de comidas, Manipulador y Medidas de seguridad.

Finalmente, se sumaron los resultados de los puntajes parciales de cada pregunta perteneciente a un mismo rubro y se comparó con el puntaje máximo a obtener que represente el 100 por ciento, aplicando la siguiente fórmula:

$$\% \text{ de Cumplimiento por rubro} = \text{Puntaje obtenido} \times 100 / \text{Puntaje Total}$$

De esta manera se determinó el porcentaje de cumplimiento de los requisitos de la Lista Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines, se calificará mediante la interpretación del Cuadro 2.

Cuadro 2: Calificación de las Condiciones Higiénicas en porcentaje de cumplimiento

ZONA	% CUMPLIMIENTO
75 % al 100 %	Aceptable
51 % al 74 %	En Proceso
Menor al 50 %	No aceptable

FUENTE: R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005)

Según la Cuadro 2, se asigna un cumplimiento no aceptable para un valor obtenido menor al 50 por ciento, el cual representa la mayoría de aspectos que no se cumplen y de este modo se pone en evidencia la prioridad para modificarlos y así dar cumplimiento en su totalidad; para un porcentaje obtenido entre 51 por ciento a 74 por ciento se asigna un cumplimiento en proceso, nos permite identificar que los aspectos que se encuentran en este rango tienen pocas falencias las cuales no afectan de forma directa el saneamiento y funcionamiento del establecimiento, sin embargo se debe dar solución a los aspectos que no cumplen; en el porcentaje obtenido entre 75 por ciento a 100 por ciento se asigna un cumplimiento aceptable demostrando que el aspecto verificado cumple con el requerimiento.

3.2.4. PROPUESTA DE MEJORA

a. Elaboración del plan de higiene y saneamiento

Para elaborar el Plan de Higiene y Saneamiento, se tomó como referencia el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas de consumo Humano. DS N°007-98-SA (MINSA, 1998), Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas RM N°1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002) y Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), desarrollando la siguiente metodología.

- Establecer los objetivos del Plan de Higiene y Saneamiento.
- Identificar el ámbito de aplicación del Plan de Higiene de la empresa.
- Determinar los lineamientos de la infraestructura higiénica necesaria de las instalaciones de la empresa.

- Elaborar procedimientos para el control de Higiene del personal con respecto al estado de salud, asegurando la identificación de enfermedades transmisibles por alimentos y excluyendo de la elaboración al personal que las presente.
- Desarrollar el procedimiento con el fin de que el personal tenga conocimiento de su función y responsabilidad en cuanto a la protección de los alimentos contra la contaminación o deterioro y el establecimiento de un programa de capacitación por parte del personal responsable de llevarlo a cabo.

La elaboración del Plan de Higiene y Saneamiento permitió normalizar todas las actividades de higiene (como limpieza, desinfección y otros) de tal forma que realicen un control periódico de los programas y disminuir el riesgo de contaminación de los alimentos.

b. Implementación del plan de higiene y saneamiento

1 Verificación del programa de saneamiento

Evaluar la aplicación del Programa de Saneamiento en la sección de Salad Bar, valiéndose de Inspecciones y Evaluaciones Analíticas.

La verificación del Programa de Saneamiento es realizada por el Ingeniero de Calidad.

2 Inspección higiénico sanitaria

Se realiza para evaluar la correcta ejecución de los Procedimientos Operacionales de Saneamiento de equipos, utensilios, mobiliario y zona de trabajo; además evaluar la correcta aplicación de las Buenas Prácticas de Manipulación.

Estas inspecciones nos permite:

- Mejorar la situación de Salad Bar en cada proceso de inspección mensual.
- Realizar acciones de gestión.
- Reducir el nivel de riesgo de posibles Intoxicaciones alimentarias
- Cumplir con la R.M. N° 363 – 2005/MINSA para evitar multas de entidades externas.
- Generar confianza a los clientes internas y externos sobre la seguridad y el nivel de servicio que tiene el local.

Metodología:

- La inspección higiénico sanitario se realiza una vez al mes como mínimo por el Inspector de Calidad.
- Se efectúa al inicio y durante jornada de trabajo haciendo uso del Registro de Inspección Higiénico Sanitaria (RE-PHS-01). En dicho registro se evalúa la correcta aplicación de las operaciones de limpieza y desinfección.
- La calificación se realiza basándose en las observaciones favorables evidenciadas durante la inspección, obteniéndose un puntaje por ítem, que es promediado para obtener la calificación, según Cuadro 3.

Cuadro 3: Escala de calificación de IHS según cumplimiento



%	NOTA	%	NOTA
99 – 100 %	20	77 – 79 %	12
97 – 98 %	19	74 – 76 %	11
95 – 96 %	18	71 – 73 %	10
92 – 94 %	17	66 – 70 %	09
89 – 91 %	16	61 – 65 %	08
86 – 88 %	15	56 – 60 %	07
83 – 85 %	14	51 – 55 %	06
80 – 82 %	13	< 50 %	05

FUENTE: Documento interno de la empresa (Ver RE-PHS-01)

- Las observaciones desfavorables, dan lugar a la ejecución y/o implementación de medidas corrección que deben ponerse en práctica de inmediato.
- La desinfección de tablas de picar, equipos, superficies y esponjas, se evalúa según Cuadro 4.

Finalizada la verificación se registra los resultados en el Registro de Verificación de la concentración de la solución Desinfectante (RE-PHS-05), las cuales son archivadas en un file por el Jefe de División Percibles.

Cuadro 4: Pruebas para verificar desinfección en tablas de picar, equipos, superficies y esponjas

PRUEBA	FOTO	COMPOSICIÓN	FUNCIÓN	CARACTERISTICAS	PROCEDIMIENTO
El Papel de Prueba de Cloro		<ul style="list-style-type: none"> - Las tiras son químicamente tratadas con 0 -1 % Yoduro de Cadmio (0.01 mg/cúbicos m de Cd) y Almidón. 	<ul style="list-style-type: none"> - Determinar la concentración de Cloro libre disponible en un rango entre 10 y 200 partes por millón (ppm), con coincidencias de color a 10-50-100-200 ppm. - Determinar la resistencia de los desinfectantes en las soluciones de limpieza en las tablas de picar. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizan fácilmente sin necesidad de formación técnica. - Se puede comparar el color con la tabla de colores incluida de manera sencilla. - Dispensador fácil de utilizar. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sumerja la tira en la solución sanitizante durante 10 segundos, a una temperatura de entre 15 a 25 °C. - Retire la tira de reactiva. - Compare el color resultante con la tabla de color para una lectura de cloro libre disponible, debe virar del blanco al morado.
Tiras reactivas de amonio cuaternario		<ul style="list-style-type: none"> - Las tiras son químicamente tratadas con Ácido Tartárico (< 0.1 %), Azul Bromofenol (< 0.1 %) e ingredientes no reactivos (> 99.8 %). 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar el grado de amonio cuaternario. - Asegurar la eficacia de la limpieza en las superficies alimenticias, equipos y esponjas en un rango de 100-200-300-400 ppm. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizan fácilmente sin necesidad de formación técnica. - Se puede comparar el color con la tabla de colores incluida de manera sencilla. - Dispensador fácil de utilizar. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sumergir la tira en la solución durante 10 segundos, a una temperatura de entre 18 y 24°C. - Retire la tira reactiva. - Compare el color con la tabla de colores que incluye el dispensador, debe virar de color al pasarlo sobre las superficies evaluadas (al verde – celeste)




3 Verificación Analítica

Se realiza para controlar la eficacia de los Procedimientos Operacionales de Saneamiento y la aplicación de Buenas Prácticas de Higiene, mediante análisis microbiológicos de las superficies que entran en contacto con los productos, manos del personal manipulador y productos manipulados en el establecimiento.

Metodología:

- La responsabilidad de la verificación analítica está a cargo del Inspector de Calidad, quien planifica dicha evaluación y la ejecuta un laboratorio acreditado de manera inopinada.
- La frecuencia es de tres veces por año en el Supermercado Don José, según cronograma establecido por el Ingeniero de Calidad.
- Se lleva a cabo tres tipos de controles (Manipulador, superficies y alimento), según Cuadro 5.
- El análisis microbiológico es realizado en 7 días útiles por el laboratorio acreditado y luego remite un informe de interpretación en donde se compara los valores obtenidos contra los requisitos, según sea el caso: a) R.M. 461: 2006. "Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas"; o b) R.M. 591: 2008. "Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano".
- El Jefe de Percibles y Jefe de sección de Salad Bar son quienes determinarán las acciones correctivas a seguir en la sección con el apoyo/guía del Inspector de Calidad.

Cuadro 5: Métodos de ensayos y procedimientos según tipo de muestra

MUESTRA	MÉTODOS DE ENSAYO	PROCEDIMIENTO	FOTO
Manipuladores	<ul style="list-style-type: none"> - Control microbiológico de superficies (Enjuague). - Numeración de Coliformes. - Numeración de <i>Staphylococcus Aureus</i>. - Detección de <i>Salmonella</i>. 	<p>El colaborador introduce las manos dentro de la bolsa, humedeciéndolas y frotándolas con la solución contenida por un lapso de 1 minuto. La solución se mantiene dentro de la bolsa pre esterilizada, cerrándola y haciendo el doblez correspondiente asegurando la hermeticidad de la bolsa.</p>	
Superficie inerte	<ul style="list-style-type: none"> - Control microbiológico de superficies (Hisopado). - Numeración de Coliformes. - Detección de <i>Salmonella</i> 	<p>Frotar la cabeza del hisopo humedecido sobre la superficie de manera continua 4 veces de un extremo a otro en 3 diferentes direcciones (cuando sea diagonalmente se podrá realizar de cualquiera de las dos formas, de derecha a izquierda o viceversa). Se tendrá en cuenta que el hisopo debe ser humedecido en la solución cada vez que se cambie de sentido (antes si fuera necesario).</p>	
Alimento	<ul style="list-style-type: none"> - Numeración de Aerobios Mesófilos. - Numeración de Coliformes. - Numeración de <i>Escherichia Coli</i>. - Numeración de <i>Staphylococcus Aureus</i>. - Detección de <i>Salmonella</i>. 	<p>El inspector se coloca guantes estériles. Procede con el control de temperatura y luego realiza la toma de muestra con la ayuda de un utensilio desinfectado y es introducida a una bolsa pre esterilizado.</p>	

IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1. ENTREVISTA CON EL GERENTE Y JEFE DE DIVISIÓN DE PERECIBLES DEL SUPERMERCADO DON JOSÉ

Como resultado de la entrevista con el Gerente y Jefe de División de Perecibles del Supermercado Don José, mostraron interés en incrementar el nivel de calidad en sus alimentos por lo tanto se obtuvo la autorización y otorgamiento de facilidades mediante la asignación de un ambiente y herramientas de trabajo, permisos a colaboradores para que asistan a las capacitaciones, acceso sin ninguna restricción a las instalaciones y documentación física o digital para el desarrollo de la propuesta de elaboración e implementación de Plan de Higiene y Desinfección para la sección de Salad Bar en el Supermercado Don José.

Se acordó reuniones quincenales con un tiempo de 30 minutos máximo con el objetivo de comunicar los avances del proyecto. Asimismo, se designó al Jefe de División como encargado de realizar las coordinaciones de las actividades y comprometer al equipo de Salad Bar.

4.2. ENTREVISTA AL PERSONAL

En la entrevista al personal de Salad Bar (8 colaboradores), dejaron observar sus actividades y contestar las preguntas en ambos horarios sin interrumpir durante la atención del cliente en la zona de exhibición o en horas de alto flujo de clientes.

En la Figura 2, se muestra los resultados de las nueve preguntas realizadas a los ocho colaboradores de la sección de salad Bar en los diferentes turnos.

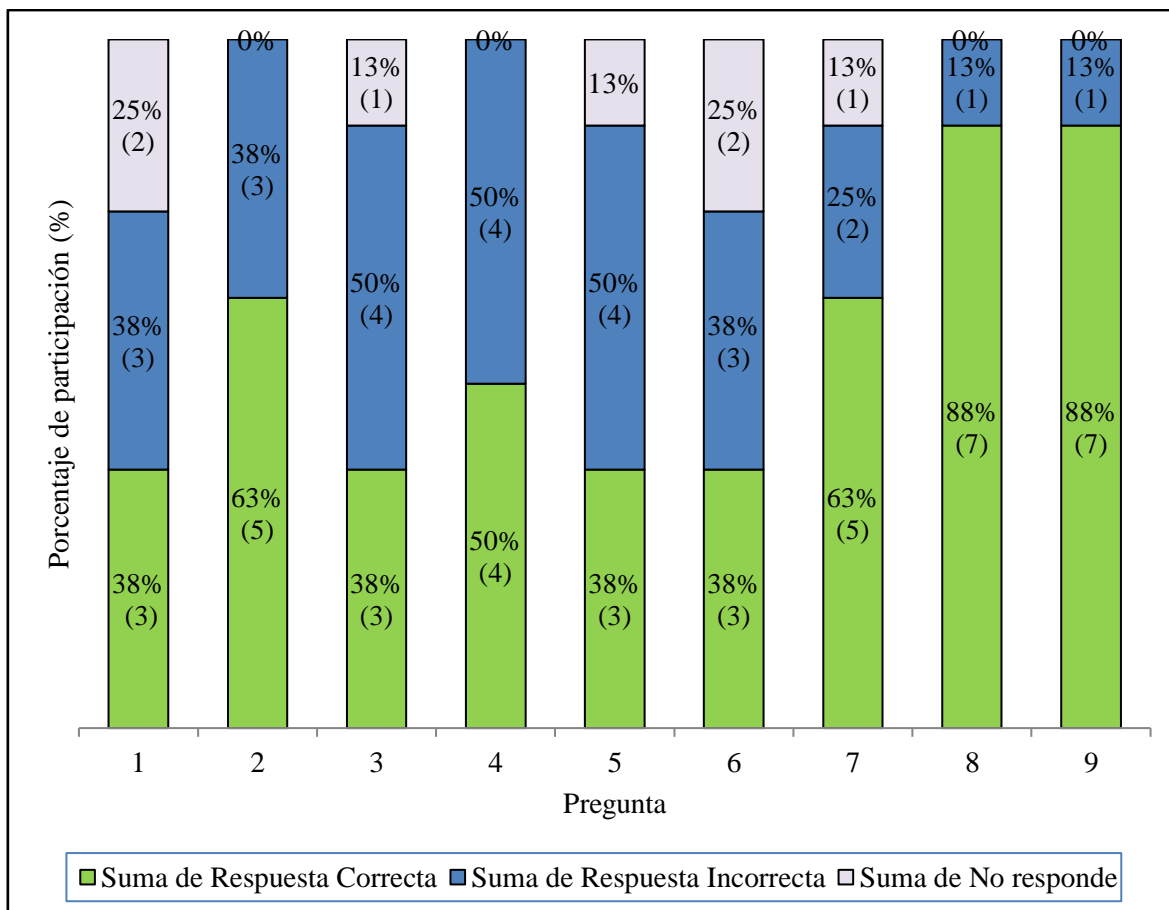


Figura 2: Porcentaje de respuestas correctas, incorrectas y no respondidas a las nueve preguntas.

Nº1: ¿Qué es calidad sanitaria?

Nº2: ¿Que son las Buenas Prácticas de Manipulación?

Nº3: ¿Cuál es la diferencia entre Higiene y Saneamiento?

Nº4: ¿Qué es contaminación cruzada?

Nº5: ¿Qué son las ETAS?

Nº6: ¿Qué significa PHS?

Nº7: ¿Qué es un alimento inocuo?

Nº8: ¿Conoce con exactitud las actividades a desempeñar en su puesto?

Nº9: ¿Si observas presencia de plaga, comunicas?

Por ello se evidenció interés y compromiso por el proyecto propuesto al Gerente, es decir, tendrían un personal de Calidad en su local que les capacite y oriente, el cual les permite no sólo tener conocimientos básicos de sus labores sino también herramientas para desarrollar sus actividades de manera correcta u óptima y evitar riesgos de contaminación a los alimentos.

El jefe de sección entregó la lista de personal con sus horarios de trabajo y días de descanso, listado de equipo en uso y desuso, utensilios y productos químicos.

Durante la pre - visita se observó la distribución de las áreas físicamente y en planos, disposición de equipos, forma de trabajo en cuanto a la parte de exhibición, elaboración y administración. Sin embargo, se observó deficiencias en cuanto a la falta de programa de higiene y desinfección, capacitación y control en sus procesos.

4.3. RESULTADOS DEL DIAGNÓSTICO DE LAS CONDICIONES HIGIÉNICAS SANITARIAS DE SALAD BAR

La lista de verificación de los requisitos de higiene en el área de Salada Bar se aplicó con el fin de evaluar el estado higiénico en cuanto a: responsable de la dirección, emplazamiento, instalaciones sanitarias (SSHH, Vestuarios de Colaboradores, Comedor), Personal Manipulador de Alimentos, condiciones de Saneamiento, Condiciones de Procesos y elaboración. Los resultados obtenidos se presentan en el Anexo 1.

En el Cuadro 6 se muestra el resumen de los resultados obtenidos en cada aspecto y su calificación con respecto a la escala de puntuación establecida en el Cuadro 2. Las observaciones de cada rubro se detallan en el Anexo 1.

Cuadro 6: Resultados de la Lista de Verificación en la sección de Salad Bar

N°	RUBROS	Puntaje Máx.	Puntaje Obt.	% Cumplimiento	Calificación
1	Ubicación y exclusividad	6	6	100 %	Aceptable
1.1	No hay fuente de contaminación en el entorno.	4	4		
1.2	Uso exclusivo.	2	2		
2	Almacén	24	10	42 %	No Aceptable
2.1	Ordenamiento y limpieza.	2	0		
2.2	Ambiente adecuado (seco y ventilado).	2	0		
2.3	Alimentos refrigerados (0 °C a 5 °C).	4	4		
2.4	Alimentos congelados (-16 °C a -18°C).	4	0		
2.5	Enlatados (sin óxido, pérdida de contenido, abolladuras, Fecha y Reg. Sanit. Vigentes.	4	0		
2.6	Ausencia de sustancias químicas.	4	4		
2.7	Rotación de stock.	2	0		
2.8	Contar con parihuelas y anaqueles.	2	2		
3	Cocina	16	4	25 %	No Aceptable
3.1	El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previa, intermedia, final).	2	2		
3.2	Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación.	2	0		
3.3	Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias.	2	2		
3.4	Campana extractora limpia y operativa.	2	0		
3.5	Iluminación adecuada.	2	0		
3.6	Ventilación adecuada.	2	0		
3.7	Facilidades para el lavado de manos.	4	0		

«continuación»

4	Comedor	6	6	100 %	Aceptable
4.1	Ubicado próximo a la cocina.	2	2		
4.2	Pisos, paredes y techos limpios y en buen estado.	2	2		
4.3	Conservación y limpieza de muebles.	2	2		
5	Servicios Higiénicos para el Personal	12	12	100 %	Aceptable
5.1	Ubicación adecuada.	4	4		
5.2	Conservación y funcionamiento.	2	2		
5.3	Limpieza	2	2		
5.4	Facilidades para el lavado de manos.	4	4		
6	Servicios Higiénicos para Comensales	12	12	100 %	Aceptable
6.1	Ubicación adecuada.	4	4		
6.2	Conservación y funcionamiento.	2	2		
6.3	Limpieza	2	2		
6.4	Facilidades para el lavado de manos.	4	4		
7	Agua	8	4	50 %	En proceso
7.1	Agua potable.	4	0		
7.2	Suministro suficiente para el servicio.	4	4		
8	Desagüe	4	4	100 %	Aceptable
8.1	Operativo	2	2		
8.2	Protegido (sumideros y rejillas)	2	2		
9	Residuos	6	4	67 %	En proceso
9.1	Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente.	2	2		

«continuación»

9.2	Contenedor principal y ubicado adecuadamente.	2	0		
9.3	Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria.	2	2		
10	Plagas	12	8		
10.1	Programa integral de plagas.	4	4	67 %	En proceso
10.2	Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas).	4	0		
10.3	Ausencia de indicio de roedores.	4	4		
11	Equipos	4	0	0 %	No Aceptable
11.1	Conservación y funcionamiento.	2	0		
11.2	Limpieza	2	0		
12	Vajilla, cubiertos y utensilios	10	2	20 %	No Aceptable
12.1	Buen estado de conservación.	2	2		
12.2	Limpieza y desinfección.	2	0		
12.3	Secado (escurrimiento protegido o adecuado).	2	0		
12.4	Tabla de picar inabsorbente, limpia y en buen estado de conservación.	4	0		
13	Preparación	26	12	46 %	No aceptable
13.1	Flujo de Preparación adecuado.	4	4		
13.2	Lavado y desinfección de verduras y frutas.	4	0		
13.3	Aspecto limpio del aceite utilizado, color ligeramente amarillo y sin olor a rancio. Validación de la calidad de aceite (temperatura de fritura por debajo de 180°C y compuestos polares por debajo del 25%).	2	0		
13.4	Cocción completa de carnes.	4	4		
13.5	No existe la presencia de animales domésticos o de personal diferente a los manipuladores de alimentos.	4	4		

«continuación»

13.6	Los alimentos crudos se almacenan separadamente de los cocidos o preparados.	4	0		
13.7	Procedimiento de descongelación adecuada.	4	0		
14	Conservación de Comidas	8	8		
14.1	Sistemas de calor > 63°C	4	4	100 %	Aceptable
14.2	Sistemas de frío < 5°C	4	4		
15	Manipulador	16	6		
15.1	Uniforme completo y limpio.	2	2	38 %	No aceptable
15.2	Se observa higiene del personal.	4	4		
15.3	Control de salud.	4	0		
15.4	Capacitación en higiene de alimentos.	2	0		
15.5	Aplica las BPM.	4	0		
16	Medidas de Seguridad	14	14		
16.1	Contra incendios (extintores operativos y vigentes).	2	2	100 %	Aceptable
16.2	Señalización contra sismos.	2	2		
16.3	Sistema eléctrico.	2	2		
16.4	Corte suministro de combustible.	4	4		
16.5	Botiquín de primeros auxilios operativo.	2	2		
16.6	Seguridad de los balones de Gas.	2	No aplica		
16.7	Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugar adecuado y alejados de alimentos y del fuego.	2	2		
TOTAL DE PUNTAJE (OBJETIVO)		184	112		
PORCENTAJE DEL CUMPLIMIENTO		61 %			
CALIFICACIÓN SANITARIA		EN PROCESO			

El puntaje obtenido por la sección de Salad Bar fue de 112 puntos de un total de 184, el cual representa un 61 por ciento de cumplimiento, para lo cual corresponde un estatus de condición higiénica “en proceso” de acuerdo con la escala de calificación, mostrado en el Cuadro 2. Esto demuestra que las instalaciones del área de Salad Bar en el Supermercado Don José están en condiciones por mejorar, el cual se observa que tiene deficiencias en almacén, cocina, equipos, vajillas, cubiertos, utensilios, preparación y manipulador.

Estos mismos resultados también se pueden apreciar tanto en la Figura 3, mostrando el nivel de cumplimiento de los requisitos de higiene según cada aspecto evaluado de la Lista de Verificación.

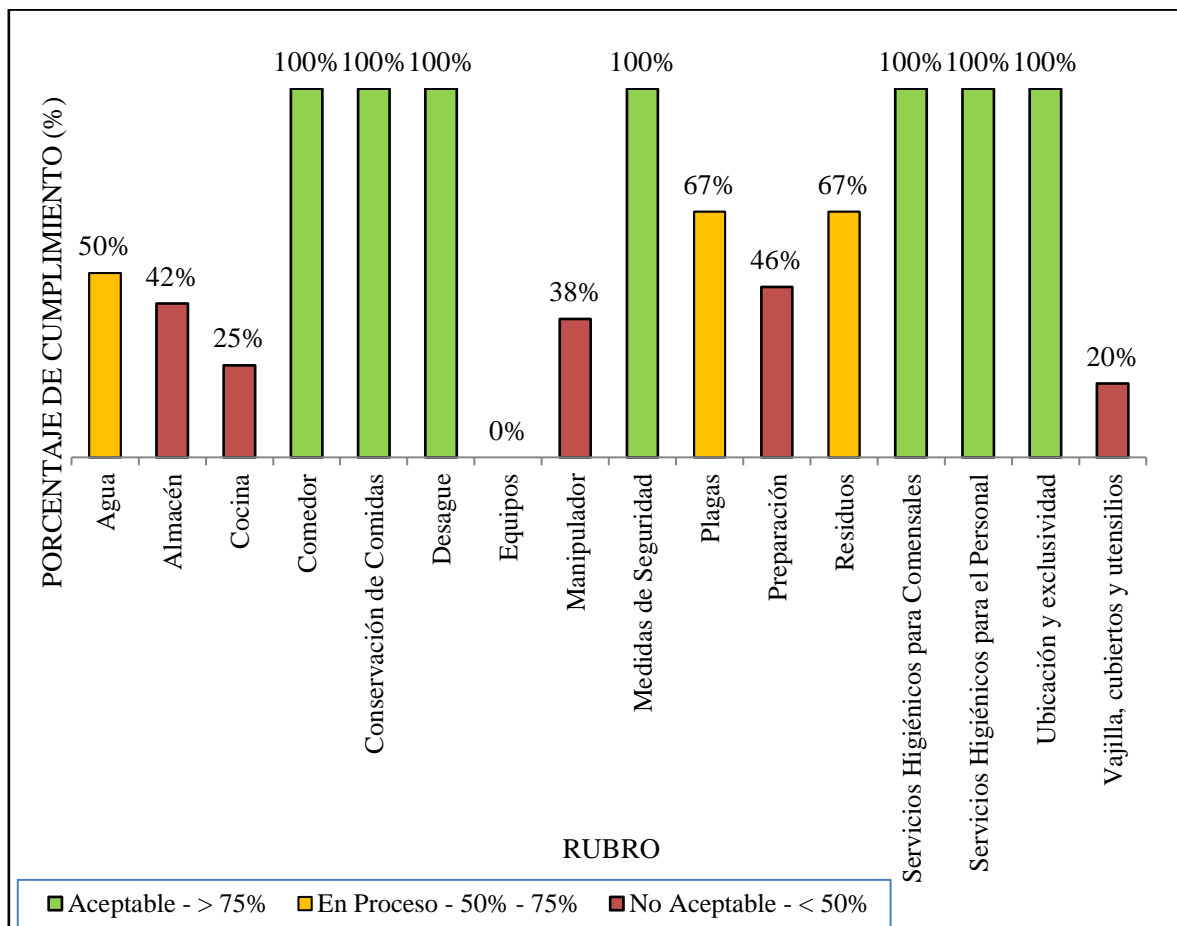


Figura 3: Porcentaje de cumplimiento de requisitos de higiene según rubro evaluado.

A continuación, se mencionan los detalles de los resultados de la calificación aplicando la Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene en la sección de Salad Bar para el Supermercado Don José.

4.3.1. UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD

Para este aspecto se obtuvo un nivel de cumplimiento de 100 por ciento y con un calificativo de Higiene en “aceptable”.

a. Edificaciones

Según el Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), menciona que los locales de los autoservicios deberán estar situados en lugares libres de plagas, humo, polvo, vapores o malos olores, y de cualquier otro foco de contaminación. En el caso del Supermercado Don José, está ubicado en una zona comercial en el distrito de Los Olivos en donde no se encontraron áreas aledañas donde estas sean foco de contaminación por que sus alrededores están compuestos de establecimientos comerciales.

b. Interior de los pasadizos

Con respecto a los pasadizos; se verifico que las instalaciones cumplen con lo mencionado en el Art. 7 del Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), el cual menciona, tendrá una amplitud tal, que permita fácilmente el tránsito de personas y coches de compra y en cualquier caso su ancho no podrá ser menor de 1.50 m. Los pasadizos deberán estar interrelacionados unos con otros y adecuadamente señalizados, de manera que exista fluidez hacia las puertas de salida, sin que den puntos ciegos.

En los Art. 33 y 82 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), mencionan que los establecimientos deben ser contruidos de materiales impermeables, durables, resistentes a la acción de roedores y de fácil limpieza que no contaminan el ambiente o los alimentos en el área. Durante la inspección se verificó que las instalaciones son de material noble, los pisos, techos y paredes han sido contruidos con materiales durables y no representan un peligro de contaminación.

Según Codex Alimentarius (1999), menciona que las juntas de paredes, pisos y cielorrasos deben estar sellados y con juntas redondeadas. Asimismo, en el Art. 33 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), establece que las uniones de las paredes con el piso deberán ser a media caña para facilitar

su lavado y evitar la acumulación de elementos extraños. En la inspección se pudo verificar que las juntas de cielorrasos terminan en forma redondeada lo que facilita la limpieza, evitando acumulación de suciedad en esas zonas y por ende algún peligro biológico.

El piso en la zona de sala de proceso cuenta con un desnivel adecuado hacia los sumideros para que fluya con facilidad, el cual evita empozamiento de agua.

Según el Art. 36 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), mencionan que las instalaciones de las fábricas de alimentos y bebidas deben tener una distribución de ambientes que eviten la contaminación cruzada de los productos, de igual manera Codex Alimentarius (1999) señala que debe existir separaciones adecuadas entre las diferentes áreas o actividades. En la inspección se pudo observar que en el área de Salad Bar se evidencia una separación física para la preparación de alimentos calientes y fríos, el cual evita la contaminación cruzada de los alimentos.

c. Ventilación

Con respecto a la ventilación; se verifico que las instalaciones cumplen con lo mencionado en el Art. 7 del Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), el cual menciona que se evitará que las corrientes del aire arrastren contaminación hacia el área de preparación y consumo de alimentos. Durante la inspección se observó que disponen de una puerta de acceso, una entrada hacia la zona de preparación y cocina con salidas al exterior (exhibición de comidas y pasadizo de ingreso de proveedores/zona administrativa), lo cual se mantuvieron cerrados durante la inspección no permitiendo el ingreso de corrientes de aire y agentes contaminantes (insectos voladores).

4.3.2. ALMACEN

Para este aspecto se obtuvo un nivel de cumplimiento de 42 por ciento y con un calificativo de Higiene en “no aceptable”.

En los Art. 73 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), menciona que el acondicionamiento de los estantes o rumas se debe dejar pasillos o espacios libres que permitan la inspección de las cargas, durante la inspección se observó la falta de orden (productos sobre el piso, apilamiento de cajas), como se evidencia en la Figura 4 y 5.



Figura 4: Producto sobre el piso.



Figura 5: Inadecuado apilado.

En el Art. 18 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que en el almacenamiento se tendrá en cuenta la vida útil del producto, se rotularán los empaques con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén con el fin de controlar la aplicación del Principio PEPS (los alimentos que ingresan primero al almacén deben ser también los primeros en salir del almacén).

Durante la inspección al almacén se encontró productos sin rotulación como fecha de apertura e ingreso en bolsas de gelatina a granel, bolsas de mote frito y menestras; y en la cámara de refrigeración ausencia de rotulación como fecha de elaboración o fecha de

apertura en comidas preparadas (causas, ensalada rusa, etc.), salsas y empanadas pre- cocidas (Figura 6).



Figura 6: Ausencia de rotulación.

En el Art. 19 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSa, 2005), menciona que el establecimiento debe contar con equipos de congelación para que los alimentos tengan una temperatura de $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ al centro de cada pieza. Los alimentos que se reciben congelados deben almacenarse congelados. Durante la inspección se verificó la temperatura en la vitrina de congelación, con un termómetro digital de punta calibrado y se ubicó en la parte media de los equipos, obteniéndose una lectura de $1\text{ a }3\text{ }^{\circ}\text{C}$ lo cual se encuentra fuera del rango establecido.

Considerar que los controles de temperaturas de los equipos de frío (cámaras o vitrinas), no deben de realizarse durante la etapa defrost (descongelación), por ello se debe consultar previamente al área de mantenimiento.

Gonzales (2017), menciona que la temperatura es un factor que ayuda al crecimiento de los microorganismos, tanto de los patógenos, como de los que no causan daño. A medida que la temperatura disminuye, la mayoría de los microorganismos reduce la velocidad a la que se reproduce, por lo tanto, la vida útil de alimento se incrementa. Es importante mantener la cadena de frío porque al romperse se expone a los alimentos a temperaturas inadecuadas, lo cual puede ser suficiente para que los microorganismos empiecen a multiplicarse o genere desechos tóxicos (toxinas).

En ocasiones las toxinas pueden llegar a ser más peligrosas que el mismo microorganismo, causando intoxicaciones graves. Muchas de estas toxinas no se destruyen con el calor que se aplica en los procesos de cocción de los alimentos.

4.3.3. COCINA

Para este aspecto se obtuvo un nivel de cumplimiento de 25 por ciento y con un calificativo de Higiene en “no aceptable”.

En el Art. 5 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que los pisos se construirán con materiales impermeables, inadsorbentes, lavables y antideslizantes, no deben tener grietas y serán fáciles de limpiar y desinfectar. Durante la inspección se observó pisos de mayólica con evidentes signos de desgastes y acumulación de suciedad removible en fraguas (Figura 7).



Figura 7: Piso con suciedad removible.

En el Art. 21 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que las campanas extractoras con sus respectivos ductos, deben estar ubicadas de manera que permitan una adecuada extracción de humos, olores y cubrir la zona destinada a cocción de la cocina; su limpieza y mantenimiento se hará en forma permanente, durante la inspección se observó manchas de grasa en rejillas internas de la campana extractora de cocina y en borde interno del equipo (Figura 8).



Figura 8: Rejillas de campana con grasa.

En el Art. 5 Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998) y Art. 7 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), estipula que debe proveerse una ventilación suficiente para evitar el calor acumulado excesivo. Durante la inspección se percibió sensación de calor en el área de preparación y cocción de alimentos, debido que no cuenta con equipo de extracción de aire.

4.3.4. COMEDOR E INSTALACIONES SANITARIAS (SSHH, VESTUARIO DE COLABORADORES)

Para este aspecto se obtuvo un nivel de cumplimiento de 100 por ciento y con un calificativo de Higiene en “aceptable”.

En el Art. 21 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que el comedor debe estar ubicado próximo a la cocina. La distribución de mesas y mobiliario debe ser funcional, permitiendo la adecuada circulación de las personas. El acceso al comedor debe ser lo suficientemente amplio para garantizar el tránsito de los comensales, evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida. El mobiliario debe ser de material resistente, de fácil limpieza y mantenerse en buen estado de conservación e higiene. Durante la inspección se observó, un espacio amplio, independiente y correcta infraestructura para la cocina y comedor de los colaboradores. El área de cocina cuenta con una tavola de acero inoxidable de calor en buen estado, el cual permite mantener la comida a temperatura de seguridad durante el horario de almuerzo, así mismo cuenta con equipos de desinfección y utensilios en buen estado.

Se verificó que los servicios higiénicos para el personal cuentan con agua potable fría; además de los materiales necesarios como jabón, desinfectante, papel toalla y recipiente de residuos con tapa vaivén. También se encuentra en buen estado de conservación e higiene cumplimiento con la especificación del Art. 54 y 82 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), el cual señala con respecto a la cantidad de inodoros, lavatorios, ducha y urinarios, puesto que se cuenta con más de 6 inodoros, 10 lavatorios con grifería manual, seis duchas y cuatro urinarios.

Así mismo, se observó que los vestuarios cuentan con la facilidad para el cambio de vestimenta, cuenta con casilleros limpios y rotulados para guardar solamente objetos personales y /o vestuario del personal (no alimentos) y de esta manera se evita una contaminación cruzada en la indumentaria, cumpliendo de esta manera con el Art. 11 y 82 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), el cual menciona que la presencia de casilleros para el personal deben estar libres de alimentos.

4.3.5. AGUA, DESAGÜE Y RESIDUOS

En los Art. 40 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), menciona que en fabricación de alimentos y bebidas sólo se utilizará agua que cumpla con los requisitos físico-químicos y bacteriológicos para aguas de consumo humano señalados en el Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano D.S.031-2010-S.A, durante la inspección se observó que no se realiza un control microbiológico/físicoquímico que evidencie el cumplimiento de los lineamientos reglamentarios para agua potable según el D.S.031-2010-S.A. Asimismo no realizan el control de cloro libre residual en el agua.

En el Art. 08 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), estipula que el establecimiento deberá disponer de agua potable de la red pública, contar con suministro permanente y en cantidad suficiente para atender las actividades del establecimiento. En la inspección, se observó que la empresa cuenta con agua potable de la red pública, la cual es almacenada en cisterna de 300m³ para todas sus actividades. La limpieza de la cisterna es realizada por proveedor externo de forma semestral.

En el Art. 09 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), estipula que el sistema de evacuación de aguas residuales debe mantenerse en buen estado de funcionamiento y estar protegido para evitar el ingreso de roedores e insectos al establecimiento. Los conductos de evacuación de aguas residuales deben estar diseñados para soportar cargas máximas, contar con trampas de grasa y evitar la contaminación del sistema de agua potable.

Se evidenció en la inspección la presencia de rejillas y sumideros en buen estado, no se percibe atoros en el drenaje ni malos olores. Así mismo se observa la trampa de grasa tipo Helvex con los compartimientos instalados correctamente, la limpieza del equipo es realizada como mínima de forma mensual por empresa externa.

En los Art. 10 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), menciona para la eliminación de los residuos sólidos se debe contar con colector con tapa de tamaño suficiente, según el volumen producido, colocados en un ambiente destinado exclusivamente para este uso, de acceso fácil al servicio recolector. Durante la inspección se observó que el área de Salad Bar no dispone de un contenedor desechos con tapa vaivén (Figura 9).



Figura 9: Tacho sin tapa.

El servicio de recolección de los residuos sólidos generados por el Supermercado Don José, es realizado por una empresa autorizada por DIGESA y por la Municipalidad Provincial de Lima para el transporte y comercialización de residuos sólidos, autoridades competentes que los faculta y garantiza un adecuado manejo de los residuos de la empresa en la fase de recolección, transporte, comercialización, tratamiento y disposición final, evitando sanciones posteriores de la autoridad competente hacia el supermercado.

La recolección se realiza todos los días durante el cierre del supermercado así evitamos cruces de horarios con la recepción de mercadería de perecibles (mañana) y abarrotes (tarde), para la recepción emplean un camión furgoneta herméticamente cerrado para evitar derrames durante el proceso de traslado al relleno sanitario o depósito de segregación en caso los productos sean reciclables. El vehículo se estaciona próximo a la zona de acopio y luego el personal interno realiza la limpieza con productos de limpieza industrial.

El servicio de disposición final es PETRAMAS SAC, los procesos de tratamiento más usados para los residuos comunes son dos: el compostaje y el reciclaje.

Los residuos comunes se deben regresar, al menos en dos fracciones: residuo orgánico (húmeda) y residuo inorgánico (reciclable), para este proceso la empresa Petramas SAC, debe pagar al relleno sanitario para el tratamiento adecuado.

Los residuos inorgánicos lo pueden vender o donar a instituciones que trabajen con reciclaje de residuos.

El residuo orgánico como flores viejas, poda de árboles, restos de jardines, restos de preparación de alimentación, sobras de comidas, restos de alimentos de los comedores y otros residuos que no hayan tenido contacto con segregaciones, excreciones, agentes infecciosos y productos químicos, se envía a compostaje; este proceso consiste en dejar que la materia orgánica presente en la basura se degrade naturalmente hasta que se estabilice, toma aproximadamente 90 días dependiendo de clima de la zona. Al final la empresa de recolección entrega un informe, indicando el volumen recepcionado de residuos orgánicos e inorgánicos.

4.3.6. PLAGAS

Para este aspecto se obtuvo un nivel de cumplimiento de 67 por ciento y con un calificativo de Higiene en “en proceso”.

En el Art. 57 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998) y Art. 40 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que el establecimiento debe conservarse libres de roedores e insectos.

Durante la inspección se observó presencia de moscas sobrevolando por encima de la zona de cocina fría y caliente. Cabe indicar que la disminución de plagas no sólo disminuye con las fumigaciones, sino también aunado la correcta limpieza en puntos muertos (debajo de mesas, vitrinas, equipos anclados al suelo, etc.) y el sellado de grietas en la infraestructura de los ambientes, que puedan originar posible proliferación de las plagas.

Con respecto al control de plagas, durante la inspección se pudo verificar que la empresa realiza los servicios de fumigación y presenta la lista maestra de productos químicos empleados para combatir las plagas en las instalaciones, el cual incluye la concentración, la localización, el lugar donde se aplica, método y frecuencia de aplicación de los mismos, cumpliendo con lo recomendado por Codex Alimentarius (1999).

El servicio externo contratado por la empresa realiza fumigaciones integrales cada mes y un refuerzo de fumigación cada 15 días de desinsectación y desratizaciones (estacionamiento, cuarto de residuos, almacén de residuos sólidos y líquidos, recepción de mercadería y trastienda), del mismo modo se debe contar con un mapa de cebaderos en donde se tiene ubicado los cebos, se encontró el plano de cebaderos actualizado, cumpliendo lo recomendado por la FAO (2003).

Codex Alimentarius (1999), nos recomienda que existan los registros mínimos de control de plagas los cuales deben de incluir: El resultado de los programas de inspección, tales como hallazgos en las trampas o localizaciones de focos de infestación (presencia de huellas, pelos o heces), operatividad de las trampas, las acciones correctivas tomadas en cada caso, fecha y personal responsable. La empresa cuenta con dichos registros ya que realiza verificación post fumigaciones.

4.3.7. EQUIPOS

Para este aspecto se obtuvo un nivel de cumplimiento de 0 por ciento y con un calificativo de Higiene en “no aceptable”.

En el Art. 19 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSa, 2005), menciona que el establecimiento debe contar con equipos de congelación para que los alimentos tengan una temperatura de -18°C al centro de cada pieza. Los alimentos que se reciben congelados deben almacenarse congelados. Durante la visita se observó que no mantienen temperaturas adecuadas de conservación y a su vez se verificó formación de escarcha en paredes internas del equipo, lo cual conlleva que el equipo realice un sobreesfuerzo (Figura 10).



Figura 10: Equipo con escarcha.

El almacenamiento de los productos perecederos sin transformación o semi elaborados son almacenados en una cámara de refrigeración y congelación según el tipo de producto. Estos equipos cuentan con un visor externo de control de temperatura, pero adicionalmente se realiza el control de temperatura con un termómetro de punta calibrado.

La limpieza de los equipos de frío es realizada por los colaboradores, debido que el procedimiento no se encontró estandarizado, realizó revisiones en el lugar.

El plan de limpieza que consiste en:

- Recoger y eliminar los restos de alimentos que estén en el piso con la ayuda de una escoba y un recogedor.
- Usar un paño limpio y húmedo para retirar manchas o residuos de alimentos de las paredes y anaqueles, así como los líquidos (sanguaza, suero, etc.).
- Jalar el agua excedente del piso hacia la canaleta.
- Con una esponja aplicar detergente en las cortinas y puertas en ambas caras.
- Con un paño húmedo retirar el exceso de detergente.
- Aplicar desinfectante con la ayuda de la manguera o un rociador.
- Enjuagar.

La frecuencia es:

- Mensual (Cámara de Congelados): Pisos, paredes, estantes, techo, cortina y puerta.
- Diario (Cámara de refrigeración): Piso, cortina y puerta.
- Semanal (Cámara de refrigeración): Piso, paredes, estantes, techos, cortina y puerta.

4.3.8. VAJILLAS, CUBIERTOS, UTENSILIOS

En este aspecto se tiene un nivel de cumplimiento de 20 por ciento, obteniendo de esta manera una calificación de “no aceptable”.

Se verificó que no cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento en el cual se especifique el área y equipo que habrán de limpiarse; el método de limpieza, la persona responsable y la frecuencia de la actividad; así como no existen formatos completos en los cuales se registre esta información, tal como lo recomienda Codex Alimentarius (1999), y el Art. 56 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), y en el Art. 31 del Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002).

En el Art. 15 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona para el almacenamiento y protección de los equipos y utensilios, una vez limpios y desinfectados deben tomarse las siguientes precauciones: La vajilla, cubiertos y vasos deben guardarse en un lugar cerrado, protegido del polvo e insectos. Durante la visita se observó los utensilios sobre estantes metálicos los cuales no estaban protegidos.

Según el Art. 13 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que las características de los equipos y utensilios que se empleen en los restaurantes y servicios a fines deben ser de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos.

Deben ser capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las tablas de picar deben ser de material inabsorbente, de superficie lisa y mantenerse en buen estado de conservación e higiene. Durante la visita se evidenció que las tablas de picar son de polietileno de alta densidad, fácil de limpiar, no absorbe la humedad, resistente al agua caliente, ácida y alcalina, pero se encontró con signos de desgaste por los cortes (Figura 11).



Figura 11: Tabla de picar desgastada.

Al respecto, García y Benavente (2007) señalan que para trocear los alimentos se utilizarán tablas de cortar de material no poroso, preferentemente de plástico, con el fin de evitar la humedad y que restos de comida queden depositados en los cortes de las tablas, donde puedan alojarse las bacterias.

Si las tablas de picar son de plástico y están deterioradas se debe cambiar por unas nuevas, pero si es de polietileno de alta densidad éstas se pueden pulir según el uso (se recomienda cada 4 meses) debido a su alta resistencia, tomando en cuenta que el mínimo grosor de la tabla a pulir debe ser de 10mm. Dicha medida es necesaria ya que según Durán y Días (2006), si las superficies que entran en contacto directo con el alimento presentan defectos, grietas, intersecciones u otras irregularidades en ellas, podrían acumularse partículas de alimentos o microorganismos que afecten la calidad sanitaria del producto. A su vez almacenar las tablas de forma horizontal para evitar deformaciones o hendiduras.

4.3.9. PREPARACIÓN

Para este aspecto se obtuvo un Nivel de Cumplimiento de 46 por ciento y con un calificativo de Higiene en “no aceptable”.

En el Art. 23 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSA, 2005), menciona que la desinfección de hortalizas y frutas posterior al lavado se efectuará con desinfectantes comerciales de uso en alimentos, aprobados por el Ministerio de Salud y, se seguirán las instrucciones del fabricante, luego se enjuagarán con agua potable corriente.

Durante la inspección se observó que no cuenta con un procedimiento validado de dosificación, concentración y tiempo de inmersión utilizada de los sanitizantes y desinfectantes para la desinfección de las verduras y frutas.

Según en la modificación del Art. 24 de Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 685-2014 (MINSA, 2014), los aceites utilizados para freír no deben calentarse a más de 180 °C y durante su reutilización deben filtrarse para eliminar partículas de alimentos que hubieran quedado de las frituras anteriores. Cuando los cambios de color, olor, turbidez, sabor, entre otros, den indicios de un recalentamiento excesivo o quemado, deben desecharse.

Se evidencia que realizan el control organoléptico y el filtrado con colador, pero no realizan el control de temperatura.

El área de salad bar realiza el control de calidad del aceite con el monitor de grasa 3M para determinar el punto de desecho de la grasa comestible, el cual consiste en una tira de papel de prueba no tóxico con cuatro bandas que cambian de color, de azul a amarillo, conforme aumentan los niveles de ácidos grasos libres en la grasa. Se utiliza introduciendo la tira en grasa caliente (163 °C – 204 °C) hasta que las cuatro bandas azules estén sumergidas. Después de sacar la tira, el número de bandas que hayan cambiado de color, de azul a amarillo, indica la exposición a una concentración de ácido graso libre (FFA) (Ver Figura 13). Por ejemplo, si la banda inferior cambia por completo de azul a amarillo, pero las tres superiores permanecen azules, significa que hay más de 2 por ciento de concentración de ácido graso libre pero menos de 3.5 por ciento de FFA.

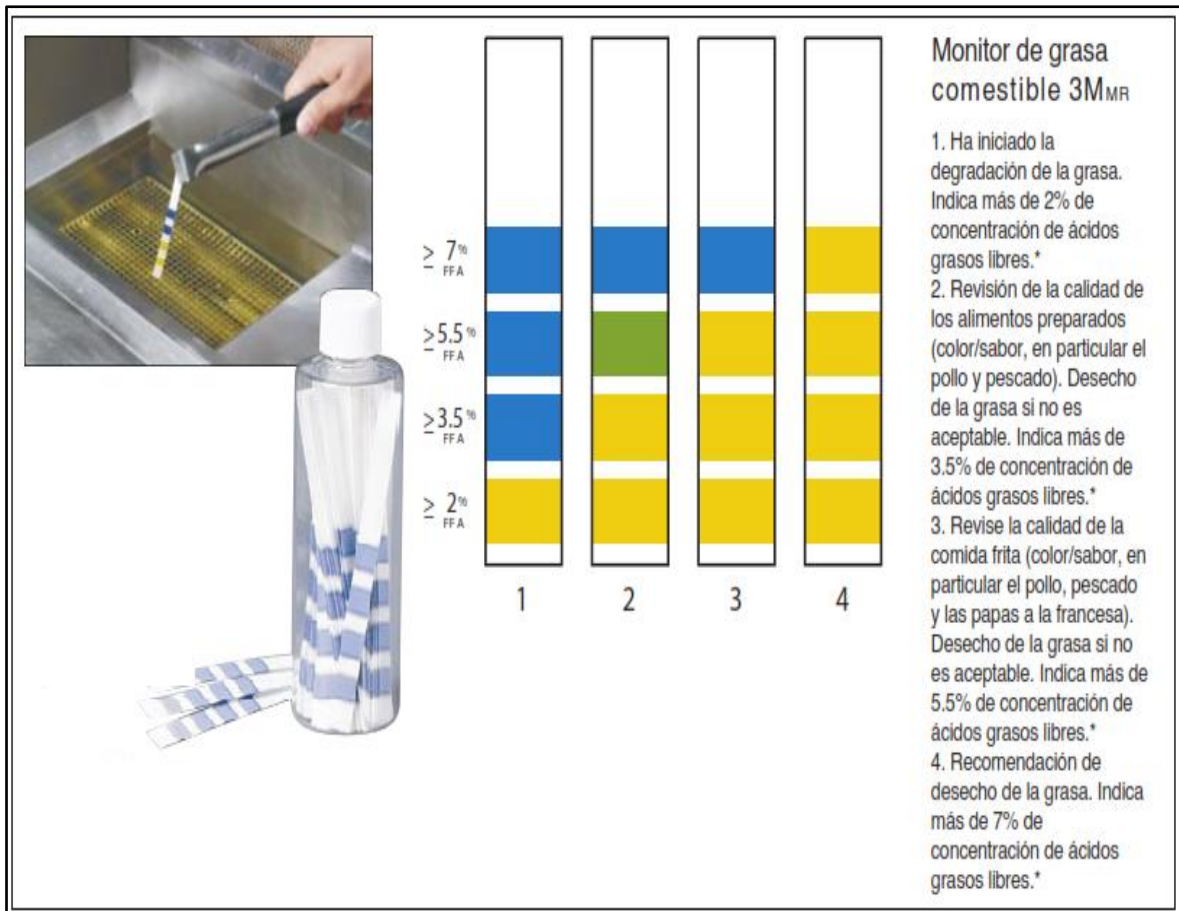


Figura 12: Monitor de grasa comestible 3M.

La calidad de la comida frita depende de la calidad del aceite. El aceite se degradará después de un uso prolongado, lo cual afecta el sabor, el color y la textura de la comida frita. El aceite malo significa comida frita mala, lo cual perjudica el negocio.

El Monitor de grasa 3MM mide de manera objetiva y consistente uno de los derivados más importantes de la degradación de grasa, el aumento de las concentraciones de ácidos grasos libres (FFA). Cuando el aceite tiene muchos ácidos grasos libres, la calidad se ve perjudicada.

Según en la modificación del Art. 24 de Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 685-2014 (MINSa, 2014), con fines de control de la calidad de los aceites y grasas reutilizados en la elaboración de frituras, se consideran como no aptos para el consumo humano, debiendo desecharse, cuando contienen más del 25% de compuestos polares. Durante la inspección se evidencia que realizan controles organolépticos y concentración de ácido graso libre (FFA) pero no de compuestos polares

con el uso de equipos portátiles como por ejemplo el controlador de aceite de fritura (Testo 270).

El equipo Testo 270 como se puede observar en la Figura 14, tiene un sensor capacitivo situado en el extremo de la vaina mide la cantidad de compuestos polares en el aceite en porcentaje, con este valor se puede determinar el grado de uso del aceite y por tanto su calidad. Ideal por su rapidez, funcionalidad, fiabilidad y exactitud. Se introduce directamente en la freidora, sin importar la clase de aceite y el valor se obtiene en 20 segundos.



Figura 13: Equipo de medición de controlador de aceite de fritura (TESTO 270).

En principio, se pueden analizar todos los aceites y grasas adecuados para frituras.

Por ejemplo, el aceite de colza, de soja, de sésamo, de palma, de oliva, de semilla de algodón o de cacahuete. También se pueden analizar grasas de origen animal. El valor % TPM de los aceites de fritura no usados puede variar en varios % TPM (Total Polar Materials) en función del tipo.

A partir de esta información no se puede deducir la duración de uso máxima del aceite de fritura. Ejemplo: el aceite de palma no usado tiene valores % TPM más altos que otros aceites de fritura, pero envejece con mucha más lentitud.

Comparando entre el método de laboratorio y el testo 270, el aceite de fritura es una mezcla de sustancias con las polaridades más variadas. Al envejecer aumenta la proporción de componentes con mayor polaridad. La cromatografía separa la grasa en un grupo polar y otro apolar. La proporción del grupo polar en la cantidad total analizada de aceite de fritura se denomina valor % TPM (Total Polar Materials).

El valor % TPM de la cromatografía de columna puede variar ligeramente en función del ajuste del límite de división entre el grupo polar y el apolar.

En función del tipo de grasa pueden producirse ligeras variaciones de polaridad en los dos grupos (polar/apolar), lo que, sin embargo, no es detectado por la cromatografía.

En cambio, el testo 270 registra la polaridad total del aceite de fritura y, por tanto, la polaridad real de los dos grupos (polar/apolar). Por este motivo, en casos individuales el valor de medición del testo 270 puede ser mayor o menor que el de la cromatografía de columna.

Un ejemplo de ello es la grasa de coco, que en el testo 270 muestra valores TPM mayores que en la cromatografía. No obstante, esta grasa es poco adecuada para el uso en freidoras y, por lo tanto, se usa principalmente para freír con poco aceite.

El testo 270, mide la proporción total de los componentes polares en la grasa de fritura (% TPM), con la que se puede evaluar fácilmente el envejecimiento del aceite a causa de la fritura. En cambio, para la evaluación del envejecimiento del aceite almacenado se recurre a los ácidos grasos libres (FFA). Los FFA son poco adecuados para detectar el envejecimiento térmico del aceite. Con el testo 270 no se pueden medir los FFA.

En el Art. 27 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSAs, 2005), los alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío estarán protegidos y se ubicarán por separado de los alimentos cocinados, precocidos y de consumo directo.

Durante la inspección se observó al interior de la cámara de refrigeración, pollo trozado y verduras en conjunto con ensaladas y causa rellena en un mismo nivel del andamio (Figura 14).



Figura 14: Productos sin protección.

En el Art.23 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005 (MINSa, 2005), la descongelación de alimentos puede realizarse en refrigeración, horno microondas o por inmersión (en envase hermético) en agua fría que corra en forma constante. Los alimentos descongelados deben ser transferidos inmediatamente a cocción. Durante la inspección, se observó que la descongelación de filetes de pescados se realizó a temperatura ambiente en su caja sellada y luego son colocadas en una fuente al ambiente sobre el lavadero o mesa de preparación sin ningún tipo de protección (Figura 15).



Figura 15: Incorrecta descongelación.

Cuando dejamos los alimentos descongelándose a la temperatura ambiente de la cocina (la mayoría de las veces superior a 20 °C), la parte superficial del alimento se descongela rápidamente, pero el interior tarda más tiempo en hacerlo, favoreciendo de este modo el crecimiento y/o contaminación por gérmenes.

4.3.10. MANIPULADOR

En este aspecto se tiene un nivel de cumplimiento de 38 por ciento, obteniendo de esta manera una calificación de “no aceptable”

En el Art. 55 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), se menciona que cada persona que labora en la zona de fabricación del producto debe, mientras está de servicio, lavarse las manos con agua y jabón, antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos y de manipular material sucio o contaminado, así como todas las veces que sea necesario. Deberá lavarse y desinfectarse las manos inmediatamente después de haber manipulado cualquier material que pueda transmitir enfermedades.

En la inspección se observó a colaboradores realizando el cumplimiento de lavado de manos al ingresar a la sala de proceso y empezar sus labores de manipulación de alimentos, teniendo a disposición de ellos todos los materiales para el proceso de lavado de manos, así como una cartilla con los pasos a seguir.

En el Art. 53 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), menciona que los establecimientos de fabricación de alimentos deben facilitar al personal que labora en la sala de fabricación o que está asignado a la limpieza y mantenimiento de dichas áreas, espacio adecuado para el cambio de vestimenta. En el caso del supermercado está cumpliendo este requisito debido que cuenta con vestidores tanto para hombres y mujeres y además proporciona el suministro de ropa de trabajo, según el área correspondiente, necesarios para el trabajo que desempeña cada trabajador, éstos se encontraron en buen estado de conservación y son lavados con frecuencia por cada colaborador.

En el Art. 50 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), se menciona que el personal manipulador directo de alimentos debe contar con ropa de trabajo de colores claros proporcionado por el empleador

y dedicarla exclusivamente a la labor que desempeña. La ropa contará de gorra, overol o chaqueta y pantalón y deberá mostrarse en buen estado de conservación y aseo. En las inspecciones se verificó que el Supermercado le otorga a cada colaborador la indumentaria adecuada. Así mismo, los colores de la indumentaria van de acorde al área de trabajo, como por ejemplo los cocineros disponen de indumentaria blanca y los encargados de la limpieza de color plomo con rojo.

En el Art. 28 del Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), menciona que los manipuladores deberán usar calzado de jebe y el delantal de plástico el cual debe ser lavable y mantenerse limpio, durante la inspección se evidencia el uso correcto.

En el Art. 26 del Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), el autoservicio registrará las personas estables y temporales que manipulen alimentos. Los registros deben estar actualizados y a disposición de la autoridad sanitaria cada vez que lo solicite.

Los manipuladores de alimentos que trabajan en los autoservicios deberán pasar por un examen médico semestral con el fin de descartar a los portadores de enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS).

Corresponde al responsable del autoservicio su cumplimiento. La gerencia del autoservicio será responsable de vigilar permanentemente la salud de las personas que intervienen en el expendio de los alimentos o en las zonas de venta y servicio de alimentos preparados. Durante la inspección se evidencia que todos cuentan con carnet de sanidad vigente del distrito, pero la gerencia no incluye exámenes ocupacionales con respecto a ETAS.

El Art. 52 y 82 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSA, 1998), establece que los conductores de las empresas dedicadas a la fabricación de alimentos y bebidas deben adoptar las disposiciones que sean necesarias para que el personal que interviene en la elaboración de los productos reciba instrucción adecuada sobre manipulación higiénica de alimentos y sobre higiene personal.

De la misma manera se incumple con lo especificado en el Art. 29 del Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas R.M. N° 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), el cual especifica que la capacitación se realizará en forma continua con

una frecuencia mínima de seis meses, otorgándose al manipulador al final de cada capacitación, previa evaluación de desempeño, el certificado correspondiente. La gerencia del autoservicio será responsable de la capacitación continua de todo el personal.

En cuanto al entrenamiento técnico, no cumple con las recomendaciones brindadas por Codex Alimentarius (1999), el cual menciona que se debe brindar entrenamiento de una manera apropiada para la complejidad del proceso de manufactura y de los asignados. En la inspección se pudo observar que el personal conoce el proceso de elaboración de alimentos por la experiencia que tiene su trabajo, sin embargo, no entiende los correctos procedimientos de control de temperatura, tiempo de desinfección de frutas y verduras ni registros, el cual debería ser capacitado para entender cuáles son puntos débiles en los que se requiere un mayor cuidado. Por otro lado, no se efectúa un entrenamiento para mantener actualizado al personal sobre aspectos relacionados con los equipos.

4.4. PROPUESTA DE MEJORA

4.4.1. ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

En base al diagnóstico que se ha realizado, se elaboró el Plan de Higiene y Saneamiento, el que incluye a su vez todos los Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) sugeridos para su aplicación debido a las bajas condiciones de Higiene en la sección de Salad Bar en el Supermercado Don José, el cual se detalla en el Anexo 2.

El presente Plan de Higiene y Saneamiento comprende un conjunto de procedimientos, instructivos, programas y registros en forma detallada los lineamientos esenciales de higiene para la estandarización de las operaciones de limpieza y desinfección, con el fin de asegurar la calidad sanitaria de los productos alimenticios preparados en la sección de Salad Bar.

Marriott (2003), menciona que el programa de higiene es un “camino pensando para la práctica sanitaria”. Esto se refleja en un número de beneficios cruciales tanto para público como para las empresas objeto del programa.

La mayoría de los propietarios de instalaciones alimentarias quieren trabajar en condiciones de limpieza. Sin embargo, son frecuentes operaciones antihigiénicas resultantes de falta de comprensión de los principios sanitarios y de no saber apreciar los beneficios de una higiene eficaz.

- La inspección está siendo más rigurosa porque los inspectores confían más en los métodos modernos de determinación microbiana para merecer su conformidad.
- Un programa sanitario eficaz puede prevenir problemas, los cuales pueden ser controlados cuando la higiene se aplica adecuadamente en las operaciones alimentarias. Los problemas más comunes son causados por comida en mal estado y sabor. La comida estropeada disgusta a los consumidores y les produce una reducción en las compras y un aumento de quejas.
- Un programa higiénico eficaz puede mejorar la calidad del producto y su vida comercial, porque la tasa microbiana puede reducirse.
- Algunos beneficios menos tangibles de un programa sanitario eficaz son: la mejora de la aceptabilidad del producto, aumento en la conservación del producto, mejora de las relaciones con los clientes, reducción de los riesgos de la salud pública, descenso de los desperdicios y mejora de la moral del empleado.

Unas prácticas sanitarias correctas son importantes para el mantenimiento de la seguridad de los alimentos. Las prácticas carentes de higiene pueden contribuir al brote de enfermedades alimentarias.

4.4.2. IMPLEMENTACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Se comenzó la implementación en un período de 12 meses de seguimiento, realizando las siguientes actividades, según Cuadro 7.

Cuadro 7: Actividades para implementación PHS

ÍTEM	ACTIVIDADES	
1	Coordinación Inicial	Reunión de coordinación
		Diagnóstico inicial de Salad Bar
		Comité de higiene y seguridad alimentaria
2	Temas Generales	Política de saneamiento y Normas reglamentos
		Procedimiento y control de documentos
3	Mantenimiento	Infraestructura y distribución de ambientes
		Abastecimiento de agua
		Manejo y control de Plagas
4	Capacitación	Capacitación a los colaboradores del local
5	Recursos Humanos	Procedimientos de Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos (salud, higiene, hábitos, uniformes, capacitación)
6	Operaciones	Programa de Limpieza y manejo de residuos
7	Gerencia General	Procedimiento de inspección sanitaria (Levantamiento de No Conformidades)
		Procedimiento de verificación analítica (Acciones preventiva y correctivas)
8	Otros	Elaboración del Plan de higiene y saneamiento
		Diagnóstico según IHS, asesoramiento para la implementación y mejora, instructivos de procesos para el PHS
		Asesoramiento para la implementación del local según los requerimientos sanitarios y elaboración de mejoras del POE.
		Elaboración de mejoras del PHS e instructivos de actividades y desarrollo de documentación

a. Verificación del Programa de Saneamiento


Evaluar la aplicación del Programa de Saneamiento en la sección de Salad Bar, valiéndose de inspecciones y verificaciones analíticas. La verificación del Programa de Saneamiento es realizada por el Ingeniero de Calidad.

b. Inspección Higiénico Sanitario (IHS)



Se realiza para evaluar la correcta ejecución de los Procedimientos Operacionales de Saneamiento de equipos, utensilios, mobiliario y zona de trabajo; además para evaluar la correcta aplicación de las Buenas Prácticas de Manipulación.

1 Descripción de la IHS

Cuadro 8: Lista de verificación aplicado a la Sala de proceso

RUBRO	CRITERIOS
Equipos y utensilios	<ul style="list-style-type: none">- Deben ser de material sanitario (no está permitido el uso de madera), estar en buen estado y limpios, en las uniones, rebordes y zonas de contacto con alimentos y zonas de difícil acceso.- Los equipos deben ser desmontados para su limpieza, cuando el diseño lo permite.- El óxido que influya directamente en la inocuidad del producto si será considerado dentro de la calificación.  <p>Grasa carbonizada en ollas</p>


«continuación»

	 <p>Óxido en rejillas de equipo de frío</p>
Tablas de picar	<ul style="list-style-type: none">- Deben estar limpias, sin desgastes excesivos o agrietados y sin restos de alimentos.- Deben contar con tablas de colores y hacer uso correcto de ellas. De no contar se descalificará totalmente.  <p>Manchas oscuras removibles</p>
Jabas/ Recipientes	<ul style="list-style-type: none">- Limpios (sin restos de stickers, ni suciedad) y en buen estado en la zona de almacenamiento.- Contar con los diferentes tipos de jabas aprobados o jabas rotuladas en cantidad suficiente y respetando el uso para el cual ha sido destinado.- De no contar se descalificará parcialmente.



«continuación»

<p>Mesas/Andamios/Repisas /Lavaderos</p>	<ul style="list-style-type: none">- Deben estar en buen estado y limpias, sin restos de grasa, alimentos o suciedad adherida, tanto en las superficies superiores como inferiores, incluyendo las patas o estructuras de soporte, rebordes, uniones y zonas de difícil acceso.  <p>Filo interno de mesa con materia orgánica removible</p>
<p>Puertas/ Cortinas/ Pisos/ Contrazócalo/ Canaletas/ Rejillas en su lugar/ Paredes/ Techos</p>	<ul style="list-style-type: none">- Sin acumulaciones de suciedad, hongos, grasa y sarro removibles.- Se debe verificar la limpieza de accesorios o zonas de difícil acceso como interruptores y manijas de puertas.- Las canaletas, sumideros y rejillas deben encontrarse limpias y colocadas en su respectivo lugar.  <p>Grasa removible en pared colindante a freidora</p>

«continuación»

<p>Tachos de basura</p>	<ul style="list-style-type: none">- Limpios, identificados por sección, con tapa y bolsa interna durante su uso, el llenado del tacho no debe exceder las $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad. 
<p>Ausencia de plagas / Mallas limpias, en buen estado y bien colocadas/ Insectocutores-trampas de luz operativos y limpios</p>	<ul style="list-style-type: none">- Ausencia de insectos, roedores, animales vivos o muertos. Considerar la gravedad en función al tipo de plaga y el grado de infestación. <p>Por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none">• Insecto volador (moscas, mosquitos), baja presencia: 01insecto en el área, por lo que hay riesgo bajo de contaminación para los productos, no se descalifica.• Insecto volador (moscas, mosquitos), presencia media: 02 insectos en el área, descalificación parcial.• Insecto volador (moscas, mosquitos), alta presencia: 03 a más insectos volando en las salas de procesos o trastienda, descalificación total.• Insecto rastrero (cucarachas), presencia, descalificación Total• Roedores o aves vivos o muertos o rastros de ellos (heces, productos roídos, etc.), presencia, descalificación total. <ul style="list-style-type: none">- Cuando se cuenten con mallas mosquiteras estas deben encontrarse limpias, en buen estado y bien colocadas, de manera que brinden hermetización.- Los insectocutores/trampas de luz deben encontrarse operativos y limpios, sin exceso de polvo e insectos.- Se calificará la suciedad en las mallas e insectocutores/trampas de luz siempre y cuando su limpieza sea accesible al colaborador (altura no mayor a 1.80 m).- En caso de evidenciar algún incumplimiento en tema de plagas se evaluará la gestión y seguimiento realizado por la tienda.

Cuadro 9: Lista de verificación aplicado a Cámaras y Almacenes

RUBRO	CRITERIOS
Anaqueles / Coches y Parihuelas	<ul style="list-style-type: none">- Los andamios y coches deben estar limpios tanto en el anverso como en el reverso, incluyendo las estructuras de soporte (patas, racks), uniones, rebordes y zonas de difícil acceso.  <p>Manchas removibles en andamio</p>
Jabas/ Recipientes	<ul style="list-style-type: none">- Limpios (sin restos de stickers, ni suciedad) y en buen estado a excepción de las jabas de frutas y verduras en la zona de almacenamiento.  <p>Taper quebrado</p>

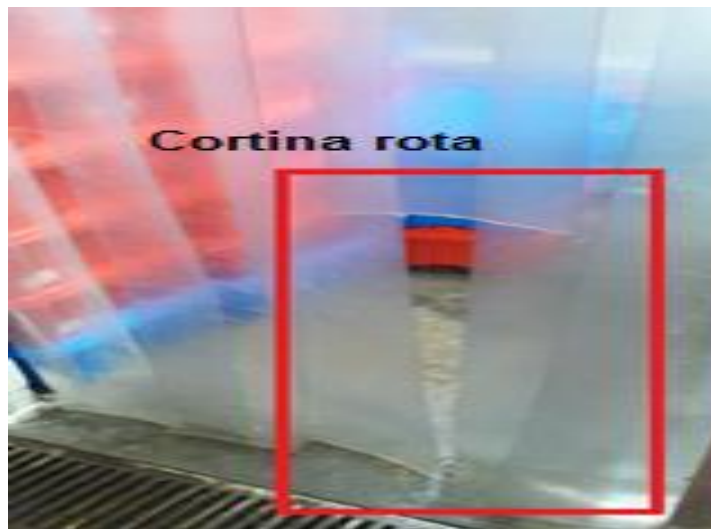
«continuación»

Puertas/ Cortinas/ Pisos/
Contrazócalo/ Canaletas/
Rejillas en su lugar /
Paredes/ Techos

- Sin acumulaciones de suciedad, hongos, grasa y sarro removibles.



- Se debe verificar la limpieza de accesorios o zonas de difícil acceso como interruptores y manijas de puertas.
- Las canaletas, sumideros y rejillas deben encontrarse limpias y colocadas en su respectivo lugar.
- Las cortinas traslapadas deben encontrarse en buen estado, sin presentar rotura, deterioro excesivo o coloración rosácea en la superficie. El deterioro será calificado si muestra la acumulación de suciedad o formación de hongos.
- De detectarse cortinas rotas, con deterioro excesivo o coloración rosácea en la superficie, deberá demostrarse alguna gestión de mejora, en este caso se considerará descalificación parcial y en el caso que no se evidencie ninguna gestión se considerará descalificación total.





«continuación»




Cuadro 10: Lista de verificación aplicado a Exhibición

RUBRO	CRITERIOS
<p>Ausencia de plagas / Mallas limpias, en buen estado y bien colocadas/ Insectocutores-trampas de luz operativos y limpios</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Ausencia de insectos, roedores, animales vivos o muertos. Considerar la gravedad en función al tipo de plaga y el grado de infestación. Por ejemplo: • Insecto volador (moscas, mosquitos), baja presencia: 01insecto en el área, por lo que hay riesgo bajo de contaminación para los productos, no se descalifica. • Insecto volador (moscas, mosquitos), presencia media: 02 insectos en el área, descalificación parcial. • Insecto volador (moscas, mosquitos), alta presencia: 03 a más insectos volando en las salas de procesos o trastienda, descalificación total. • Insecto rastrero (cucarachas), presencia, descalificación Total • Roedores o aves vivos o muertos o rastros de ellos (heces, productos roídos, etc.), presencia, descalificación total. - Cuando se cuenten con mallas mosquiteras estas deben encontrarse limpias, en buen estado y bien colocadas, de manera que brinden hermetización. - Los insectocutores/trampas de luz deben encontrarse operativos y limpios, sin exceso de polvo e insectos. - Se calificará la suciedad en las mallas e insectocutores/ trampas de luz siempre y cuando su limpieza sea accesible al colaborador (altura no mayor a 1.80 m). - En caso de evidenciar algún incumplimiento en tema de plagas se evaluará la gestión y seguimiento realizado por la tienda. - De realizar la inspección un día después de la fumigación no se calificará en la apertura la presencia de insectos voladores ni rastreros muertos, si será calificable si al iniciar operaciones los colaboradores no han realizado la limpieza del área y continúan con la presencia de éstos. - En caso de evidenciar algún incumplimiento en tema de plagas se evaluará la gestión y seguimiento realizado por la tienda.
<p>Equipos y utensilios</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Deben estar en buen estado y limpios, en las uniones, rebordes y zonas de contacto con alimentos y zonas de difícil acceso. - Los equipos deben ser desmontados para su limpieza, cuando el diseño lo permite.

«continuación»

	<ul style="list-style-type: none">- El óxido que influya directamente en la inocuidad del producto si será considerado dentro de la calificación.
<p>Puertas/ Pisos/ Contra zócalo/ Canaletas/ Rejillas en su lugar/ Paredes/ Techos</p>	<ul style="list-style-type: none">- Sin acumulaciones de suciedad, hongos, grasa y sarro removibles.- Se debe verificar la limpieza de accesorios o zonas de difícil acceso como interruptores y manijas de puertas.- Las canaletas, sumideros y rejillas deben encontrarse limpios y colocados en su respectivo lugar. 
<p>Mesas/ Muebles/ Gabinetes/ Lavaderos</p>	<ul style="list-style-type: none">- Deben estar en buen estado y limpias, sin restos de grasa, alimentos o suciedad adherida, tanto en las superficies superiores como inferiores, incluyendo las patas o estructuras de soporte, rebordes, uniones y zonas de difícil acceso.  <p>Parte interna de lavadero con formación de sarro</p>

«continuación»

<p>Vitrinas</p>	<ul style="list-style-type: none">- Limpias, sin restos de productos o de los líquidos liberados por estos.- En las vitrinas tipo mural verificar la limpieza de juntas, soportes, cables, techos en cada nivel y las paredes internas o fondo de estas.- En las vitrinas tipo mostrador verificar la limpieza de las planchas, parrillas, lunas, paneles y direccionadores de aire cuando sea posible de desmontar y los soportes o juntas de las lunas.  <p>Agua estancada debajo de vitrina</p>
<p>Tachos de basura</p>	<ul style="list-style-type: none">- Limpios, identificados por sección, con tapa y bolsa interna durante su uso, el llenado del tacho no debe exceder las $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad.

FUENTE: Elaboración propia.

Cuadro 11: Lista de verificación aplicado a Personal y BPH


RUBRO	CRITERIOS
Higiene personal (barbas, cabello, uñas, accesorios)	<ul style="list-style-type: none">- El colaborador y/o personal externo debe estar correctamente aseado, con manos limpias, uñas cortas, limpias, sin esmalte, sin accesorios (aretes, sortijas, pulseras, etc.) y perfumes discretos.- Mujeres: Maquillaje discreto (en caso lo requiera), cabello correctamente recogido y cubierto por la toca. Lo antes descrito aplica para las cajeras que apoyan a la sección de Salad Bar y su respectivo reemplazo, por manipular alimentos.- Hombres: Sin barba, cabello corto y cubierto por la toca.
Uniformes completos (incl. EPP), en buen estado, uso correcto y limpios. Guantes limpios	<ul style="list-style-type: none">- Uniformes limpios y completos.- Botas limpias y en buen estado.- Mandiles limpios, en buen estado y ubicados en su respectivo perchero mientras no sean usados.- Uso correcto de protector naso bucal (cubrir nariz y boca), toca (cubrir todo el cabello y orejas).- En caso de identificar personal administrativo (JT, JD, Gobernanta, etc.) o de mantenimiento sin uso de protector de cabello en áreas que lo requieran se descalificará parcialmente.- Los guantes verdes y vinil deben ser usados sólo para contacto directo de alimentos.- Los guantes Verdes deben encontrarse colgados en la apertura, en buen estado, limpios, sin residuos adheridos y durante la operación deben mantenerse sin excesos de restos suciedad, éstos deben permanecer separados de los guantes negros.
Casacas térmicas	<ul style="list-style-type: none">- Limpias y en buen estado.

FUENTE: Elaboración propia.

Cuadro 12: Lista de verificación aplicado a Implementos de Saneamiento

RUBRO	CRITERIOS
<p>Implementos de saneamiento en su lugar/limpios y en buen estado Cartelería completa limpia y en buen estado</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Set de limpieza completo. Los implementos empleados deben ser de material sanitario y estar en buen estado (escoba, escobillón, jalador, recogedor, etc.) y ubicado en la zona asignada identificada. <div data-bbox="587 533 1310 1066" style="text-align: center;">  <p>Jalador con manchas oscuras removibles</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> - No se deben emplear esponjas no autorizadas (hilado metálico u otras esponjas recicladas), de contar con ellas se descalificará totalmente. - Se deben contar con las esponjas y paños de colores necesarios según la sección, verificando su correcto uso. La distribución y uso se encuentra en la cartilla USO DE ESPONJAS Y PAÑOS. - La ausencia de una esponja/paño produce descalificación parcial y la ausencia de más de dos, descalificación total. - Para realizar las tareas de limpieza debe contarse con guantes negros.
<p>Detergente/Desinfectante</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Durante el proceso la sección debe contar con estos productos de acuerdo con el programa de higiene, dependiendo de la zona se contará con pulverizadores y/o dosificadores, los cuales deben estar rotulados y deberán contener el producto que indica el rótulo. - Si no cuenta con uno de los productos en el dosificador y pulverizador durante el proceso se descalificará parcialmente. - Si no cuenta con ninguno de los productos en los dosificadores y pulverizadores se descalificará totalmente.

«continuación»

<p>Dispensador de Jabón, papel toalla, alcohol gel</p>	<ul style="list-style-type: none">- Los dispensadores de jabón líquido, gel alcohol y de papel toalla deben estar en buen estado, limpios (interna y externamente), abastecidos y con producto vigente.- En las secciones que no cuenten con lavamanos y manipulen productos de consumo directo deben tener alcohol gel obligatoriamente.
<p>Dosificadores/ rociadores /Mangueras limpias y operativas</p>	<ul style="list-style-type: none">- Los dosificadores, dispensadores, rociadores de detergente y desinfectante deben encontrarse limpios y operativos.- Mangueras y pistolas sin fugas, limpias, sin formación de moho u hongo en zonas internas y enrolladas de forma que no esté en contacto con el piso.- De evidenciar dosificadores, dispensadores, rociadores, mangueras o pistolas inoperativos se evaluará la gestión realizada por la tienda a través de correos.
<p>Productos químicos autorizados y rotulados</p>	<ul style="list-style-type: none">- Todos los envases que contengan detergentes, desinfectantes u otros productos químicos deben estar correctamente identificados y con fecha vigente.- Los envases estarán ubicados debajo del lavadero o en un mueble exclusivo para el almacenamiento de estos, para evitar la contaminación de alimentos.- El uso de detergente comercial generará descalificación total.- No está permitido el uso de detergentes u otros productos de limpieza comerciales o solventes no autorizados por el área de Calidad. 

«continuación»

Cartelería limpia y en buen estado	La cartelería de Calidad que debe observarse en las secciones como mínimo son: <ul style="list-style-type: none">- Programa de Higiene y Saneamiento- Instructivo de lavado de manos- Uso de esponjas- Uso de tablas de color- La cartelería debe estar en buen estado, limpios y pegados con cinta de doble contacto.
------------------------------------	--

Cuadro 13: Lista de verificación aplicado a Desinfección

RUBRO	CRITERIOS
Desinfección de paños, esponjas y escobillas	<ul style="list-style-type: none">- Deben encontrarse limpios y durante la jornada de trabajo deben estar desinfectados en solución de amonio cuaternario a la concentración de 300 ppm (Skillquat). El indicador de desinfectante debe virar de color al sumergirlo en las soluciones evaluadas (al verde – celeste según cartilla de colores Skillquat Test Strip).- Los paños y esponjas deben desinfectarse en un recipiente destinado para tal fin debidamente rotulado, cumpliendo la distribución según la cartilla de USO DE ESPONJAS Y PAÑOS.- Los paños deben ser enjuagados antes de cada uso.- La escobilla empleada para la limpieza de los guantes verdes debe permanecer limpia e inmersa en solución desinfectante de amonio cuaternario compartiendo el mismo recipiente de la esponja verde.- En caso se encuentren esponjas, paños o escobillas en otra solución desinfectante, se descalificará parcialmente.
Desinfección de tablas, utensilios, mesas y equipos	<ul style="list-style-type: none">- Las tablas de picar deben encontrarse completamente sumergidas en solución desinfectante de Hipoclorito de sodio a 300 ppm, en un envase rotulado.- Para la verificación se emplea una cinta indicadora de cloro, la que debe virar del blanco al morado de acuerdo con la cartilla de colores pHDrion.- Las superficies y equipos deben ser desinfectados con solución de amonio cuaternario a 300 ppm (Skillquat). El indicador de desinfectante debe virar de color al pasarlo sobre las superficies evaluadas (al verde – celeste según cartilla de colores Skillquat Test Strip).- Los utensilios deben encontrarse desinfectados por método de pulverizado o inmersión con solución de amonio cuaternario a 300 ppm (Skillquat) en un recipiente destinado para tal fin y rotulado.- Durante la producción las tablas, recipientes, cucharones, bandejas, cuchillos, etc. que no se estén utilizando deberán permanecer en desinfección.- Si una sección no cumple con alguno de los ítems antes descritos (tablas, utensilios, mesas, equipos) se descalificará totalmente.- En caso se encuentren tablas, mesas, utensilios y equipos en otra solución desinfectante, se descalificará parcialmente.

Cuadro 14: Lista de verificación aplicado a Evaluación de Procedimientos

RUBRO	CRITERIOS
Procedimiento Práctico / Procedimiento Teórico (entrevista)	Procedimiento Práctico: - Se evaluará cuando se observe <i>in situ</i> el desarrollo de los procedimientos de higiene. Procedimiento Teórico: - La evaluación consiste en una entrevista en la que el colaborador describe de forma verbal los procedimientos. - Preguntar el nombre del colaborador que será entrevistado y colocarlo en el informe.

Las observaciones y resultados se anotan en el Registro de Inspección Higiénico Sanitario **RE-PHS-01**. Con el fin de evaluar el impacto generado por la Implementación del Plan de Higiene y Desinfección, se desarrollaron tres Inspecciones Higiénicos Sanitarios adicionales, con una periodicidad de cuatro meses.

En el Cuadro 15 se muestra el resumen de los resultados obtenidos en cada aspecto y su calificación con respecto a la escala de puntuación establecida en el Cuadro 3.

Cuadro 15: Resultados de IHS realizadas a los 4, 8 y 12 meses según descripción evaluadas

N°	DESCRIPCION	PTJE MAX.	PTJE OBT. A los 4M	PTJE OBT. A los 8M	PTJE OBT. A los 12M
I	Sala de proceso	26	22	21	24
II	Cámara de almacenamiento	12	10	11	10
III	Exhibición	24	19	21	22
IV	Personal / BPH	10	10	9	10
V	Implementos de saneamiento	20	18	20	20
VI	Desinfección	24	18	24	24
TOTAL SECCION		116	97	106	110
% CUMPLIMIENTO		100 %	84 %	91 %	95 %
NOTA		20	14	16	18

Estos mismos resultados también se pueden apreciar tanto en la Figura 16, donde se muestra una comparación del puntaje óptimo y resultado obtenido a los 4, 8 y 12 meses.

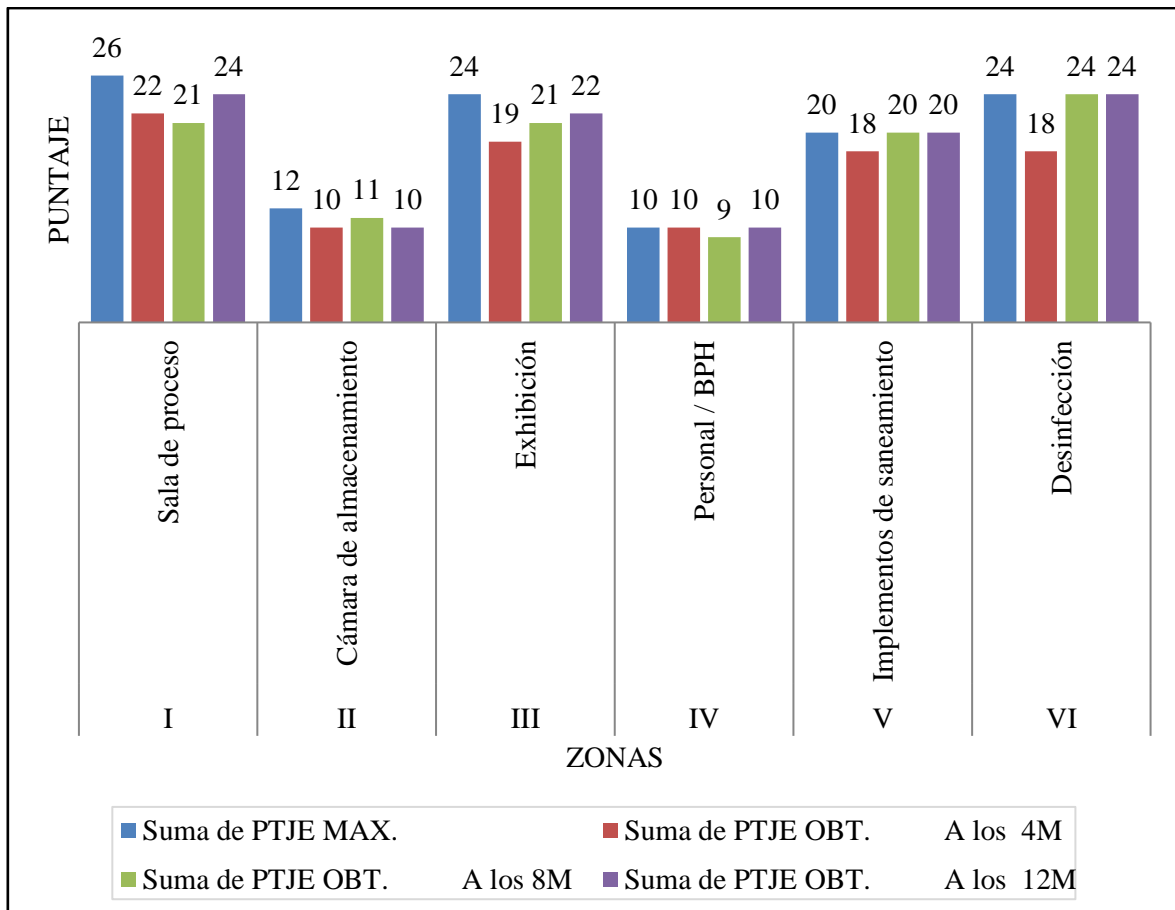


Figura 16: Puntajes obtenidos en las IHS realizadas a los 4, 8 y 12 meses según zonas evaluadas.

A continuación, se mencionan los detalles por zona de las tres Inspecciones Higiénicas Sanitarias adicionales, con una periodicidad de cuatro meses.

2 Personal /BPH

Según Marriott (2003), la palabra *higiene* se utiliza para describir la aplicación de los principios sanitarios encaminados a preservar la salud. La higiene personal se refiere a limpieza del cuerpo de una persona. La salud de los operarios desempeña importante papel en la sanidad de los alimentos.

Al ser un requisito legal, según el Art.52 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas D.S. N°007-98-SA (MINSa, 1998), el cual menciona que todo personal debe recibir instrucción adecuada y continua sobre manipulación higiénica de alimentos y bebidas y sobre higiene personal. Por tal motivo se estableció un programa de capacitación a los colaboradores de la sección de Salad Bar.

Según la Figura 17 se evidencia una tendencia creciente durante el proceso de implementación de las Inspecciones Higiénico Sanitarias.

Finalizando el año con una nota de 18 después de la implementación del Plan de Higiene y Saneamiento, lo cual nos representa una disminución en los riesgos de adquirir ETA; la afirmación está basada en el aumento del cumplimiento de los procedimientos operacionales de saneamiento y por los cambios logrados en las prácticas higiénicas de los manipuladores y en el saneamiento de la sección de Salad Bar, los cuales tienen total incidencia en la inocuidad de nuestras comidas elaboradas.

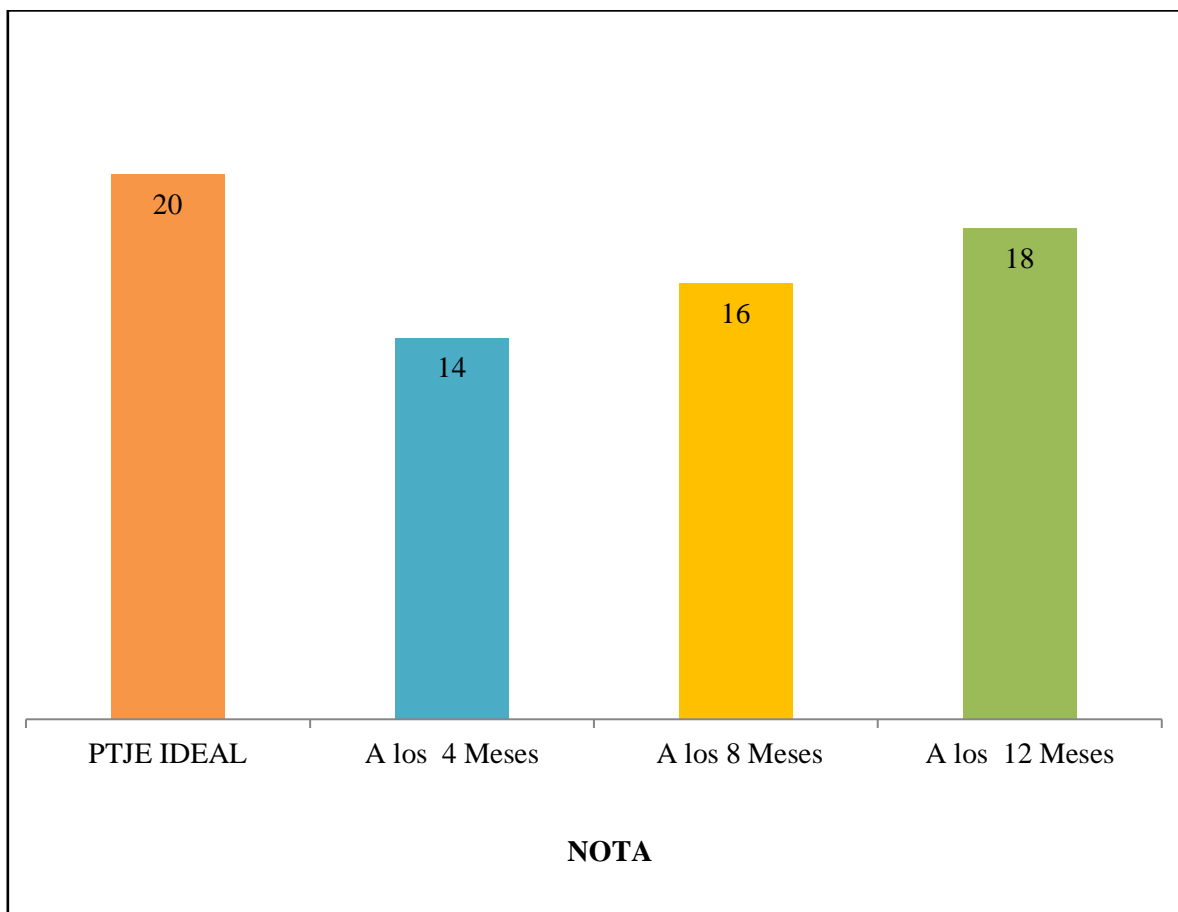


Figura 17: Resultados de las IHS realizados a los 4, 8 y 12 meses.

3 Verificación Analítica

Con el fin de obtener las condiciones higiénicas en la etapa inicial del proyecto, se realizó análisis microbiológico a 5 muestras: 2 manipuladores, 1 producto (Causa de Pollo) y 2 superficies inertes (Tabla de picar y cuchillo) según Figura 18.

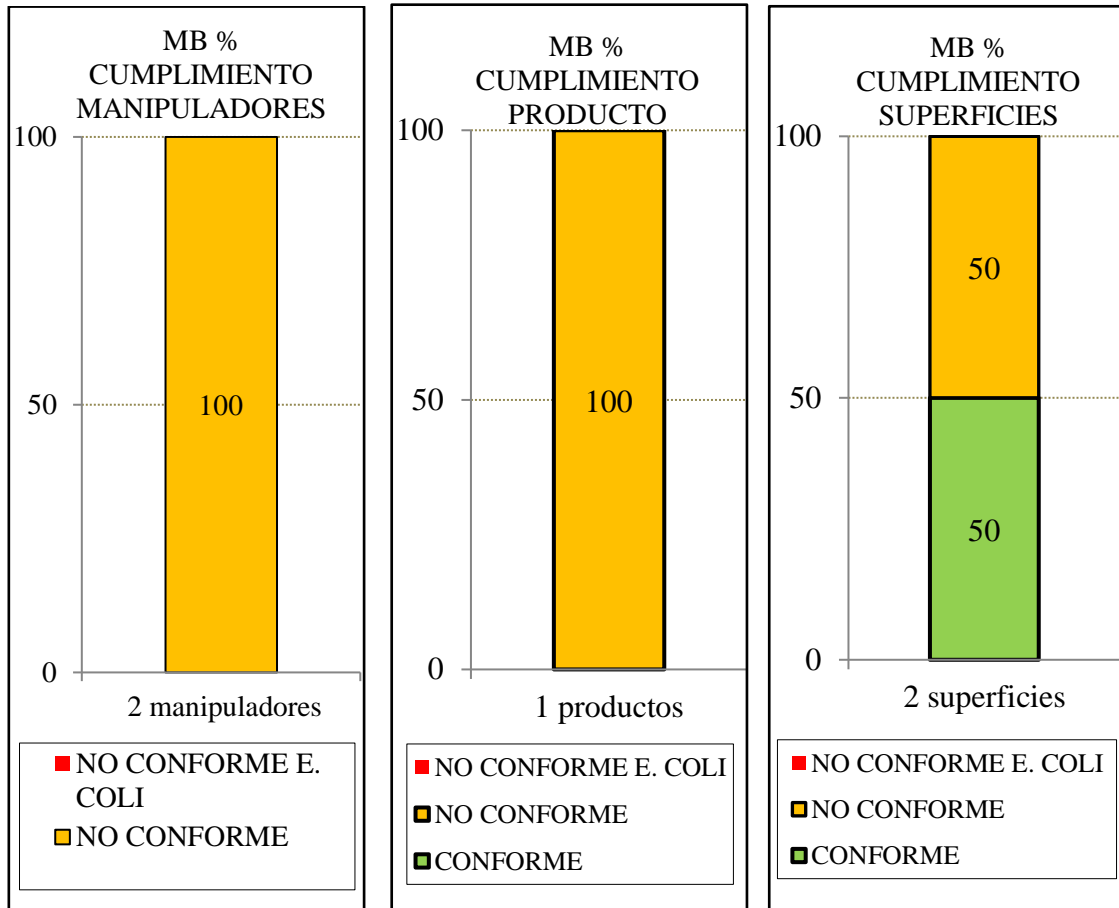


Figura 18: Porcentaje de cumplimiento en muestreo microbiológico inicial.

Una vez obtenido los resultados microbiológicos en la etapa inicial y evaluar el impacto generado por la implementación de los procedimientos operaciones de saneamiento en la sección de Salad Bar en el Supermercado Don José, se elaboraron tres análisis microbiológicos adicionales con una periodicidad de 4 meses y se compararon con el análisis microbiológico inicial.

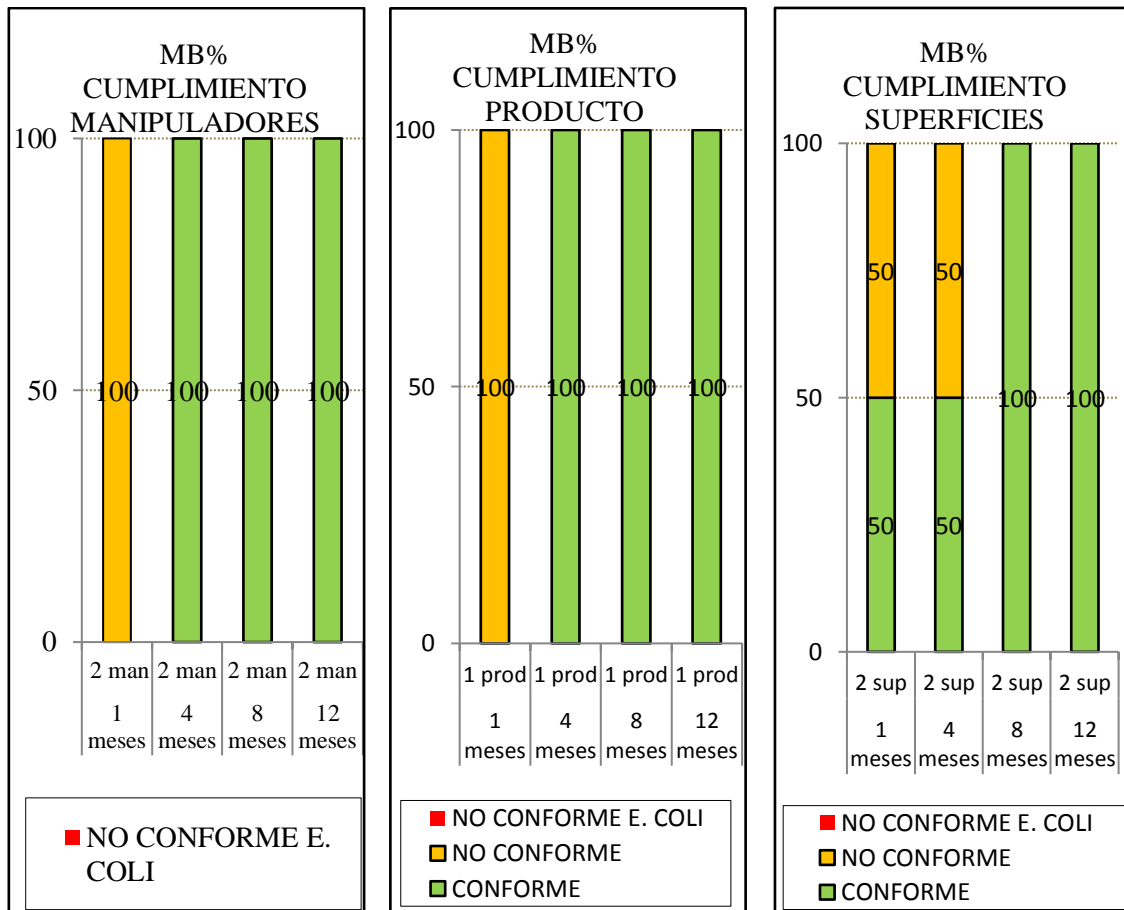


Figura 19: Comparativo de cumplimiento de muestras microbiológicas realizadas a los 4, 8 y 12 meses.

4 Superficie Viva (Manipulador)

Wildbrett (2000), menciona que debe comprobarse en primer lugar, el control del personal, tomando en consideración el peligro que supone los gérmenes patógenos. Por lo tanto, el lavado de manos cumple un trascendental papel desde el punto de vista higiénico. Incluso repitiendo varias veces el lavado, sólo se elimina de las manos una parte relativamente pequeña de microorganismos. Tras el primer lavado, la segunda enjabonadura sólo permite eliminar alrededor del 31 por ciento de los gérmenes, y la tercera únicamente el 24 por ciento.

Según Marriott (2003), aproximadamente el 25 por ciento de las contaminaciones son atribuibles a lavados de manos incorrectas. El lavado de manos se lleva a efecto para romper la vía de transmisión de los microorganismos desde las manos a otras fuentes de contagio y reducir la tasa de bacterias residentes.

El lavado de manos con agua y jabón, que actúan como agentes emulsionantes solubilizadores de grasas y aceites presentes en las manos, eliminan las bacterias transeúntes. Frotando enérgicamente las manos una contra otra, se reduce más el número de bacterias transeúntes y residentes que si se hace un rápido lavado de manos, pero un contacto inferior a cinco segundos durante el lavado de manos ejerce escaso efecto sobre la reducción de la carga microbiana.

En la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. R.M N ° 461- 2007 (MINSA, 2007), indica que el límite permisible de Coliformes en superficies vivas es menor a 100 ufc/manos, en el muestreo inicial se evidencia la presencia de Coliformes por encima del valor permitido y en los subsiguientes muestreos son conformes, se puede notar la comprensión y aplicación de las buenas prácticas higiénicas en cada uno de ellos (Cuadro 17).

Cuadro 17: Resultados de muestreos microbiológicos realizados a superficies vivas a 1, 4, 8 y 12 meses

Etapa	Nombre	Evaluación	Ensayo excedido	Numeración de Coliformes (UFC/manos)	Recuento de <i>S. Aureus</i> (UFC/manos)	Detección de <i>Salmonella</i> (UFC/manos)
1 mes	Risco	No Conforme	Coliformes	1200	< 100	Ausencia
1mes	Monteblanco	No Conforme	Coliformes	7100	< 100	Ausencia
4 meses	Dextre	Conforme		80	< 100	Ausencia
4 meses	Zenteno	Conforme		< 100	< 100	Ausencia
8 meses	Rojas	Conforme		< 100	< 100	Ausencia
8 meses	Ruiz	Conforme		< 100	< 100	Ausencia
12 meses	Hernández	Conforme		< 100	< 100	Ausencia
12 meses	Díaz	Conforme		< 100	< 100	Ausencia

5 Producto

La contaminación de los alimentos es una consecuencia directa de las deficiencias sanitarias durante el proceso de elaboración, manipulación, transporte, almacenamiento y las condiciones en que son suministrados al consumidor. Los microorganismos provenientes de diferentes fuentes de contaminación son transferidos a la superficie de los alimentos donde encuentran los nutrientes necesarios para proliferar hasta títulos de 10^2 – 10^5 UFC/cm² (Blanco *et al.*, 2011)

El control sanitario en la preparación de alimentos es determinante para reducir los factores de riesgo que influyen en la transmisión de enfermedades por alimentos para proteger la salud del consumidor. Los criterios microbiológicos ofrecen a la industria alimentaria y a los organismos reguladores las directrices para controlar los sistemas de elaboración de alimentos. Como criterios microbiológicos se pueden utilizar microorganismos indicadores de contaminación, la presencia de microorganismos patógenos específicos, la detección de una toxina específica producida por un patógeno (Félix *et al.*, 2005)

Dentro del amplio grupo de microorganismos presentes en los alimentos, existen grupos más reducidos e incluso especies que tiene significado higiénico puesto que se utilizan como indicadores de calidad higiénica de los alimentos, dentro de estos se consideran a las bacterias mesófilas aerobios, mohos, levaduras, Coliformes totales, Coliformes fecales, entre otros. Los coliformes son de gran utilidad ya que determinan la calidad bacteriológica del alimento. Este revela el grado de higiene y permite conocer las condiciones de preparación de alimentos.

En la Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. R.M. N.º 363-2005 (MINSA, 2005), indica que el límite permisible de Coliformes en alimentos sin tratamiento térmico es menor a 100 ufc/g, en el muestreo inicial realizado a la Causa rellena de atún (sin tratamiento térmico), se evidencia la presencia de Coliformes por encima del valor permitido, obteniéndose un alimento no conforme. Y en los subsiguientes muestreos se obtuvo resultados conformes de tal manera que refleja las mejoras y el cumplimiento de las BPM.

Cuadro 18: Resultados de muestreos microbiológicos realizados a Producto a 1, 4, 8 y 12 meses

Etapa	Nombre	Evaluación	Ensayo excedido	Numeración de Coliformes (UFC/g)	Numeración de <i>S. Aureus</i> (UFC/g)	Numeración de <i>E.Coli</i> (UFC/g)	Numeración de Aerobios en placa (UFC/g)	Detección de Salmonella (en 25g)
1 mes	Causa Rellena de atún	No Conforme	Coliformes	4400	< 10	< 10	8300	Ausencia
4 meses	Palta rellena con pollo	Conforme		10	< 10	< 10	260	Ausencia
8 meses	Arroz con pato	Conforme		< 10	< 10	< 3	< 10	Ausencia
12 meses	Tacu Tacu	Conforme		< 10	< 10	< 3	< 250	Ausencia

6 Superficies Inertes

Se consideraron para el muestreo sectores bien definidos que correspondan con el área de elaboración de alimentos, teniendo en cuenta las etapas de producción pre-operacionales y operacionales, que al tratarse de superficies en contacto con productos terminados para consumo directo conllevan un alto riesgo sanitario.

La higiene de las superficies, equipos y utensilios, es uno de los pilares donde se asientan las buenas prácticas de manufactura y si se considera que entre el 6 y 15 por ciento de los alimentos producidos poseen algún tipo de contaminación, cifra que podría dispararse de manera imprevisible en un mercado de producción a escala macro como lo hacen las industrias alimenticias en la actualidad, la respuesta a estos grados de contaminación son varias, pero una de ellas se basa en la comprobación de que existen microorganismos capaces de resistir los tratamientos habituales de limpieza (Forte y Rebagliati, 2000).

En la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. R.M N° 461- 2007 (MINSAs, 2007), indica que el límite permisible de Coliformes en superficies inertes es menor a 1 ufc/cm². Se obtuvo presencia de Coliformes por encima del valor permitido en tabla de picar color blanco (etapa inicial) y en tabla de picar vegetales (cuatro meses). En los subsiguientes muestreos se evidencia una mejora significativa (Ver Cuadro 19).

Cuadro 19: Resultados de muestreos microbiológicos realizados a superficies inertes a 1, 4, 8 y 12 meses

Etapa	Nombre	Evaluación	Ensayo excedido	Numeración de Coliformes (UFC/cm²)	Detección de Salmonella (UFC/cm²)
1 mes	Cuchillo mango Blanco	Conforme		< 1	Ausencia
1 mes	Tabla color blanco	No Conforme	Coliformes	1000	Ausencia
4 meses	Tabla para picar vegetales	No Conforme	Coliformes	1900	Ausencia
4 meses	Cuchillo mango Blanco	Conforme		< 1	Ausencia
8 meses	Cuchillo mango Blanco	Conforme		< 1	Ausencia
8 meses	Tabla de picar cárnicos	Conforme		< 1	Ausencia
12 meses	Cuchillo mango blanco	Conforme		< 1	Ausencia
12 meses	Tabla de picar Blanco	Conforme		< 1	Ausencia

Los porcentajes de cumplimiento de los análisis microbiológicos y los cambios a través de los doce meses de la implementación se pueden observar en la Figura 20.

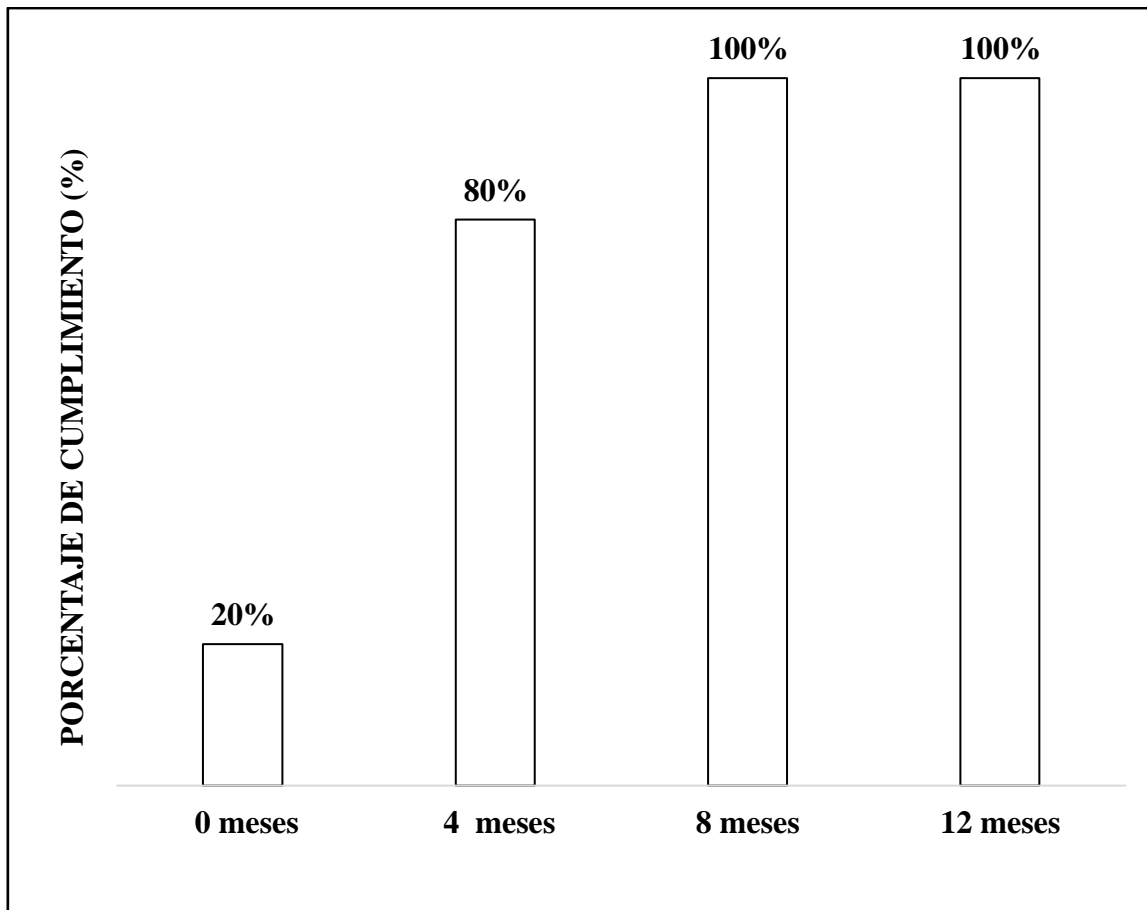


Figura 20: Porcentaje de Cumplimiento de muestreos microbiológicos evaluado antes y después de la implementación a los 4, 8 y 12 meses.

Se aprecia el mejoramiento en los resultados microbiológicos en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José, como resultado de la implementación de los procedimientos operacionales de saneamiento.

V. CONCLUSIONES

- La entrevista con la Gerencia y Jefe de División de Percibibles permitió la formación del Comité de higiene y seguridad alimentaria, formación de la política de saneamiento, reuniones quincenales y la asignación de recursos necesarios para el proyecto.
- El personal está comprometido en la asistencia de capacitaciones y registrar la información en los registros y formatos de calidad elaborador para la sección de Salad Bar.
- La aplicación de la Lista de Verificación elaborado en base a la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005) determinó que la sección de Salad Bar del Supermercado Don José cumple con el 61 por ciento de los requisitos, este porcentaje de cumplimiento obtenido ubica a la sección de Salad Bar dentro de la calificación “en proceso”, requiriendo para ello acciones de gestión.
- Se elaboró el Plan de Higiene y Saneamiento para la sección de Salad Bar en el Supermercado Don José, en donde se detalla los requisitos necesarios para garantizar que las operaciones de elaboración y almacenamiento de alimentos sean realizadas en condiciones higiénicas sanitarias adecuadas para la obtención de la inocuidad y calidad de alimentos. Asimismo, dar cumplimiento a los requisitos aplicables del Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. D.S N° 007-98-SA (MINSA, 1998), Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas. R.M. N.º 1635-2002-SA/DM (MINSA, 2002), Ley de inocuidad de los alimentos DL-1062. (MINSA, 2005), Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005), y Criterios Microbiológicos de calidad sanitaria e Inocuidad para los alimentos y Bebidas de Consumo Humano R.M N° 591-2008. Lima – Perú (MINSA, 2008).

- En la implementación del Plan de Higiene y Desinfección y seguimiento con las Inspecciones Higiénico Sanitarios realizados a los 4, 8 y 12 meses se obtuvo de nota 14, 16 y 18 correspondientemente.
- En el seguimiento microbiológico, se obtuvo un 80% de cumplimiento en el muestreo microbiológico realizado a los 4 meses y 100% de cumplimiento a los 8 y 12 meses. La afirmación está basada en la concientización de la importancia de los procedimientos operacionales de saneamiento, debido a los cambios en las prácticas higiénicas de los manipuladores y el correcto saneamiento de la sección de Salad Bar, los cuales tienen total incidencia en la inocuidad de los alimentos ya que no se encontró presencia de *Escherichia Coli*.

VI. RECOMENDACIONES

- Aplicar estas herramientas de seguimiento a otros establecimientos semejantes.
- Se debe realizar trabajos de investigación para la verificación del cumplimiento de las condiciones higiénicas sanitarias en establecimiento semejanza y se pueda lograr un estudio comparativo.
- Se debe establecer un modelo estándar de la lista de verificación para el rubro retail.
- Aplicar herramientas de mejoras como los 5 Porqués, para apoyar en el planteamiento de las acciones correctivas.
- Incluir talleres de 5S en el rubro retail para conseguir una mayor productividad y un mejor entorno laboral.
- Seguir con las inspecciones internas y evaluación microbiológicas para verificar el cumplimiento del Plan de Higiene y saneamiento.

VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Baschwitz, A; Castro, C. 1998. Ensaladas templadas y ensaladas firmadas. Ed. Madrid. España. 120 p.

Blanco, F; Casadiego, G; Pacheco, P. 2011. Calidad microbiológica de alimentos remitidos a un laboratorio de salud pública en el año 2009. Revista Salud Pública. 13 (6): 953-965. Consultado 07 abr 2017. Disponible en <http://www.scielo.org.co/pdf/rsap/v13n6/v13n6a08.pdf>

Codex Alimentarius. 1999. Higiene de los alimentos. Texto Básico. Roma, Italia. 74 p.

Durán, F; Días, M. 2006. Manual del Ingeniero de Alimentos. Bogotá, Colombia. Grupo Latino Editores. SAS. p. 19,21-22,25-26,28,112-113.

FAO/OMS (Food Agriculture Organization/Organización Mundial de la Salud). 2003. Código internacional de prácticas recomendado - Principios generales de higiene de los alimentos (Codex Alimentarius). CAC/RCP 1-1969. Rev 04. Roma, Italia. 35 p.

Félix, A; Campas, O; Meza, M. 2005. Calidad sanitaria de alimentos disponibles al público de ciudad Obregón, Sonora, México Revista Salud Publica y Nutrición. Julio - septiembre. Consultado 12 abr 2017. Disponible en <http://www.medigraphic.com/pdfs/revsalpubnut/spn-2005/spn053c.pdf>

Forsythe, J; Hayes, P. 1999. Higiene de los alimentos, microbiología y HACCP. 2 ed. Zaragoza, España. Acribia. 489 p.

- Forte, L; Rebagliati, J. 2000. Control Bacteriológico en Plantas Frigoríficas y Conocimiento del Fenómeno. Biopelícula. Boletín Alimentario. N° 13. Buenos Aires, Argentina. Aldo Marzochi. 12 p.
- García, E; Benavente, P. 2007. Manipulador de Alimentos en el Sector Hostelería. Prácticas Correctas de Higiene Alimentaria en Establecimientos de Restauración. Ideas propias Editorial. España. p. 4-5, 10, 50, 63, 68-69, 74, 77, 126-127, 135.
- Gonzales, A. 2017. La temperatura y su relación con el crecimiento de los microorganismos. Revista Enfoque Alimentos 6(1):14-15.
- Hoyle, D. 1996. Manual de Sistemas de calidad ISO 9000. Madrid, España. Paraninfo.
- INDECOPI (Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual). 2001. NTP- ISO 9000:2001. Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y Vocabularios. Lima, Perú.
- INDECOPI (Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual). 2003c. NTP- ISO 15161. Directrices para la Aplicación de la NTP-ISO 9001:2001 para la Industria de Alimentos y Bebidas. INDECOPI. Lima, Perú.
- INSTITUTO NACIONAL DE SALUD - Sub Comité de Bioseguridad. 2002. Manual de Bioseguridad para los Laboratorios. Ministerio de Salud. Lima- Perú.
- Kume, H. 1992. Herramientas Estadísticas Básicas para el Mejoramiento de la Calidad. Editorial Norma S.A. Barcelona. España.
- Marriott, N. 2003. Principios de higiene alimentaria. Zaragoza, España. Acribia. 430 p.

- MINSA. 1998. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas de consumo humano: DS N° 007-98-SA. Lima, Perú.
- MINSA. 2001. Resolución Ministerial N° 449- 2001- SA- DM. Norma Sanitaria para los trabajadores de Desinsectación, Desratización, Desinfección, limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos. Diario “El Peruano”. Lima, Perú.
- MINSA. 2005. Resolución Ministerial N° 363-2005. Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Diario “El Peruano”. Lima, Perú.
- MINSA. 2007. Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. Resolución Ministerial N° 461-2007. Lima, Perú.
- MINSA. 2008. Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano. Resolución Ministerial N° 591-2008. Lima, Perú. 23 p.
- Mortimore, S; Wallace, C. 1996. HACCP: Enfoque práctico. Zaragoza, España. Acribia. 291 p.
- Piñeiro, M. 2004. Mejoramiento de la Calidad e Inocuidad de las Frutas y Hortalizas Frescas: Un enfoque Práctico. Manual para Multiplicadores FAO. Roma, Italia.
- Puig-Durán, J. 1999. Ingeniería, autocontrol y auditoria de la higiene en la industria alimentaria. Madrid, España, AMV-Ediciones. 183 p.
- Ruiz de Lope, C. 2003. Preparación higiénica de los alimentos. México. Trillas. p.11, 33, 36, 39, 42, 49-51, 83, 106.

- SENASICA - SAGARPA (Servicio Nacional de Salud, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria - Secretaría de Agricultura, Ganadería, Desarrollo rural, Pesca y Alimentación). 2002. Manual de Calidad. Verificación Interna, POES y Registros para Unidades De Producción y Empaques de Frutas y Hortalizas. México.
- Serra, J; Fernández, I. 2010. Calidad y Seguridad en el Sector Agroalimentario. Editorial Universitat Politècnica de Valencia. España. p. 137-140, 150-151, 153.
- Stebbing, L. 1995. Aseguramiento de la Calidad, el camino a la eficiencia y la Competitividad. Primera edición, segunda impresión. Compañía editorial S.A. de CV México.
- UNMSM. 2004. Definición de Capacitación. Consultado 15 abr 2017. Disponible en www.unmsm.esu.pe/org/archivos/glosarios/inde.htm.
- Wildbrett, G. 2000. Limpieza y desinfección en la Industria Alimentaría. Edición en lengua española. Zaragoza, España. Acribia.

VIII. ANEXOS

ANEXO 1: LISTA DE VERIFICACIÓN SANITARIA DE RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES ELABORADA EN BASE A LA NORMA SANITARIA PARA EL FUNCIONAMIENTO DE RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES R.M. N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005)

(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)					
N°	RUBROS	Puntaje Máx.	Puntaje Obt.	Calificación	
1	Ubicación y exclusividad	6	6	6	Observaciones
1.1	No hay fuente de contaminación en el entorno.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
1.2	Uso exclusivo.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
2	Almacén	24	10	10	Observaciones
2.1	Ordenamiento y limpieza.	2	0	No Conforme	Se observó falta de orden (productos sobre el piso, apilamiento inadecuado de cajas) y limpieza en los ambientes destinados para el almacenaje de productos secos y perecibles (refrigerados y congelados).
2.2	Ambiente adecuado (seco y ventilado).	2	0	No Conforme	Se percibió sensación de calor en los ambientes destinados para almacenaje de productos secos, cabe mencionar que dichos ambientes (anaqueles) no cuentan con separaciones físicas con respecto a la zona de cocina.
2.3	Alimentos refrigerados (0 °C a 5 °C).	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.

«continuación»

2.4	Alimentos congelados (-16 °C a -18 °C).	4	0	No Conforme	Se verificó la temperatura en equipos de congelación, obteniendo lecturas que van desde 1 - 3°C lo cual se encuentra fuera del rango establecido según normativa.
2.5	Enlatados (sin óxido, pérdida de contenido, abolladuras, Fecha y Reg. Sanit. Vigentes.	4	0	No Conforme	Se observó una lata de conserva la cual presentaba signos de abolladuras. Cabe resaltar que el producto mencionado si presentaba fecha de vencimiento (vigente), y el registro sanitario correspondiente.
2.6	Ausencia de sustancias químicas.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
2.7	Rotación de stock.	2	2	No Conforme	Se evidenció los siguientes productos sin identificación como fecha de producción ni fecha de vencimiento: gelatina a granel, cancha mote a granel, menestras. Además, en cámaras y equipos de frío: empanadas congeladas, salsas y comidas preparadas (causas, ensalada rusa, etc.)
2.8	Contar con parihuelas y anaqueles.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
3	Cocina	16	4	4	Observaciones
3.1	El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previa, intermedia, final).	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
3.2	Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación.	2	0	No Conforme	Se observó pisos de mayólica con evidentes signos de desgastes y acumulación de suciedad en fraguas.

«continuación»

3.3	Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
3.4	Campana extractora limpia y operativa.	2	0	No Conforme	Se observó manchas de grasa en rejillas de campana extractora de cocina.
3.5	Iluminación adecuada.	2	0	No Conforme	Se observó cuatro luminarias quemadas en la zona de cocina.
3.6	Ventilación adecuada.	2	0	No Conforme	Se percibió sensación de calor en el área de preparación y cocción de alimentos.
3.7	Facilidades para el lavado de manos.	4	0	No Conforme	Se observó la falta de jabón antibacterial y papel secante en los dispensadores correspondientes, asimismo no cuenta con un lavadero exclusivo para la higienización de manos.
4	Comedor	6	6	6	Observaciones
4.1	Ubicado próximo a la cocina.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
4.2	Pisos, paredes y techos limpios y en buen estado.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
4.3	Conservación y limpieza de muebles.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
5	Servicios Higiénicos para el Personal	12	12	12	Observaciones
5.1	Ubicación adecuada.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
5.2	Conservación y funcionamiento.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
5.3	Limpieza	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
5.4	Facilidades para el lavado de manos.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
6	Servicios Higiénicos para Comensales	12	12	12	Observaciones

«continuación»

6.1	Ubicación adecuada.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
6.2	Conservación y funcionamiento.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
6.3	Limpieza	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
6.4	Facilidades para el lavado de manos.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
7	Agua	8	4	4	Observaciones
7.1	Agua potable.	4	0	No Conforme	El establecimiento no viene realizando hasta la fecha un control microbiológico/fisicoquímico que evidencie el cumplimiento de los lineamientos reglamentarios para agua potable según el DS.031:2010-S.A. Asimismo no realizan el control de cloro libre residual en el agua.
7.2	Suministro suficiente para el servicio.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
8	Desagüe	4	4	4	Observaciones
8.1	Operativo	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
8.2	Protegido (sumideros y rejillas)	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
9	Residuos	6	4	4	Observaciones
9.1	Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
9.2	Contenedor principal y ubicado adecuadamente.	2	0	No Conforme	El establecimiento no dispone de un contenedor de desechos con tapa vaivén

«continuación»

9.3	Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
10	Plagas	12	12	8	Observaciones
10.1	Programa integral de plagas.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
10.2	Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas).	4	4	No Conforme	Se observó tres mosquitas sobrevolando por encima de la zona de cocina fría y caliente.
10.3	Ausencia de indicio de roedores.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
11	Equipos	4	0	0	Observaciones
11.1	Conservación y funcionamiento.	2	0	No Conforme	Se observó equipos congeladores no mantienen temperaturas adecuadas de conservación (1- 3°C).
11.2	Limpieza	2	0	No Conforme	Se observó acumulación de escarcha de hielo en paredes internas de un equipo congelador.
12	Vajilla, cubiertos y utensilios	10	2	2	Observaciones
12.1	Buen estado de conservación.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
12.2	Limpieza y desinfección.	2	0	No Conforme	Se observó utensilios, cambros y bandejas metálicas con residuos de detergente y alimentos (contaminación cruzada) en estantes de donde se ubican utensilios limpios. Asimismo, el establecimiento no dispone de un procedimiento de limpieza y desinfección para utensilios (dosificaciones, tiempos y frecuencias).

«continuación»

12.3	Secado (escurrimiento protegido o adecuado).	2	0	No Conforme	Se observó que el escurrido y secado de utensilios se realiza sobre estantes metálicos los cuales no cuentan con ningún tipo de protección ni rejillas para el escurrido.
12.4	Tabla de picar inabsorbente, limpia y en buen estado de conservación.	4	0	No Conforme	Se observó tablas de picar con evidentes signos de desgaste.
13	Preparación	26	12	12	Observaciones
13.1	Flujo de Preparación adecuado.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
13.2	Lavado y desinfección de verduras y frutas.	4	0	No Conforme	El establecimiento no cuenta con un procedimiento validado de dosificaciones, concentraciones y tiempo de inmersión utilizada de los sanitizantes y desinfectante para la desinfección de verduras y frutas.
13.3	Aspecto limpio del aceite utilizado, color ligeramente amarillo y sin olor a rancio. Validación de la calidad de aceite (temperatura de fritura por debajo de 180°C y compuestos polares por debajo del 25%).	2	0	No Conforme	El establecimiento no ha contemplado dentro de sus procedimientos aún el control de la calidad de aceite (evaluación de compuestos polares y temperatura de fritura) sin embargo si realizan el cambio de aceite respectivo por evaluación organoléptica.
13.4	Cocción completa de carnes.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.

«continuación»

13.5	No existe la presencia de animales domésticos o de personal diferente a los manipuladores de alimentos.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
13.6	Los alimentos crudos se almacenan separadamente de los cocidos o preparados.	4	0	No Conforme	Se observó en cámara de refrigeración alimentos crudos (pollo trozado y verduras) conjuntamente con alimentos preparados (ensaladas, causas, etc.).
13.7	Procedimiento de descongelación adecuado.	4	0	No Conforme	Se observó que el establecimiento no dispone de un procedimiento definido para la descongelación de alimentos, durante la inspección se observó que se descongela filete de pescado a temperatura ambiente en su caja (envase) y luego son colocados en bowl al ambiente sobre lavadero o mesa de preparación sin ningún cuidado.
14	Conservación de Comidas	8	8	8	Observaciones
14.1	Sistemas de calor > 63 °C	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
14.2	Sistemas de frío < 5 °C	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
15	Manipulador	16	6	6	Observaciones
15.1	Uniforme completo y limpio.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
15.2	Se observa higiene del personal.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.

«continuación»

15.3	Control de salud.	4	0	No Conforme	Dentro del control de salud del personal se incluye el trámite y actualización de carnet sanitario, los cuales se encontraban vigentes; sin embargo, no se han realizado exámenes de descarte de enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS) tales como Salmonelosis, Hepatitis A, Tuberculosis, etc.
15.4	Capacitación en higiene de alimentos.	2	0	No Conforme	El establecimiento no dispone de un cronograma o formatos de capacitación para el personal en temas de BPM.
15.5	Aplica las BPM.	4	0	No Conforme	Se observó inadecuadas prácticas que podrían poner en peligro la inocuidad de los alimentos por parte de los operarios de cocina (uso inadecuado del buco nasal, apertura de envases, no rotulan los insumos, lavado deficiente de los utensilios, etc.)
16	Medidas de Seguridad	14	14	14	Observaciones
16.1	Contra incendios (extintores operativos y vigentes).	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
16.2	Señalización contra sismos.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
16.3	Sistema eléctrico.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
16.4	Corte suministro de combustible.	4	4	Conforme	No se encontró condición objetable.
16.5	Botiquín de primeros auxilios operativo.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
16.6	Seguridad de los balones de Gas.	0	0	No Aplica	–

«continuación»

16.7	Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugar adecuado y alejados de alimentos y del fuego.	2	2	Conforme	No se encontró condición objetable.
	Total de Puntaje (obtenido)	184		112	
	Porcentaje del puntaje obtenido			60.87 %	

**ANEXO 2: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO PARA LA SECCIÓN SALAD
BAR EN EL SUPERMERCADO SAN JOSE**

**PLAN DE HIGIENE Y
SANEAMIENTO
PARA LA
SECCIÓN SALAD BAR EN EL
EL SUPERMERCADO
DON JOSÉ**



Primera Edición

SUPERMERCADO DON JOSÉ S.A.C

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 36

INDICE GENERAL

I. INTRODUCCIÓN	4
II. OBJETIVO	5
III. ALCANCE	5
IV. POLITICA DE SANEAMIENTO	5
V. DEFINICIONES	6
VI. NORMAS Y REGLAMENTOS	7
VII. COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	8
7.1 OBJETIVO Y ALCANCE DEL COMITE	8
7.2. INTEGRANTES DEL COMITE	8
7.3. RESPONSABILIDAD	9
7.4. REUNIONES DEL EQUIPO CALIDAD	11
VIII. CONTROL DE PERSONAL	12
8.1 PROCEDIMIENTO Y CONTROL	12
8.1.1 CARNÉ SANITARIO	12
8.1.2 ENFERMEDADES INFECTO-CONTAGIOSAS EN EL PERSONAL	12
8.1.3 SALUD OCUPACIONAL	13
8.2 NORMAS DE BUENAS PRÁCTICAS	13
8.2.2 NORMAS DE BUENAS PRACTICAS DE PROCESO	16
IX. INFRAESTRUCTURA Y DISTRIBUCION DE AMBIENTES	17
9.1 INFRAESTRUCTURA Y FACILIDADES SANITARIAS	17
9.1.1 SALA DE PROCESO	17
9.1.2 CAMARAS DE ALMACENAMIENTO	17

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 2 de 36

9.1.3 AMBIENTES ADMINISTRATIVOS	18
9.1.4 COMEDOR	18
9.1.5 SERVICIOS HIGIENICOS Y VESTUARIO	18
9.2 MANTENIMIENTO DE LA INFRAESTRUCTURA DE LAS INSTALACIONES	19
X. ABASTECIMIENTO DE AGUA	19
10.1 SUMINISTRO Y DISTRIBUCIÓN DE AGUA	19
10.2 PROCEDIMIENTOS Y CONTROLES	19
10.2.1 CONTROL DE CLORO	19
10.2.2 ANALISIS MICROBIOLÓGICOS	20
XI. SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA, EQUIPOS Y UTENSILIOS	21
11.1 SANEAMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCION	21
11.2 MÉTODO DE LIMPIEZA	21
11.2.1 MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE	21
11.2.2 MÉTODO DE PULVERIZACIÓN	22
11.2.3 MÉTODO MANUAL DE INMERSIÓN	24
11.3 MÉTODOS DE DESINFECCIÓN	25
11.3.1 METODO DE INMERSION	25
11.3.2 METODO DE PULVERIZADO	26
11.4 MATERIALES DE LIMPIEZA	26
11.4.1 IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA	27
11.4.2 AGENTES QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	28
11.5 PREPARACION DE LAS SOLUCIONES DESINFECTANTES	28
11.6 PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES DE SANEAMIENTO	29

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 3 de 36

11.7 PROGRAMAS DE HIGIENE Y DESINFECCIÓN	30
XII. CONTROL DE PLAGAS	33
12.1 OBJETIVO	33
12.2 CONTROL DE INSECTOS	33
12.3 CONTROL DE ROEDORES	34
12.4 VERIFICACIÓN	35
XIII. DISPOSICION DE DESPERDICIOS	36
13.1 OBJETIVO	36
13.2 PROCEDIMIENTO DE DISPOSICIÓN DE DESPERDICIOS	36

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 4 de 36

I. INTRODUCCIÓN

El presente Plan de Higiene y Saneamiento establece en forma ordenada y detallada los Procedimientos a seguir por el Supermercado Don José en la sección de Salad Bar; a fin de asegurar las condiciones higiénicas de elaboración, almacenamiento y exhibición de los productos.

La limpieza y desinfección son procedimientos de gran importancia, porque nos permite controlar la presencia de microorganismos en las superficies que tienen contacto con las materias primas y productos terminados.

Estos procesos deben de realizarse de rutina, ya que el trabajo con alimentos exige que se tomen medidas para evitar la contaminación del ambiente, del material del trabajo y del personal. La limpieza debe ser un proceso previo a la desinfección, con este proceso, además de eliminar muchas sustancias que pueden servir como nutrientes para los microorganismos, elimina residuos orgánicos que pueden impedir que las soluciones desinfectantes actúen eficientemente.

Para obtener alimentos inocuos, es imprescindible una buena limpieza y desinfección, en especial de superficies e instalaciones. No debe confundirse, sin embargo, el ámbito industrial y doméstico. En el primero existe normalmente una mayor cantidad de carga microbiana, además de unas instalaciones y condiciones de trabajo muy distintas. Ese factor diferencial es el que obliga a diseñar mecanismos de limpieza y desinfección efectivos.

El cumplimiento de las disposiciones contenidas en el presente Plan es tarea de todos los colaboradores vinculados directa o indirectamente con el manejo de los productos perecibles y representa un compromiso de calidad con las personas que a diario ponen su salud en nuestras manos: "Nuestros Clientes".

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 5 de 36

II. OBJETIVO

- Disminuir la carga microbiana en la sección de Salad Bar, incluyendo utensilios, equipos y manipuladores de alimentos, para obtener productos de buena calidad.
- Asegurar la estandarización en el desarrollo de las operaciones de limpieza y desinfección de la Sección de Salad Bar.

III. ALCANCE

El presente documento abarca los procedimientos de limpieza y desinfección de los ambientes, mobiliario, maquinarias y utensilios de la sección de salad bar del Supermercado Don José.

IV. POLITICA DE SANEAMIENTO

Nuestra política de calidad sanitaria es lograr que los alimentos perecibles procesados y comercializados en el Supermercado sean inocuos y protejan la salud de nuestros clientes; garantizando así su completa satisfacción.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 6 de 36

V. DEFINICIONES

- Limpieza: Todos los procedimientos implicados en la remoción y eliminación de polvo, suciedad y grasa de las superficies, especialmente de aquellas que se encuentran en contacto directo con los alimentos, para lograrlo se hará uso de agentes de limpieza conocidos como Detergentes.
- Desinfección: Todos los procedimientos implicados en el control de microorganismos patógenos reduciendo su población hasta niveles seguros mediante el uso de agentes desinfectantes de origen físico, químico o biológico.
- Detergentes: Sustancias que tienen la propiedad química de disolver la suciedad o las impurezas de un objeto sin corroerlo.
- Detergente Alcalino: Detergente cuyo pH se encuentra de 8 a más. Sirve para remover suciedad de naturaleza orgánica (proteína, grasa, etc.).
- Detergente Neutro: Detergente cuyo pH es cercano a 7. Elimina todo tipo de suciedad.
- Detergente Ácido: Detergente cuyo pH se encuentra en 6 o menos. Sirve para remover suciedad de naturaleza mineral (sarros, óxidos, etc.).
- Desinfectante: Agente físico o químico capaz de reducir a niveles insignificantes el número de microorganismos que hay en una superficie.
- Programa de Higiene y Saneamiento: Plan específicamente diseñado para indicar los métodos, frecuencias, materiales a usar y superficies a tratar durante la limpieza diaria y/o profunda.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha: 12/09/17
		Página: 7 de 36

- Limpieza diaria: Limpieza que se realiza todos los días, durante y al final de la jornada de trabajo, abarca la limpieza y/o desinfección de todas las superficies de contacto directo y/o indirecto con los alimentos (utensilios, mesas) y ambientes de trabajo (paredes, pisos).
- Limpieza profunda: Limpieza que se realiza con una frecuencia que puede ser semanal, quincenal, mensual o con frecuencias mayores, de acuerdo con el Programa de Higiene. Incluye limpieza de superficies de menor riesgo de contacto con los alimentos (techos, anaqueles, algunos muebles de exhibición, etc.).
- Limpieza de recuperación: Limpieza que se realiza las veces que se considere necesario. Requiere un tratamiento con productos químicos más agresivos que los usados en la limpieza diaria, tales como desengrasantes y desincrustantes.

VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los alimentos (Codex Alimentarius, 1999).
- Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas. R.M. N. ° 461- 2006 (MINSa, 2006).
- Ley de inocuidad de los alimentos. DL-1062. (MINSa, 2005).
- Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicio de Alimentos y Bebidas. R.M. N.° 1635-2002-SA/DM (MINSa, 2002).
- Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. R.M. N° 363-2005. (MINSa, 2005).

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión: 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 8 de 36

- Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. R.M. N. ° 591- 2008. (MINSa, 2008).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. DS N. ° 007-98-SA. (MINSa, 1998).

VII. COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

7.1. OBJETIVO Y ALCANCE DEL COMITE

El principal objetivo del Comité de Seguridad Alimentaria es velar por el cumplimiento y verificación de las disposiciones contenidas en el presente plan.

7.2. INTEGRANTES DEL COMITÉ

En el Supermercado Don José en la sección de Salad Bar, el comité de Seguridad Alimentaria está formado por:

- Jefe de Tienda
- Jefe de División de Perecibles
- Jefe de Sección de Salad Bar
- Colaboradores (1 representante)
- Ingeniero de la Calidad

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 9 de 36

7.3. RESPONSABILIDADES Y FUNCIONES DEL COMITE

Entre las funciones y responsabilidades de los integrantes del Comité de Seguridad Alimentaria concernientes al programa de saneamiento se consideran las siguientes:

JEFE DE TIENDA:

- Convoca Quincenalmente a la reunión del Comité de Seguridad Alimentaria (Equipo Calidad) para evaluar la aplicación del programa de saneamiento.
- Revisa mensualmente el informe de Inspección Integral de Saneamiento hecha por Ingeniero de calidad en coordinación con el jefe de División Percibles.
- Promueve actividades de capacitación del personal con temas involucrados con el programa de saneamiento.

INGENIERO DE CALIDAD:

- Realiza la verificación del cumplimiento del programa de saneamiento en la sección de Salad Bar, en coordinación con el jefe de Tienda y el jefe de División, mediante una inspección integral haciendo uso del formato de Inspección Higiénico Sanitaria RE-PHS-01.
- Coordina con el Jefe de Tienda y Jefe de División Percibles, la aplicación de las acciones correctivas a los puntos desfavorables observadas durante la inspección.
- Promueve y realiza la actualización del Programa de saneamiento.
- Coordina y da solución a los problemas presentados por plagas dentro del Saneamiento ambiental.
- Capacita y entrena al personal nuevo en la aplicación de las Normas de Higiene y en los Procedimientos Operacionales de Saneamiento.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 10 de 36

JEFE DE DIVISION PERECIBLES:

- Mantiene la provisión de soluciones desinfectantes e implementos de limpieza en su división.
- Preserva los registros revisados archivándolos por sección en forma ordenada en un archivador.

JEFE DE SECCION:

- Supervisa el cumplimiento y ejecución del programa de saneamiento en su respectiva sección durante y al término de la jornada.
- Verifica la provisión permanente de soluciones desinfectantes, jabón desinfectante e implementos de limpieza en su sección.

COLABORADORES:

- Cumple con las Normas de Higiene establecidas en el presente plan.
- Ejecuta los Procedimientos Operacionales de Saneamiento, según frecuencia establecida en Programa de Saneamiento de la respectiva sección.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 11 de 36

7.4. REUNIONES DEL EQUIPO CALIDAD

Las reuniones con el Equipo CALIDAD, se realizan quincenalmente, ésta es presidida por el Jefe de Tienda y/o el Jefe de la División Percibles y tiene como principales objetivos:

- Establecer medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Establecer acuerdos de coordinación con la Alta Dirección a fin de garantizar el buen funcionamiento del Programa de saneamiento (a través del Jefe de Tienda o Jefes de División).
- Reportar las solicitudes al área de Aseguramiento de la Calidad.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 12 de 36

VIII. CONTROL DE PERSONAL

8.1. PROCEDIMIENTO Y CONTROL

8.1.1. CARNÉ SANITARIO

En el Supermercado Don José, se lleva un control de la salud del personal para Resguardar la inocuidad de los alimentos ofrecidos, para ello se considera el procedimiento **P-PHS-01**: Control de la Salud del Personal.

El Departamento de personal es el responsable del control de los carnés sanitarios de los colaboradores del Supermercado. Es norma; que todos los trabajadores cuenten con el carnet sanitario vigente, otorgado por la Municipalidad del distrito respectivo. Estos carnets se renuevan semestralmente para los manipuladores de alimentos, para tal efecto se coordina con el Centro Médico de la Municipalidad Distrital, el que realiza el examen clínico y además toma las muestras biológicas correspondientes para realizar los análisis serológicos que certifican el estado de salud del trabajador, para lo cual lleva un registro **RE-PHS-02**: Control Médico del personal.

8.1.2. ENFERMEDADES INFECTO-CONTAGIOSAS EN EL PERSONAL

Es responsabilidad del Jefe de División en coordinación con la Asistencia Social velar por la salud del personal que manipula o maneja alimentos. Constituye una obligación no sólo de tipo moral sino legal que cada colaborador reporte su estado de salud a su Jefe inmediato (J. D. Percibibles), el cual está facultado para realizar una primera evaluación del personal. Si el problema no puede ser evaluado por el jefe, éste reporta al departamento de personal y asistencia social la situación del trabajador, autorizándose el examen médico del colaborador. El médico certifica el estado de salud teniendo como premisa primordial la seguridad e inocuidad de los alimentos.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 13 de 36

Ninguna persona que padezca alguna enfermedad contagiosa, debe presentar llagas, heridas o cualquier otra fuente anormal de contaminación ya sea microbiana, parasitológica, etc.; debe manipular alimentos.

8.1.3. SALUD OCUPACIONAL

La Jefatura del Supermercado realiza las coordinaciones necesarias con la Gerencia Central, por medio de las cuales se provee a los colaboradores de:

- La indumentaria adecuada: el personal cuenta con dos juegos de uniformes completos conformado por chaqueta y pantalón o vestido, gorras y cristinas y botas para el personal de las salas de proceso.
- Utensilios e implementos necesarios para la ejecución de sus labores como guantes plásticos y de metal, delantales, protectores nasobucales. Así mismo provee a las salas de proceso de jabón higienizante y papel toalla para evitar la contaminación cruzada de los alimentos. Anualmente el Departamento de Asistencia Social realiza encuesta entre los colaboradores sobre aspectos socio-laborales, en donde se refleja las inquietudes de los mismos.

8.2. NORMAS DE BUENAS PRÁCTICAS

8.2.1. NORMAS DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE PERSONAL

- 1) Ninguna persona afectada por una enfermedad contagiosa, o que sea portadora de tal enfermedad, con heridas, llagas o cualquier otra fuente anormal de contaminación microbiana, debe trabajar en una planta de alimentos mientras exista la posibilidad de que los alimentos o ingredientes puedan ser contaminados, o la enfermedad pueda ser transmitida a otras personas.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 14 de 36

- 2) El colaborador debe mantener un alto nivel de limpieza e higiene personal:
- Bañarse diariamente con jabón.
 - Lavarse el cabello cuantas veces sea necesario para eliminar la grasa y conservarlo corto y peinado.
 - Conservar las uñas limpias y recortadas, sin esmalte.
 - Mantener una imagen personal de limpieza y fresca.
- 3) Vestir uniformes limpios para prevenir la contaminación de los alimentos. Está prohibido usar el uniforme fuera del lugar de trabajo.
- 4) Lavarse las manos con frecuencia en un lavadero destinado para este propósito después de:
- Acudir al cuarto de baño (orinar o defecar).
 - Tocarse la cara, el cabello o cualquier parte del cuerpo.
 - Toser o estornudar en las manos o en un pañuelo
 - Manipular cajas, embalajes u otros artículos contaminados.
 - Manipular basura.
 - Tocar monedas o billetes.
 - Tocar con la mano cualquier objeto diferente al producto o a los utensilios limpios con los que se están trabajando.

Para el cumplimiento de tal norma, el personal cuenta permanentemente con jabón desinfectante en los servicios higiénicos y salas de proceso.

- 5) Los guantes y mandiles para manipuleo de los alimentos deben ser mantenidos en buen estado y limpios.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 15 de 36

- 6) El personal que manipula alimentos debe usar protectores nasobucales que eviten que los microbios existentes en la nariz y en la boca puedan caer sobre el alimento.
- 7) Sujetar adecuadamente los cabellos mediante el uso de redecillas de pelo, gorros.
- 8) No guardar ropa u otros efectos personales en áreas donde se procesa o expende alimentos.
- 9) No usar sortijas, brazaletes, aretes, relojes, etc. durante el trabajo diario.
- 10) No llevar artículos sueltos como papeles, lapiceros en los bolsillos superiores del uniforme, mientras se encuentren en las áreas de producción.
- 11) No consumir alimentos, bebidas, goma de mascar en las áreas donde los alimentos e ingredientes están expuestos, así como también en las áreas para lavado de equipos y utensilios.
- 12) Evitar los malos hábitos en el empleo de las manos: rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, arreglarse el pelo, extraerse espinillas y otras prácticas inadecuadas.
- 13) El mal comportamiento, el uso de alcohol y drogas, son un peligro tanto para la seguridad del producto como del personal.

Las incidencias se anotan en el registro **RE-PHS-03: Control de higiene y salud del personal.**

NOTA: No está permitido el ingreso a la sala de proceso al personal ajeno a las mismas, salvo disposiciones superiores y debe hacerlo con la indumentaria adecuada (mascarilla), esto se hace extensivo a las visitas que se realizan a la tienda.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 16 de 36

8.2.2. NORMAS DE BUENAS PRACTICAS DE PROCESO

- 1) Lavar y desinfectar las manos y guantes antes de manipular los productos y cuando se cambia de actividad.
- 2) No usar un equipo para procesar diferentes tipos de productos, sin haber lavado y desinfectado previamente.
- 3) Usar tablas de picar diferentes para productos crudos y cocidos. De lo contrario deberán ser desinfectadas con hipoclorito de sodio a 300 ppm por durante toda la noche o durante el día con tiempo de 45 minutos como mínimo.
- 4) No utilizar utensilios con productos cocidos que previamente han sido utilizados con productos crudos.
- 5) Mantener la mesa de trabajo ordenada y despejada mientras se preparan los productos.
- 6) Lavar los empaques de los productos antes de abrirlos.
- 7) Manipular los ingredientes cocidos y desinfectados con pinzas o utensilios desinfectados.
- 8) Emplear utensilios como cucharas y cucharones para llenar los productos en las bandejas y recipientes de exhibición, de ningún modo se usarán las manos para este propósito.
- 9) No colocar las jabas o canastillas sobre las mesas de trabajo.
- 10) Si se ha de limpiar las mesas de trabajo con algún paño este debe ser previamente lavado.
- 11) Nunca limpiar las canaletas con los guantes de trabajo.
- 12) Lavar y desinfectar los vegetales utilizados en la decoración de las vitrinas.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 17 de 36

IX. INFRAESTRUCTURA Y DISTRIBUCION DE AMBIENTES

9.1. INFRAESTRUCTURA Y FACILIDADES SANITARIAS

El Supermercado Don José; está ubicada en zonas exentas de focos de contaminación para los alimentos que se comercializan. Cuentan con los servicios básicos de agua, desagüe, energía eléctrica, etc. Además, disponen de servicios higiénicos adecuados, en buen estado de conservación y operatividad; en número suficientes para atender la demanda de su personal y del público que concurre a sus instalaciones.

9.1.1. SALA DE PROCESO

La sala de proceso, se encuentran entre la trastienda y el área de exhibición y venta. La infraestructura es de material noble, el cual cuenta con paredes mayólica, piso de material noble pulido y liso, que facilitan las operaciones de Saneamiento, y cuenta además con una inclinación adecuada hacia las canales para evitar la acumulación de agua. El acceso a este ambiente está delimitado por puertas o en algunos casos cortinas plásticas que los separan con el exterior.

9.1.2. CAMARAS DE ALMACENAMIENTO

La sección de Salad Bar cuenta con una cámara de refrigeración y una cámara para productos Congelados. Las paredes y techos están revestidos con material aislante que permite la conservación del aire frío, los pisos son de cemento pulido y tienen canaletas (parte externa de la cámara) para facilitar la eliminación del agua, además las cámaras tienen cortinas plásticas para evitar la pérdida de frío. Es necesario mencionar que el almacenamiento de los productos perecibles es temporal, ya que su demanda es de rotación rápida.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 18 de 36

9.1.3. AMBIENTES ADMINISTRATIVOS

Los ambientes administrativos del Supermercado Don José se ubican separadamente de la sala de proceso en dichos ambientes desarrollan sus funciones las oficinas de Personal, Asistencia Social y la Administración de la Tienda.

9.1.4. COMEDOR

El Supermercado Don José, cuenta con ambientes amplios para la elaboración y consumo de alimentos del personal. Están contruidos de material noble, cuentan con los servicios básicos de agua, energía eléctrica, desagüe.

9.1.5. SERVICIOS HIGIENICOS Y VESTUARIO

Los servicios higiénicos tanto como el ambiente destinado al vestuario del personal se encuentran ubicados estratégicamente lejos de la sala de proceso.

Cuentan con Servicios Higiénicos para Damas y Caballeros, los mismos que poseen urinarios, inodoros, lavatorios y duchas en cantidades suficientes y en cumplimiento del art. 54° D.S. 007-98 del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Así mismo los Servicios Higiénicos son de material noble con superficies de material sanitizable.

Los vestuarios, se encuentran ubicados en un área contigua a los servicios higiénicos, y cuentan con casilleros de madera unipersonales para uso de los colaboradores. Además, el Supermercado Don José cuenta con servicios higiénicos destinados única y exclusivamente para los clientes que concurren a estas instalaciones.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 19 de 36

9.2. MANTENIMIENTO DE LA INFRAESTRUCTURA DE LAS INSTALACIONES

El mantenimiento de la infraestructura se realiza según cronograma establecido por la Gerencia Central del Supermercado Don José, salvo casos de urgencia, se coordina la concurrencia del personal de mantenimiento a las instalaciones.

X. ABASTECIMIENTO DE AGUA

10.1. SUMINISTRO Y DISTRIBUCIÓN DE AGUA

El suministro de agua del Supermercado Don José proviene de la Red Pública, la misma se almacena en cisterna (capacidad de 50 m³). El agua de esta cisterna es bombeada a todas las instalaciones del supermercado. Para mantener las condiciones sanitarias de los tanques y cisterna se realiza el mantenimiento de los mismos por lo menos 02 veces al año.

10.2. PROCEDIMIENTOS Y CONTROLES

Para verificar que el agua empleada en el Supermercado Don José no sea una fuente de contaminación para los alimentos manipulados en tienda se realiza los siguientes controles:

10.2.1. CONTROL DE CLORO

El control de cloro libre residual del agua usada en las instalaciones se verifica periódicamente por el Ingeniero de Calidad para ello se utiliza un kit de cloro y se anotan las lecturas en el Registro de Control de Cloro Residual **RE- PHS-04** El requerimiento mínimo de cloro es de 0,5 a 2,0 ppm, que corresponde a un agua potable apta para consumo. El uso del equipo dosificador HYDRO se encuentran indicado en el instructivo **I-PHS-01**.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 20 de 36

10.2.2. ANALISIS MICROBIOLÓGICOS

El análisis microbiológico del agua empleada en el supermercado Don José se realizará una 01 vez por año, a cargo de un laboratorio acreditado y considerando el Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano. D.S. N° 031-2010- SA. (MINSA, 2010).

LÍMITES MÁXIMOS PERMISIBLES DE PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS Y PARASITOLÓGICOS		
Parámetros	Unidad de medida	Límite máximo permisible
1. Bacterias Coliformes Totales.	UFC/100 mL a 35°C	0 (*)
2. E. Coli	UFC/100 mL a 44,5°C	0 (*)
3. Bacterias Coliformes Termotolerantes o Fecales.	UFC/100 mL a 44,5°C	0 (*)
4. Bacterias Heterotróficas	UFC/mL a 35°C	500
5. Huevos y larvas de Helmintos, quistes y ooquistes de protozoarios patógenos.	Nº org/L	0
6. Virus	UFC / mL	0
7. Organismos de vida libre, como algas, protozoarios, copépodos, rotíferos, nemátodos en todos sus estadios evolutivos	Nº org/L	0

UFC = Unidad formadora de colonias
 (*) En caso de analizar por la técnica del NMP por tubos múltiples = < 1,8 /100 ml

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 21 de 36

XI. SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA, EQUIPOS Y UTENSILIOS

11.1. SANEAMIENTO: LIMPIEZA Y DESINFECCION

- **LIMPIEZA:** Comprende todos los procedimientos implicados en la remoción y eliminación de polvo, suciedad y grasa de las superficies, especialmente de aquellas que se encuentran en contacto directo con los alimentos, para lograrlo se hará uso de agentes de limpieza conocidos como Detergentes.
- **DESINFECCION:** Comprende todos los procedimientos implicados en el control de microorganismos patógenos reduciendo su población hasta niveles seguros mediante el uso de agentes desinfectantes de origen físico, químico o biológico.

11.2. MÉTODO DE LIMPIEZA

11.2.1. MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

Este método se utiliza para la limpieza de superficies en general. Este método controla efectivamente las cantidades de solución a utilizar en áreas en donde no existen drenajes.

PROCEDIMIENTO:

- 1) Rotule o identifique cada balde o recipiente para distinguirlos de las distintas soluciones y siempre utilicemos para la misma solución.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 22 de 36

- 2) Llene el balde o recipiente con la solución desde el equipo dosificador, en caso no obtenga la solución desde el dosificador solicite el servicio técnico del proveedor encargado. Solo realice dosificaciones manuales en el caso de los productos que se preparen de esta forma según el procedimiento Preparación de Soluciones Detergente y Desinfectantes y Uso de Equipos Dilutores. P-PHS-02.
- 3) Retire con el material establecido todos los restos y desperdicios que puedan haber quedado en el equipo y deséchelos en el tacho de basura **NO LOS TIRE EN LOS LAVADEROS NI DRENAJES.**
- 4) Refriegue con el material establecido con la solución del detergente según Programa de Higiene y realice la acción mecánica. En superficies verticales, limpie de arriba hacia abajo deje actuar durante algunos minutos.
- 5) Enjuague minuciosamente utilizando agua con paño que deberá ser enjuagado forma continua para poder retirar completamente los restos de materia orgánica.
- 6) Dejar escurrir para el secado.

11.2.2. MÉTODO DE PULVERIZACIÓN

Este método se utiliza para la limpieza de superficies en general un mejor control de la solución y mejor un contacto sobre la superficie a limpiar.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 23 de 36

PROCEDIMIENTO:

- 1) Retire con el material establecido todos los restos y desperdicios que puedan haber quedado en las superficies a lavar y deséchelos en el tacho de basura. **NO LOS TIRE EN LOS LAVADEROS.**
- 2) Rotule los pulverizadores con el producto a usar según el Programa de Higiene. El llenado del pulverizador con la solución detergente debe realizarse desde el dosificador. Si la limpieza se realiza directamente con el equipo dosificador tenerlo totalmente identificado. De ser necesario llene un pulverizador con agua potable para el enjuague. Solo realice dosificaciones manuales en el caso de los productos que se preparen de esta forma según el procedimiento Preparación de Soluciones Detergente y Desinfectantes y Uso de Equipos Dilutores. P-PHS-02.
- 3) En caso de usar directamente el equipo dosificador asegurarse de tener más de ¼ de la botella llena.
- 4) Pulverice sobre la superficie a limpiar con el detergente asegurándose de cubrir más del 60% del total de la superficie, tratando también de llegar a lugares inaccesibles.
- 5) Refriegue con el material establecido. Limpieza de arriba abajo
- 6) Enjuague minuciosamente utilizando el pulverizador con agua potable para retirar completamente el resto de materia organica.
- 7) Deje escurrir o secar al aire.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 24 de 36

11.2.3. MÉTODO MANUAL DE INMERSIÓN

Este método se utiliza para la limpieza de elementos varios o partes de máquinas que puedan ser sumergidos durante un período de tiempo. Este método es ideal para desengrase o descarbonización de superficies como Filtros, Rejillas de parrillas o partes de máquinas como discos y/o gusanos de moledoras.

También sirve para blanquear tablas acrílicas y/o esponjas de limpieza.

PROCEDIMIENTO:

- 1) Identifique un recipiente de tamaño acorde a los elementos a sumergir. Lávelo y enjuáguelo.
- 2) Retire con espátula o cepillo todos los restos y desperdicios que puedan haber quedado en la superficie a lavar y deséchelos en el tacho de basura. **NO LOS TIRE EN LOS LAVADEROS O DRENAJES.**
- 3) Llene el recipiente con la solución detergente según el Programa de Higiene teniendo en cuenta el posible derrame al momento de sumergir los elementos.
- 4) Deje actuar la solución al menos 10 minutos.
- 5) Retirar cada elemento y realizarle acción mecánica con cepillo o esponja.
- 6) Enjuagar con agua suficiente.
- 7) Dejar secar al aire.
- 8) Colocar los elementos lavados en el lugar correspondiente.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 25 de 36

11.3. MÉTODOS DE DESINFECCIÓN

Todos los métodos de desinfección se basan en que no exista interferencia entre la solución a desinfectar y la superficie a desinfectar. Por lo que la operación de limpieza debe haberse realizado previamente de forma adecuada.

11.3.1. METODO DE INMERSION

Este método se utiliza para la desinfección de superficies pequeñas como utensilios y superficies que presentan puntos muertos como piezas de equipos y utensilios y/o tablas o paños de limpieza.

PROCEDIMIENTO:

- 1) Rotule e identifique el recipiente que sea acorde con las superficies que se sumergirán dentro.
- 2) Llenar el recipiente con la solución desinfectante directamente del dosificador.
- 3) Dejar actuar al menos 5 minutos
- 4) Enjuagar
- 5) Dejar escurrir o secar al aire.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 26 de 36

11.3.2. METODO DE PULVERIZADO

Este método se utiliza para superficies en general en donde se puede controlar la llegada de la solución desinfectante hasta todos los puntos más difíciles de llegar de la superficie.

PROCEDIMIENTO:

- 1) Rotule o identifique el pulverizador a usar con la solución de uso. Llene directamente el pulverizador desde el dosificador y si se realiza directamente del equipo dosificador tenerlo totalmente identificado.
- 2) Pulverice sobre cubriendo el 100 % de la superficie.
- 3) Deje actuar 5 minutos como mínimo
- 4) Enjuague con agua potable
- 5) Deje secar o escurrir al aire

11.4. MATERIALES DE LIMPIEZA

11.4.1. IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA

Los implementos para utilizar en la higiene de la sección son diferentes dependiendo de la función que vayan a cumplir.

Entre los utensilios de uso en las labores de saneamiento tenemos:

- 1) Escobilla de cerdas plásticas mango largo (Escobillón)
- 2) Escobilla de cerdas plásticas mango corto
- 3) Escobilla de cerdas suaves mango largo
- 4) Escobilla de cerdas fina
- 5) Escoba de cerdas plásticas
- 6) Recogedor
- 7) Jalador de agua mango largo
- 8) Trapeador
- 9) Balde plástico (4 litros)

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 27 de 36

Se cuentan con esponjas y paños para complementar la limpieza. Los cuales se encuentran destinados para diferentes usos de acuerdo con el siguiente cuadro.

Implemento	Color	Uso
Esponja abrasiva	Negro	Limpieza de woks, ollas, cocinas y otros con restos fuertemente adheridos.
Esponja abrasiva	Verde	Limpieza de paredes de mayólicas de sala de preparados y almacén.
Esponja abrasiva	Azul	Limpieza de paredes de paneles cámaras de almacenamiento y sala de preparados.
Esponja abrasiva	Beige	Limpieza de equipos, mesas, y utensilios de acero inoxidable u otras que puedan ser ralladas.
Paño semidesechable	Blanco	Limpieza ligera de suciedad no adherida o para desinfección de superficies.

11.4.2. AGENTES QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (Detergentes y desinfectantes)

Los productos químicos por emplear son detergentes, desinfectantes y limpiadores.

TIPO DE PRODUCTO	PRODUCTO
DETERGENTE	DETERGENTE ALCALINO RX – 120
DESENGRASANTE	CLINIC PLUS
DETERGENTE ÁCIDO	DETERGENTE ACIDO QM4 AL 20%
DESINFECTANTE	SKILLQUAT
DESINFECTANTE	SANICHLOR PLUS
LIMPIADOR MULTIPROPÓSITO	GLASS CLEANER MULTIPURPOSE

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 28 de 36

NO ESTÁ PERMITIDO el uso de detergente en polvo en la sección sin embargo este podrá ser empleado para la limpieza de otros ambientes como áreas comunes, pasillos de trastienda, servicios higiénicos, etc., o para la limpieza de artículos no empleados en la División de Perecibles.

11.5. PREPARACION DE LAS SOLUCIONES DESINFECTANTES

La preparación de soluciones detergente y desinfectante se realiza en forma automática ya que se cuenta con equipos dosificadores o manual, se sigue el Procedimiento de soluciones detergentes y desinfectantes y uso de diluctores **P-PHS-02**. Se verifica la concentración de las soluciones en el Registro de Verificación de la Concentración de Soluciones Desinfectantes **RE- PHS-05**, en forma periódica (semanalmente).

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 29 de 36

11.6. PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES DE SANEAMIENTO

Los procedimientos operacionales describen en forma detallada la metodología de limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y utensilios.

Procedimiento:	Código N.º
Infraestructura	
Limpieza y desinfección de Pisos y Canaletas	P-PHS-03
Limpieza y desinfección de Paredes, Techos, Puertas y Mayólicas	P-PHS-04
Equipos	
Limpieza y Desinfección de Licuadora Industrial	P-PHS-05
Limpieza y Desinfección de Balanza	P-PHS-06
Limpieza y Desinfección de Cámaras de Refrigeración y Congelación	P-PHS-07
Limpieza y Desinfección de Dispensadores de Jugo y Microondas	P-PHS-08
Limpieza de Cocinas y Campanas	P-PHS-09
Limpieza de Freidoras	P-PHS-10
Mobiliario	
Limpieza y Desinfección de Mesas y Lavaderos	P-PHS-11
Limpieza y Desinfección de Anaqueles y Repisas de Acero	P-PHS-12
Utensilios y Accesorios	
Limpieza y Desinfección de Utensilios	P-PHS-13
Limpieza y Desinfección de Coches, Carros, Cajas	P-PHS-14
Limpieza y Desinfección de Tabla de picar	P-PHS-15
Limpieza y Desinfección de Implementos de Limpieza	P-PHS-16
Lavado y Desinfección de Tachos de Basura	P-PHS-17
Lavado y Desinfección de guantes y mandiles impermeables	P-PHS-18

El cumplimiento se anota en el Registro de Control de limpieza y desinfección de áreas, maquinarias, equipos, utensilios y vehículos de transporte RE- PHS-06



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código : AP – PHS - 01

Revisión : 1

Fecha : 12/09/17

Página: 30 de 36

11.7. PROGRAMAS DE HIGIENE Y DESINFECCIÓN

SECTOR APLICACIÓN	PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA
Mesas, utensilios, bandejas, balanzas, andamios, pisos, puertas, drenajes, mayólicas, lavaderos, tachos de basura, etc.	Detergente alcalino RX- 120	3 % de volumen de agua 30 ml por litro de agua	<p>LIMPIEZA</p> <ul style="list-style-type: none"> *Retirar los residuos sólidos *Aplicar Detergente automáticamente, dejar actuar por 5 minutos. *Restregar con esponja o escobilla. *Enjuagar con agua. 	Durante y al finalizar el turno
	Desinfectante Skillquat al 1%	Al 1% del volumen del agua 10ml/litros de agua 300ppm	<p>DESINFECCIÓN:</p> <ul style="list-style-type: none"> Durante el día *Aplicar el Desinfectante automáticamente *Dejar actuar 5 min. *Enjuagar (Excepto pisos y paredes). Al finalizar turno *Pulverizar el Desinfectante automáticamente *Dejar durante toda la noche. *Luego enjuagar al inicio de actividades. 	Durante y al finalizar el turno



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código : AP – PHS - 01

Revisión : 1

Fecha : 12/09/17

Página: 31 de 36

SECTOR APLICACIÓN	PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA
Superficies metálicas, pisos, cortinas plásticas, grifería.	Detergente ácido QM4 al 20%	Se usa puro con pulverizador	Removedor de sarro, caliche, óxido y manchas de losetas percutidas. *Aplicar la solución sobre las capas de sarro o caliche por 2 minutos luego escobillar. *Para pisos manchados aplicar la solución y dejar actuar por 5 a 10 minutos. Luego pasar la máquina limpiadora de pisos y enjuagar con abundante agua.	Semanalmente
Desinfección y Blanqueo de tablas	Hipoclorito de Sodio Saniclor al 10%	300 ppm	Usar en las tablas limpias y enjuagadas *Sumergir las tablas toda la noche. Al otro día enjuagar y usar.	Diario



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código : AP – PHS - 01

Revisión : 1

Fecha : 12/09/17

Página: 32 de 36

SECTOR APLICACIÓN	PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA
Ollas, sartenes, cocina, hornos	Desengrasante Clinic Plus (grasa pesada)	Usar puro con pulverizador. Diluir 1 en 5 partes de agua.	<p>DESENGRASE:</p> <ul style="list-style-type: none"> *Pulverizar sobre la superficie de acero inoxidable tibia o caliente aplicar. * Dejar actuar 5 minutos *Restregar con esponja negra para eliminar la grasa diluida. *Enjuagar para eliminar presencia de químico. 	Semanalmente
Vidrios, lunas, ventanas, vitrinas	Limpiador Multiuso Glass Cleaner	1 litro de producto por 4 de agua	<ul style="list-style-type: none"> *Aplicar de forma directa en las superficies <p>(Nota: Si está cerca de los alimentos, aplicar de forma directa en el papel toalla).</p> <ul style="list-style-type: none"> * Frotar con el papel toalla hasta secar 	Diario

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 33 de 36

XII. CONTROL DE PLAGAS

12.1. OBJETIVO

Vigilar y controlar constantemente la presencia de plagas: insectos y roedores, ya que éstos constituyen un peligro potencial para la salud del consumidor porque podrían contaminar los alimentos que se expenden en el Supermercado.

12.2. CONTROL DE INSECTOS

Comprende los mecanismos de exclusión y exterminio que tienen que aplicarse a fin de reducir a un nivel seguro o eliminar la presencia de insectos, ácaros, arácnidos, etc. del establecimiento.

Medidas Exclusión

Las medidas preventivas que se han establecido para evitar el ingreso de insectos al establecimiento son:

- Presencia de mallas mosquiteras de 1.2 mm de diámetro en las ventanas.
- Almacenamiento de los desperdicios en recipientes con tapas ubicados en un cuarto de Acopio.
- Mantenimiento de los servicios higiénicos limpios y ventilados.
- Tapar todos los agujeros en los techos, muros y pisos.
- Eliminación de áreas húmedas tales como goteras, derrames, fuga de desagües y tuberías.
- Inspección de todas las cajas con comestibles que ingresen a la Tienda.
- Mantenimiento de la limpieza de las Cocinas, Almacenes y Cuartos de Acopio.
- Cumplir con el Cronograma establecido para las fumigaciones.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 34 de 36

Desinsectación

La medida de exterminación de insectos en el establecimiento es realizada por una compañía de terceros, quienes aplican insecticidas aprobados por la Autoridad Sanitaria cada 30 días en invierno y cada 15 días en verano. La desinsectación se realiza al término de la jornada, luego de las actividades de saneamiento y se toma como medidas de prevención, la protección de los equipos, utensilios y vitrinas en contacto directo con los alimentos.

12.3. CONTROL DE ROEDORES

Comprende los mecanismos de exclusión y exterminación a seguir a fin de reducir o eliminar roedores de las instalaciones del establecimiento.

Medidas Preventivas

Las medidas preventivas que se han establecido para evitar el ingreso de roedores al establecimiento son:

- Conservar altos niveles de limpieza en todo el establecimiento y alrededores.
- Revisar todas las noches que no quede comida descubierta.
- Limpieza inmediata de los derrames de insumos y alimentos.
- Mantener una constante vigilancia de señales de la presencia y actividad de los roedores. Las huellas son sus excreciones y sus roeduras en madera o en envases y empaques de alimentos.
- Mantener una distancia de 30 cm entre pared y rufas de productos, entre pared y estantería y/o vitrina, con la finalidad de facilitar la limpieza y detectar rastros de roedores.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 35 de 36

- Proteger todas las aberturas al exterior a fin de evitar la entrada de roedores mediante una exclusión adecuada y evitando ofrecer alimento y refugio (especialmente mantener las canaletas protegidas con las rejillas)
- Cumplir con el cronograma establecido para el programa de desratización.

Desratización

Las medidas de exterminación de roedores en el establecimiento se realizan por una compañía de terceros, quienes aplican rodenticidas aprobados por la Autoridad Sanitaria en forma constante haciendo visitas semanales para monitorear los rodenticidas.

12.4. VERIFICACIÓN

El Jefe de Seguridad o Jefe de División que se encuentre en el Supermercado lleva a cabo el Control del Cumplimiento del Programa de Fumigación y Desratización y da visto las constancias de servicio dejada por la empresa de control de plagas.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código : AP – PHS - 01
		Revisión : 1
		Fecha : 12/09/17
		Página: 36 de 36

XIII. DISPOSICION DE DESPERDICIOS

13.1. OBJETIVO

Mantener el establecimiento en condiciones de higiene, mediante una adecuada eliminación de desperdicios de las salas de proceso y de todo el establecimiento.

13.2. PROCEDIMIENTO DE DISPOSICIÓN DE DESPERDICIOS

Eliminación de desperdicios de vitrinas de exhibición, sala de proceso y de Recepción de mercadería.

- Los desperdicios sólidos obtenidos del proceso de los productos en la sala de proceso, vitrinas de exhibición y servicios higiénicos son almacenados temporalmente en recipientes con tapa, limpios y provistos de bolsa plástica en su interior.
- La eliminación de los desperdicios se realiza dos veces al día como mínimo y la llevan a cabo los colaboradores de cada sección. Se transportan hacia el cuarto de acopio, donde quedan almacenados en recipientes con tapa hasta su retiro del establecimiento.
- Al final de la jornada los recipientes de basura son lavados, quedando limpios en la sección.

Eliminación de desperdicios del lugar de acopio.

- El recojo de los desperdicios se realiza diariamente por terceros en horario establecido por el Supermercado.
- Se tiene en cuenta que el horario de recojo por terceros no se realice en momentos en que se efectúa la recepción de mercadería.
- El área por donde se realiza el recojo de desperdicio se limpia con solución de detergente después del recojo de los mismos.
- El cuarto de acopio de desperdicios se limpia diariamente después de la eliminación de estos.


**ANEXO 3: PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO EN
EL SUPERMERCADO SAN JOSE**

PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO



Primera Edición

SUPERMERCADO DON JOSÉ S.A.C

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-01
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE	Fecha: 12/09/17
	HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Página: 1 de 4

I. OBJETIVO

El presente procedimiento define los cuidados que debe tener el personal para evitar la contaminación del producto con patógenos por malas prácticas de los manipuladores.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo aquel que ingrese a las áreas de procesamiento durante las horas de producción y fuera de ellas, y que participe directa e indirectamente en el proceso productivo.

III. RESPONSABLES

- Jefe de Sección: Responsable de aplicar y hacer cumplir el presente procedimiento

IV. FRECUENCIA

- Verificación: Diario, Semestral, Anual y cuando sea necesario
- Validación: Semestral y Anual

V. IMPLEMENTOS

Lapicero y Hojas bond A4 según Registro

VI. PROCEDIMIENTO

Control de enfermedades

- Tramitar el carnet sanitario para todo el personal
- Guardar una copia de todos los carnets sanitarios
- Planificar la renovación de los carnets sanitarios



**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL**

Código: P-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17


Página: 2 de 4

- Planificar la realización de un control médico completo (Record médico) para todo el personal una vez al año, pidiendo evaluaciones de ETA, Control de parásitos.
- En caso de presentar síntomas de una enfermedad, heridas, infección, acné cutánea, herida abierta o afín. El personal no debe ingresar al área de producción y debe comunicar de inmediato al Jefe inmediato o Administración.
- Administración comprobará la enfermedad del personal y autorizará reposo o cambio de actividad si fuera necesario.

Higiene personal

Todo el personal que directa o indirectamente está ligado al proceso de producción debe ser adecuadamente entrenado en condiciones de higiene.

- Mantener 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.
- Lavarse y desinfectarse las manos (personal y visitantes):
- Antes de ingresar a las zonas de procesamiento.
- Inmediatamente después de usar los servicios higiénicos.
- Luego de toser, estornudar, usar el teléfono, manipular implementos de limpieza, evacuar los desperdicios y afines, cada vez que se ensucien
- No olvidar desinfectarse las manos utilizando solución desinfectante.
- Las uñas albergan gran número de bacterias que pasan al producto y pueden ser nocivas para la salud, por eso se deberán mantener cortas, limpias y sin ningún tipo de esmalte.
- No usar ningún tipo de maquillaje, colonia, perfume o a fin.
- No comer, fumar, masticar goma de mascar, ni escupir en las zonas de procesamiento.


	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-01
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE	Fecha: 12/09/17
	HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Página: 3 de 4

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.
- Se debe desechar cualquier producto que haya entrado en contacto con el suelo antes de ser envasado.
- Por seguridad e higiene se debe ingresar al área de proceso sin anillos, collares, reloj, cadenas, lapiceros y afines; porque existe la posibilidad que alguno de estos objetos caigan sobre el producto.
- No guardar ningún objeto (lapiceros, peines, joyas, lentes, dinero o a fin) en los bolsillos del uniforme.
- No colocar imperdibles, solaperos u otros accesorios en el uniforme.
- No arrojar basura en el piso, ni en ningún otro lugar distinto a los Tachos.

Instrucción: Lavado y desinfección de manos

- Humedecer las manos con agua hasta parte del antebrazo como mínimo.
- Aplicar el jabón bactericida sobre la parte del antebrazo, manos, dedos, entre dedos y uñas formando una buena espuma por un tiempo de 15 segundos.
- Escobillar las uñas y entre los dedos con cepillo
- Enjuagar con abundante agua corriente desde los dedos hacia el codo.
- Secar
- Aplicar el desinfectante en las manos y dejar secar por 5 segundos.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-01
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Revisión: 01
		Fecha: 12/09/17
		Página: 4 de 4

Uso correcto de la indumentaria de trabajo

Todo personal:

- 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 y afines) sobre el uniforme
- Tanto el uniforme como los implementos (gorro y protector naso bucal) mantendrán limpios, se asignará al personal dos juegos de uniforme.

VII. VERIFICACION


En coordinación con la Jefatura se verificará el cumplimiento del presente procedimiento y a través de la firma del responsable en el formato correspondiente, se concluirá con dicha verificación. No se permitirá el ingreso a establecimiento a ningún individuo si no se llega a cumplir con lo mencionado.

VIII. REGISTROS

- RE-PHS-04. Control médico del personal
- RE-PHS-05. Control de higiene y salud del personal

IX. INSTRUCTIVOS

- I-PHS-02. Higiene del personal
- I-PHS-03. Lavado de manos

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-02
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	PREPARACIÓN DE SOLUCIONES	Fecha:12/09/17
	DETERGENTE Y DESINFECTANTES Y USO DE EQUIPOS DILUTORES	Página: 1 de 5

I. OBJETIVO

Asegurar la preparación en la dilución correcta de acuerdo con el programa de higiene de los productos de limpieza y desinfección, así como el uso correcto de los equipos dilutores.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica para todos los productos de limpieza y desinfección empleados dentro del Programa de Higiene de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de preparación de soluciones detergentes y desinfectantes y uso de equipos dilutores en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

- DILUCIÓN AUTOMÁTICA
- DILUCIÓN MANUAL

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene:

DETERGENTE ALCALINO RX – 120

- Solución desengrasante según programa de Higiene:

DETERGENTE ALCALINO CLINIC PLUS



**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**PREPARACIÓN DE SOLUCIONES
DETERGENTE Y DESINFECTANTES
Y USO DE EQUIPOS DILUTORES**

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha:12/09/17

Página: 2 de 5

- Solución detergente ácido según programa de Higiene
DETERGENTE ACIDO QM 4 AL 20%

- Solución Desinfectante según programa de Higiene
DESINFECTANTE SKILLQUAT o SANICHLOR PLUS

- Solución Limpiador Multipropósito:
GLASS CLEANER MULTIPURPOSE

- Manguera con pistola o manguera con acople JFLEX
- Balde y rociador
- Guantes negros de jebe.
- Equipos dilutores
- Probeta o medidor de volumen.

V. FRECUENCIA

Diaria, cada vez que sea necesario.

VI. DESCRIPCIÓN

Los productos químicos de limpieza están concentrados y para su correcta utilización requieren ser diluidos hasta una determinada concentración.

En el siguiente cuadro se presenta las diluciones y el método a emplear para la preparación de cada producto.



**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**PREPARACIÓN DE SOLUCIONES
DETERGENTE Y DESINFECTANTES
Y USO DE EQUIPOS DILUTORES**

Código: P-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 3 de 5


TIPO DE PRODUCTO	PRODUCTO	USAR (X ml) EN UN LITRO DE AGUA	MÉTODO
DETERGENTE ALCALINO	RX – 120	30 ml (1 EN 33)	AUTOMÁTICO / MANUAL
DESENGRASANTE	CLINIC PLUS	200 ml (1 EN 5)	MANUAL
DETERGENTE ÁCIDO	QM4 AL 20%	SIN DILUIR	AUTOMÁTICO
DESINFECTANTE	SKILLQUAT	10 ml (1 EN 100)	AUTOMÁTICO / MANUAL
DESINFECTANTE	SANICHLOR PLUS	3 ml (1 EN 333)	AUTOMÁTICO / MANUAL
LIMPIADOR MULTIPROPÓSITO	GLASS CLEANER MULTIPURPOSE	25 ml (1 EN 40)	AUTOMÁTICO

6.1. METODO AUTOMÁTICO

1) BOTELLAS DILUTORAS (HYDROSPRAYER / JFLEX)

Botella DEMA (Skillquat)

- Asegurarse que la galonera contenga más de ¼ de la capacidad
- Inserte a presión la pistola en la boquilla de la botella hasta que suene “Click”.
- Presione el gatillo de la pistola
- Reciba el producto listo para usar en un recipiente apropiado e identificado o aplique directamente.
- Evitar que la pistola se encuentre en el piso para evitar contaminación cruzada y deterioro de los seguros.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-02
	PREPARACIÓN DE SOLUCIONES DETERGENTE Y DESINFECTANTES Y USO DE EQUIPOS DILUTORES	Revisión: 01
		Fecha: 12/09/17
		Página: 4 de 5

Botella HYDROSPRAYER / JFLEX (Glass Cleaner Multipurpose)


- Asegurarse que la galonera contenga más de ¼ de la capacidad
- Jale hacia atrás el seguro de la pistola.
- Inserte a presión la pistola en la boquilla de la botella.
- Regrese el seguro de la pistola a su posición original hasta que suene “Click”.
- Presione el gatillo de la pistola
- Reciba el producto listo para usar en un recipiente apropiado e identificado o aplique directamente
- Evitar que la pistola se encuentre en el piso para evitar contaminación cruzada y deterioro de los seguros.

2) EQUIPO DILUTOR DE PARED DEMA DE UNA Y DOS LLAVES (Skillquat y Sanichlor plus)

- Verificar que la manguera de succión se encuentre dentro de la galonera del producto concentrado a utilizar y que la galonera contenga más de ¼ de la capacidad.
- Cerrar la llave de paso de agua del lavadero.
- Abrir la llave de paso que alimenta al equipo dilutor.
- Abrir la llave del equipo dilutor.
- Recibir el producto ya preparado en un recipiente apropiado e identificado.

3) EQUIPO DILUTOR DEMA TIPO DADO (Skillquat)

- Colocar la llave en posición de abierto para producto (presionar botón rojo).
- Abrir el caño y recibir el producto ya preparado en un recipiente apropiado e identificado
- Colocar la llave en posición de cerrado para agua (presionar botón verde).

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-02
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	PREPARACIÓN DE SOLUCIONES	Fecha: 12/09/17
	DETERGENTE Y DESINFECTANTES Y USO DE EQUIPOS DILUTORES	Página: 5 de 5

6.2. METODO MANUAL


Para el caso de productos químicos que requieren mezclas por método manual:

- Medir, con ayuda de la probeta o un recipiente medidor, la cantidad del producto a diluir (X ml, ver tabla) y agregarla en un balde o recipiente.
- Agregar al balde 1Lt de agua. Mezclar la solución.
- Usar la solución para realizar las labores de limpieza o desinfección.
- Si se desea usar mayor cantidad de solución de producto, se debe respetar la proporcionalidad de las cantidades iniciales. Por ejemplo, para preparar una solución de aproximadamente 3Lt de Detergente RX – 120 mezclará 90ml de detergente RX – 120 con 3Lt de agua.
- Ejemplo para el cálculo de la cantidad de detergente a utilizar:

1 Lt. de agua -----30 ml de detergente puro

3 Lt. de agua ----- X

$X = (3 \times 30) / 1 = 90$ ml de detergente RX-120 puro

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-03
		Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PISOS Y CANALETAS DE SALA DE PROCESO Y EXHIBICIÓN	Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Asegurar que los pisos y canaletas de la sala de proceso y exhibición se encuentren limpios y desinfectados para evitar un riesgo de contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los pisos y canaletas en donde se procesa, almacena o exhiben alimentos de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de pisos y canaletas en la Sala de Proceso y Exhibición de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.


IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

- Limpieza: METODO DE PULVERIZADO
- Desinfección: MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, balde, rociador, jalador de piso y escobillón de cerdas duras de piso.
- Guantes negros de jebe y escobilla de mano
- Tacho de basura.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-03
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PISOS Y CANALETAS DE SALA DE PROCESO Y EXHIBICIÓN	Revisión: 01
		Fecha: 12/09/17
		Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de Pisos


- Juntar los residuos sólidos y suciedad con la ayuda de un jalador.
- Botar estos residuos en el basurero de la sección.
- Lavar con agua todo resto de alimento o suciedad evitando que el agua del piso salpique hacia las mesas, equipos y productos que se encuentren en exhibición.
- Evitar en todo momento depositar los residuos sólidos en las canaletas.
- Retirar el exceso de agua haciendo uso del jalador, evitando acumulación de agua en el piso de la zona de exhibición.

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de Pisos Y Canaletas

a. Limpieza de Pisos

- Guardar todas las jabs con producto dentro de las cámaras una vez terminada la producción evitando iniciar la limpieza con producto en las salas.
- La limpieza de pisos al final de la jornada se realiza de la misma manera que durante la misma.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-03
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	PISOS Y CANALETAS DE SALA DE PROCESO Y EXHIBICIÓN	Página: 3 de 3

b. Limpieza de Canaletas


MÉTODO DE PULVERIZADO

- Levantar las rejillas de las canaletas y retirar todos los residuos del drenaje.
- Realizar una pre - limpieza de la canaleta con agua a presión.
- Lavar la canaleta y rejillas con solución de detergente, dejar en contacto el detergente por aproximadamente 05 minutos, con la ayuda del escobillón (piso) y escobilla de mano exclusiva para este fin (canaleta y rejillas) restregar con fuerza para eliminar la suciedad adherida.
- Enjuagar haciendo uso de la manguera de agua, hasta eliminar el detergente y los residuos removidos por acción de la limpieza.
- Retirar el exceso de agua hacia las canaletas haciendo uso del jalador, evitando las acumulaciones debajo de las mesas y equipos.

2) Desinfección de Pisos y Canaletas al final de la jornada

MÉTODO DE PULVERIZADO

- Aplicar por aspersion la solución desinfectante al piso y canaletas (según cuadro de preparación de detergentes y desinfectantes) con la ayuda del equipo. Colocar la rejilla en su lugar.
- Dejar en contacto con el desinfectante al menos 5 minutos luego eliminar el exceso de agua con la ayuda de un jalador.
- No es necesario enjuagar.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-04
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE PAREDES, TECHOS, PUERTAS Y MAYÓLICAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 5

I. OBJETIVO

Asegurar que las paredes, techos y puertas de material lavable y mayólicas se encuentren limpios y desinfectados para evitar contaminación hacia el producto.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las paredes (incluye la sala de proceso y exhibición), techos y puertas de material lavable y mayólica donde se procesa y comercializa alimentos perecibles en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de paredes, techos, puertas y mayólicas en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS


4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO

Desinfección:

- MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-04
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE PAREDES, TECHOS, PUERTAS Y MAYÓLICAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 2 de 5

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, balde y rociador
- Guantes negros de jebe.
- Escobilla de mano, paños blancos y esponjas abrasivas color AZUL y VERDE
- Escalera

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada. (Paredes y puertas)
- Al final de la jornada. (Paredes y puertas)

Quincenal:

- Al final de la jornada (Techos)


VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza paredes y puertas

METODO DEL BALDE O RECIPIENTE

- Retirar los residuos sólidos de alimentos y suciedad grosera (grasa, restos de alimento) con la ayuda de un paño cada vez que sea necesario.
- Limpiar con un paño limpio y húmedo cada vez que exista suciedad o derrames en puertas y paredes

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-04
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	PAREDES, TECHOS, PUERTAS Y MAYÓLICAS	Página: 3 de 5

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA


6.2.1. PAREDES Y PUERTAS DE MATERIAL LAVABLE

1) Limpieza

METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

METODO DE PULVERIZADO

- Mover las mesas de trabajo y muebles que se encuentren cerca de la pared y puertas.
- Retirar los utensilios, mandiles colgados.
- Retirar los residuos sólidos de alimentos y suciedad grosera (grasa, restos de alimento) con la ayuda de un paño.
- Rociar las partes altas de las paredes y puertas con solución detergente. En el caso de paredes de exhibición verter la solución detergente en un recipiente y con una esponja aplicar el detergente.
- Refregar utilizando escobilla de cerdas plásticas o esponja abrasiva color AZUL para paredes pintadas (tipo panel de refrigeración) y color VERDE para mayólicas, hasta remover los residuos difíciles de eliminar.
- Con la ayuda de una manguera se procede a enjuagar hasta eliminar todo residuo de detergente. En zonas donde haya tomacorrientes solo utilizar un paño y limpiar cuidadosamente.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-04
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE PAREDES, TECHOS, PUERTAS Y MAYÓLICAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 4 de 5

2) Desinfección

METODO DE PULVERIZADO

METODO MANUAL DEL BALDE O RECIPIENTE


- Aplicar por aspersion la solución desinfectante y dejar actuar (se debe dejar escurrir).
- Para la desinfección de las paredes de área de exhibición o donde no haya drenajes, colocar la solución de desinfectante en un recipiente y con un paño aplicar la solución desinfectante, para esto el paño debe estar totalmente saturado con la solución.
- Jalar el excedente del piso.
- No es necesario enjuagar.

6.2.2. TECHOS DE MATERIAL LAVABLE

1) Limpieza

METODO MANUAL DEL BALDE O RECIPIENTE

- Llenar un balde con solución detergente.
- Aplicar la solución de detergente con una esponja AZUL y dejar actuar por 5 minutos y refregar hasta eliminar los residuos existentes.
- Con un paño enjuagar retirando los restos de detergente del techo.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-04
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	PAREDES, TECHOS, PUERTAS Y MAYÓLICAS	Página: 5 de 5

2) Desinfección

METODO MANUAL DEL BALDE O RECIPIENTE


- Aplique desinfectante directamente con el equipo dilutor cuando sea posible o con un paño totalmente saturado en solución desinfectante.
- Dejar 5 minutos de contacto y retirar el excedente con el mismo paño exprimido.
- No es necesario enjuagar.

6.2.3. PAREDES Y PUERTAS DE MATERIAL NO LAVABLE (MADERA U OTROS)

1) Limpieza:

METODO MANUAL DEL BALDE O RECIPIENTE

- Colocar la solución detergente en un recipiente.
- Humedecer un paño y limpiar la puerta. Dejar actuar por 5 minutos y refregar.
- Enjuagar el paño y Retirar los restos de detergente con el paño húmedo.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-05
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha: 12/09/17
	LICUADORA INDUSTRIAL	Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Mantener limpia y desinfectada la licuadora Industrial para evitar el desarrollo de microorganismos y la contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a la licuadora industrial utilizada en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección a la Licuadora industrial en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Detergente según programa de Higiene
- Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, balde.
- Guantes negros de jebe.
- Esponja abrasivas color BEIGE, escobilla de mano, paños.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-05
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha: 12/09/17
	LICUADORA INDUSTRIAL	Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.


VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de Licuadora Industrial

METODO DE PULVERIZADO

- Retirar los residuos añadiendo agua al vaso de la licuadora, tapanla y licuar con el agua agregada. Retirar el líquido con los restos.
- Verter solución de detergente hasta la mitad del vaso, dejar actuar el detergente por 5 minutos. Tapar y licuar.
- Frotar con la esponja la parte interior del vaso y la tapa de la licuadora. Retirar la solución detergente.
- Enjuagar con agua a presión con la ayuda de una manguera con pistola.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-05
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha:12/09/17
	LICUADORA INDUSTRIAL	Página: 3 de 3

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza

MÉTODO DE PULVERIZADO


- La limpieza de utensilios al final de la jornada se realiza de la misma manera que durante la misma. Además, se debe limpiar la superficie externa del motor, utilizando solamente un paño semidesechable húmedo.
- Frotar con la esponja y la solución detergente la parte externa del equipo, incluyendo el armazón y las ruedas. No debe caer agua ni solución detergente a la zona del motor.
- Retirar la solución detergente y proceder al enjuague con agua a presión tanto de la parte interna (vaso) como de la parte externa.
- Lavar por separado la tapa de la licuadora en el lavadero con solución detergente.
- Enjuagar.

2) Desinfección

METODO DE PULVERIZADO

- Pulverizar con desinfectante (con pulverizador) al interior de las paredes del vaso de la licuadora y tapa. No dejar el vaso de la licuadora lleno con solución desinfectante hasta el día siguiente.
- Tapar el equipo con su respectiva tapa y film plástico (sobre la tapa).
- Enjuagar antes de usar.
- Secar con paño semi desechable.



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-06
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	BALANZAS	Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Asegurar que las Balanzas se encuentren limpias y desinfectadas para evitar contaminación hacia el producto.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a Balanzas en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Balanzas en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Detergente según programa de Higiene
- Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, pulverizador, balde
- Esponja abrasiva BEIGE, paños, guantes negros de jebe.
- Solución limpiavidrios según programa de higiene.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-06
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	BALANZAS	Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada. (Paredes y puertas)
- Al final de la jornada. (Paredes y puertas)

Quincenal:

- • Al final de la jornada (Techos).


VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza equipos

METODO DE PULVERIZADO

- Remover los residuos del plato de acero (pieza desmontable) y partes fijas utilizando un paño y solución limpiador multiusos aplicada con un rociador eliminando los restos sólidos o líquidos que se encuentren adheridos en la superficie del equipo.
- De ser necesario llevar el plato de la balanza al lavadero y proceder según el punto

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-06
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	BALANZAS	Página: 3 de 3

6.2. FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza


MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

- Se apaga y se traslada la parte desmontable (plato de acero) al lavadero
- Lavar con solución de detergente el plato de acero y partes fijas de la balanza con la ayuda de una esponja.
- Se enjuaga la parte fija con la ayuda de un paño húmedo y la parte desmontable (plato de acero) se enjuaga con chorro de agua.
- Se coloca el plato de acero previamente lavado sobre una mesa de acero para escurrir.

2) Desinfección

METODO DE PULVERIZADO

- Con la ayuda de un pulverizador se aplica la solución desinfectante a las superficies fijas y desmontables de la balanza.
- Antes de dar inicio a las operaciones enjuagar las piezas desmontables y las partes fijas con un paño húmedo y limpio y desinfectado.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-07
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE CÁMARA DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN	Revisión: 01
		Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 4

I. OBJETIVO

Describir las actividades a realizar para mantener limpias y desinfectadas las cámaras refrigeradas para evitar la contaminación de los productos almacenados.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a la cámara de refrigeración y de congelación de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de cámara de refrigeración y congelación en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO

Desinfección:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Manguera con pistola, Balde y Rociador
- Esponja abrasiva / Paño Amarillo
- Escoba, Escobillón de cerdas duras y jalador.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-07
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN	Fecha:12/09/17
		Página: 2 de 4

- Guantes negros de jebe
- Solución de detergente líquido industrial preparado según Programa de Higiene.
- Solución de desinfectante industrial preparado según Programa de Higiene.
- Solución de Limpiador Multipropósito preparado según Programa de Higiene.

V. FRECUENCIA


- Mensual (Cámara de Congelados): Pisos, paredes, estantes, techo, cortina y puerta
- Diario (Cámara de refrigeración): Piso, cortina y puerta
- Semanal (Cámara de refrigeración): Piso, paredes, estantes, techos, cortina y puerta.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. FINAL DE LA JORNADA

6.1.1. LIMPIEZA DIARIA

- Recoger y eliminar los restos de alimentos que estén en el piso con la ayuda de una escoba y un recogedor.
- Usar un paño limpio y húmedo para retirar manchas o residuos de alimentos de las paredes y anaqueles, así como los líquidos (sanguaza, suero, etc.).
- Jalar el agua excedente del piso hacia la canaleta.
- Con una esponja aplicar detergente en las cortinas y puertas en ambas caras.
- Con un paño húmedo retirar el exceso de detergente.
- Aplicar desinfectante con la ayuda de la manguera o un rociador.
- Enjuagar

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-07
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN	Revisión: 01
		Fecha: 12/09/17
		Página: 3 de 4


6.1.2. LIMPIEZA SEMANAL, QUINCENAL Y MENSUAL

1) Limpieza

MÉTODO DE PULVERIZADO METODO

MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

- Recoger y eliminar los restos de alimentos que estén en el piso.
- Retirar la mercadería de la cámara y apagar el difusor. Luego trasladar el producto en jabs o coches a otra cámara refrigerada para no perder la cadena de frío. Aparte lavar los estantes según el Instructivo de Lavado y Desinfección de Anaqueles u Repisas de Acero Inoxidable y Coches Portabandejas.
- Retirar todo resto de desechos ya sea del piso, pared, techo, estante o cortina, mediante un enjuague.
- Asegurarse de que el envase de detergente contenga producto suficiente y que el dosificador y las mangueras se encuentren en buen estado.
- En caso sea posible extender la manguera del equipo dosificador hasta dentro de la cámara y esparcir detergente directamente del equipo dispensador, sobre los techos, paredes, cortinas y/o pisos, de arriba hacia abajo, regulando siempre el flujo con la pistola de la manguera.
- En caso contrario preparar detergente directamente del equipo en un balde.
- Proceder a la limpieza de techos, paredes, puertas, cortinas con ayuda de una esponja Azul y escobilla de mano según el Instructivo de Limpieza y Desinfección de Paredes, Techos, Puertas y Mayólicas; pisos y canaletas con escobillas y escobillones según el Instructivo de Limpieza y Desinfección de Pisos de Salas de Proceso y Exhibición.
- Limpiar las luminarias de las cámaras y el cable de las mismas con la ayuda de un paño ligeramente humedecido en solución de Limpiador Multipropósito.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-07
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN	Fecha: 12/09/17
		Página: 4 de 4


- Al finalizar el lavado enjuagar con agua con la ayuda de la manguera o en su defecto con un paño limpio y desinfectado y un balde con agua limpia.
- Retirar los restos de agua del piso con ayuda de un jalador.

2) Desinfección

MÉTODO DE PULVERIZADO

METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

- Aplicar desinfectante con la manguera o con la ayuda de un balde con desinfectante y un paño que debe estar totalmente saturado con la solución desinfectante.
- Aplicar el desinfectante en los techos, paredes, cortinas, sumideros y/o pisos y dejar actuar por 5 minutos.
- Enjuagar el desinfectante de las cortinas; en el caso de los techos, paredes, pisos y canaletas no es necesario enjuagar, sólo se procederá a retirar el exceso de desinfectante del techo con un paño y del piso con un jalador de caucho.
- Colocar en su lugar los estantes y mercadería retirados.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-08
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	DISPENSADORES DE JUGOS Y HORNOS MICROONDAS	Página: 1 de 4

I. OBJETIVO

Asegurar que los equipos Dispensadores de Jugos y Hornos Microondas se encuentren limpios y desinfectados para evitar contaminación hacia el producto.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a los Dispensadores de Jugos y Hornos Microondas de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Dispensadores de Jugo y Microondas de la sección de Salad Bar del supermercado Don José.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS


4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO
- MÉTODO DE INMERSIÓN

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-08
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE DISPENSADORES DE JUGOS Y HORNOS MICROONDAS	Revisión: 01
		Fecha: 12/09/17
		Página: 2 de 4

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Detergente según programa de Higiene
- Desinfectante según programa de Higiene
- Pulverizador y balde
- Esponja abrasiva BEIGE, paños
- Guantes negros de jebe.
- Solución limpiadora multipropósito según programa de higiene.

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN


8.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de Equipos

METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE)

Horno microondas

- Se desconecta el equipo.
- Remover los residuos del plato de vidrio giratorio que se encuentra dentro del microondas y partes fijas, utilizando un paño húmedo y limpio.
- Luego se debe emplear un paño húmedo limpio como método de enjuague (pañó previamente lavado).

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-08
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE DISPENSADORES DE JUGOS Y HORNOS MICROONDAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 3 de 4

8.2. FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de los Equipos Desmontables


MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

Dispensadores de Jugo

- Se retira los restos de alimento que exista en el equipo.
- Se apaga y desarma el equipo trasladando las piezas desmontables al lavadero.
- Remover los residuos de las piezas desarmadas, utilizando agua.
- Aplicar solución detergente a todas las piezas con la ayuda de una esponja beige.
- Enjuagar hasta eliminar el detergente y todos los residuos removidos por la limpieza, colocando las piezas limpias en una bandeja o recipiente.
- Aplicar solución detergente a la parte fija del equipo con la ayuda de un paño húmedo y limpio.
- Luego se debe emplear un paño húmedo limpio como método de enjuague (pañó previamente lavado).

Horno microondas

- Se retira los restos de alimento que exista en el equipo.
- Se desconecta el equipo.
- Se traslada la pieza desmontable al lavadero.
- Lavar con solución detergente la pieza desmontable (plato de vidrio giratorio) y partes fijas con la ayuda de una esponja beige.
- Se enjuaga el plato giratorio con ayuda de agua y la parte fijas con la ayuda de un paño húmedo y limpio.


	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-08
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	DISPENSADORES DE JUGOS Y HORNOS MICROONDAS	Página: 4 de 4

2) Desinfección de los Equipos Desmontables al final de la jornada

MÉTODO DE PULVERIZADO

Dispensadores de Jugo, Hornos Microondas

- Aplicar solución desinfectante con la ayuda de un pulverizador a las partes desmontables (previamente lavadas) y dejarlas secar toda la noche.
- Aplicar solución desinfectante a las partes fijas con la ayuda de un pulverizador.
- Antes de dar inicio a las operaciones enjuagar las piezas desmontables con chorro de agua y las partes fijas con un paño húmedo y limpio.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-09
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA DE COCINAS Y	Fecha: 12/09/17
	CAMPANA EXTRACTORA	Página: 1 de 4

I. OBJETIVO

Mantener limpias las cocinas y campanas extractoras para evitar la contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a la cocina y campana extractora utilizada en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

Desinfección:

- MÉTODO DE ASPERSIÓN

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución de desinfectante según Programa de Higiene
- Solución Limpiavidrios según Programa de Higiene
- Manguera con pistola y Balde
- Escobilla de mano, esponja abrasiva NEGRA y espátula
- Guantes negros de jebe

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-09
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA DE COCINAS Y	Fecha: 12/09/17
	CAMPANA EXTRACTORA	Página: 2 de 4

V. FRECUENCIA

- Diaria: Al Final de la Jornada
- Semanal: Al final de la Jornada

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de Cocina y Campana Extractora


METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE DESCRIPCIÓN

Cocina

- Retirar todos los equipos y/o utensilios que se encuentren cerca de la cocina.
- Cubrir con bolsas las partes sensibles del equipo que no deben recibir agua (las hornillas, motores cercanos).
- Con la ayuda de un paño húmedo se elimina los residuos de alimentos que se encuentren en las bandejas y rejillas.
- Se aplica solución detergente con la ayuda de una esponja abrasiva negra y se procede a frotar las superficies.
- Eliminar los restos removidos con la ayuda agua y de un paño limpio y húmedo.

Campana Extractora

- Retirar todos los equipos y/o utensilios que se encuentren cerca o debajo a la campana.
- Con la ayuda de un paño limpio y húmedo eliminar los restos que se encuentren en la parte externa de la campana.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-09
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA DE COCINAS Y	Fecha: 12/09/17
	CAMPANA EXTRACTORA	Página: 3 de 4

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA (FRECUENCIA SEMANAL)

6.2.1. COCINA

1) Limpieza


METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

- Retirar todos los equipos y/o utensilios que se encuentren cerca de la cocina.
- Con la ayuda de un paño húmedo se elimina los residuos de alimentos que se encuentren en las rejillas.
- Se retiran las bandejas y con la ayuda de un paño se eliminan los restos gruesos, se aplica solución detergente y con la ayuda de una esponja abrasiva se eliminan los restos adheridos.
- Cubrir con bolsas las partes sensibles del equipo que no deben recibir agua (las hornillas, motores cercanos).
- Con la ayuda de una espátula se procede a retirar grasa acumulada en las rejillas de la cocina
- Aplicar Solución detergente con la ayuda de una esponja a las partes exteriores y frotar la superficie eliminando los restos adheridos a las superficies.
- Eliminar los restos removidos con la ayuda agua a presión y con la ayuda de un paño limpio y húmedo se retira el exceso de humedad.

2) Desinfección

METODO DE PULVERIZADO

- Aplicar solución desinfectante a las superficies.
- Dejar escurrir los equipos y una vez seco retirar las bolsas plásticas que se utilizaron para protegerlo.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-09
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA DE COCINAS Y	Fecha: 12/09/17
	CAMPANA EXTRACTORA	Página: 4 de 4

6.2.2. CAMPANA EXTRACTORA

1) Limpieza


METODO DE PULVERIZADO

- Retirar todos los equipos y/o utensilios que se encuentren cerca a la campana.
- Retirar las rejillas desmontables y colocarlas sobre la hornilla de la cocina y calentar por un minuto.
- Una vez tibias, aplicar desengrasante con un pulverizador dejar que actúe algunos minutos.
- Aplicar solución desengrasante a las superficies internas del equipo con la ayuda de un rociador y con una esponja eliminar los residuos acumulados.
- Remover la grasa adherida de las rejillas que han sido desmontadas con una esponja negra y enjuagar con agua corriente.
- Enjuagar todas las superficies empleando la manguera o con ayuda de un balde y un paño, hasta eliminar el detergente y los residuos removidos por acción de la limpieza.

2) Desinfección de Campana Extractora

METODO DE PULVERIZADO

- Volver a colocar las piezas retiradas (rejillas).
- Aplicar solución desinfectante a las superficies.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-10
		Revisión: 01
	LIMPIEZA DE FREIDORAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 2

I. OBJETIVO

Mantener limpia las freidoras para evitar la contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a las freidoras utilizadas en el área del Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO PULVERIZADO

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución de detergente – desengrasante según Programa de Higiene
- Solución de desinfectante según Programa de Higiene
- Manguera con pistola y Balde
- Escobilla limpiatubos, esponja abrasiva NEGRA, paños.
- Guantes negros de jebe.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-10
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA DE FREIDORAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 2 de 2

V. FRECUENCIA

- Diaria: Limpieza diaria
- Semanal: Limpieza profunda


VI. DESCRIPCIÓN

6.1. AL FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza

METODO PULVERIZADO

- Encender el equipo para que se caliente ligeramente o esperar a que se enfríe hasta 40°C. Volver a apagarlo después de retirar el aceite. Retirar las canastillas y rejilla para lavarlas aparte.
- Retirar el aceite de la freidora, filtrándolo con el colador metálico. Recibirlo en un balde limpio. Retirar los residuos sólidos que queden al fondo de la freidora, agregando agua. Abrir el caño de la freidora y usar el colador para retener los residuos.
- Aplicar la solución desengrasante con ayuda del pulverizador, en toda la freidora, además en canastillas y rejillas.
- Dejar actuar por 5 minutos y retirar la suciedad pegostada con ayuda de la esponja negra y una escobilla limpiatubos.
- Retirar completamente la grasa restante con un paño seco y limpio.
- Enjuagar con agua, recolectando en un balde.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-11
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	MESAS DE TRABAJO	Página: 1 de 2

I. OBJETIVO

Asegurar que las mesas de acero inoxidable se encuentren limpias y desinfectadas para evitar contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todas las mesas de trabajo utilizadas en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO PULVERIZADO


Desinfección:

- MÉTODO PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, Balde y Escobilla de mano
- Esponja abrasiva BEIGE, paños
- Guantes negros de jebe



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-11
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	MESAS DE TRABAJO	Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de mesas

- Retirar todos los alimentos de las superficies, contorno, ángulos, bases o patas con un paño limpio y húmedo.
- Pasar un paño limpio y húmedo, embebido en desinfectante, por la superficie de la mesa, eliminando de esta manera el polvo y los restos de alimentos. Esta operación se realizará entre los cambios de actividad dentro de las áreas críticas (carnes y pollos, lácteos y embutidos, salad y patio de comidas).
- Botar residuos al tacho de basura.
- Evitar en todo momento depositar los residuos sólidos en las canaletas, las canaletas son solamente para residuos líquidos.


6.2. FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de Mesas

MÉTODO DE PULVERIZADO

- Retirar todos los alimentos de las superficies, contorno, ángulos, bases o patas con un paño limpio y húmedo.
- Evitar en todo momento depositar los residuos sólidos en las canaletas.




	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-11
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	MESAS DE TRABAJO	Página: 3 de 3

- Aplicar solución detergente a las mesas, dejar la solución en contacto con la mesa aproximadamente 05 minutos.
- Con la ayuda de la esponja refregar la parte superior, inferior, contornos y ángulos con solución detergente.
- Enjuagar haciendo uso de la manguera de agua, o con paño húmedo según el área de proceso hasta eliminar el detergente y los residuos removidos por acción de la limpieza.

2) Desinfección de Mesas

MÉTODO DE PULVERIZADO

- Aplicar por aspersion la solución desinfectante con la ayuda de la manguera y la botella dilutora o un rociador.
- Dejar en contacto el desinfectante con la superficie al menos 05 minutos.
- Retirar el exceso de agua hacia las canaletas haciendo uso del jalador, evitando las acumulaciones debajo de las mesas y equipos.
- Antes de dar inicio a las operaciones, enjuagar las mesas con manguera a presión o con paño húmedo según el área de proceso.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-12
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE ANAQUELES Y REPISAS DE ACERO	Fecha: 12/09/17
	INOXIDABLE Y COCHES PORTABANDEJAS	Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Asegurar los anaqueles u repisas de acero y coches portabandejas de las salas de proceso y cámaras de almacenamiento se encuentren limpios y desinfectados para evitar un riesgo de contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a Anaqueles u repisas de acero y coches portabandejas de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS


4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-12
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE ANAQUELES Y REPISAS DE ACERO	Fecha: 12/09/17
	INOXIDABLE Y COCHES PORTABANDEJAS	Página: 2 de 3

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución Detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, balde y rociador.
- Guantes negros de jebe.
- Escobilla de mano y esponja abrasiva color BEIGE, paño.

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.

Semanal

- Al final de la jornada.


VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA (entre cambios de actividad o al reponer o retirar mercadería)

1) Limpieza de anaqueles

METODO: METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

- Con ayuda de un paño húmedo y limpio, remover los residuos de productos de las superficies de los anaqueles y repisas.
- Cada vez que se realice esta operación, lavar con detergente y enjuagar los paños para evitar la proliferación de microorganismos y malos olores.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-12
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE ANAQUELES Y REPISAS DE ACERO	Fecha: 12/09/17
	INOXIDABLE Y COCHES PORTABANDEJAS	Página: 3 de 3

6.2. FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de anaqueles


MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE Y MÉTODO DE PULVERIZADO

- Previo a la limpieza, desocupar los productos de los anaqueles y repisas, almacenándose provisionalmente en una jaba limpia y desinfectada.
- Retirar los residuos con ayuda de un paño húmedo y limpio.
- Aplicar detergente directamente del dosificador o con la ayuda de un balde y una esponja beige (dejar actuar durante 5 min.) y lavar las superficies (bandejas, esquinas y soportes) utilizando una esponja.
- Enjuagar hasta eliminar el detergente y todos los residuos removidos por la limpieza con la ayuda de la manguera con pistola.

2) Desinfección de anaqueles

MÉTODO DE PULVERIZADO

- Aplicar por aspersion la solución desinfectante a todas superficies del estante u repisa.
- Dejar en contacto el desinfectante en la superficie (dejar actuar como mínimo por 5 minutos).
- Enjuagar con agua a presión con la ayuda de una manguera con pistola o con un paño y un balde.
- Se seca las superficies con paño limpio y seco.
- Se colocan los productos retirados.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-13
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS	Fecha:12/09/17
		Página: 1 de 4

I. OBJETIVO

Mantener limpios y desinfectados los utensilios que tienen contacto directo con los alimentos para evitar la contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los utensilios de la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- METODO DE PULVERIZADO


Desinfección:

- MÉTODO DE INMERSION (Utensilios pequeños: cuchillos, cucharas, etc.)
- MÉTODO DE PULVERIZADO (Utensilios Grandes: Bowls, baldes, jabas)

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución Detergente según programa de Higiene
- Solución Desengrasante según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-13
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	UTENSILIOS	Página: 2 de 4

- Manguera con pistola, balde y rociador
- Guantes negros de jebe.
- Escobilla de mano y esponjas abrasivas color BEIGE y NEGRA

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

Semanal:

- Al final de la jornada (Limpieza de recuperación)


VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de Utensilios

MÉTODO DE BALDE O RECIPIENTE

- Retirar los residuos sólidos gruesos de alimentos y suciedad de tal forma de no permitir que estos residuos vayan al desagüe.
- Botar residuos al tacho de basura.
- Llevar los utensilios al lavadero y retirar con abundante agua todo exceso de resto de alimento o suciedad. Si los residuos se encuentran muy adheridos utilizar una pistola a presión.
- Aplicar solución detergente a los utensilios, dejar en contacto aproximadamente 05 minutos.
- Con la ayuda de la escobilla y esponja, eliminar los restos que puedan encontrarse en la superficie del utensilio.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-13
		Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS	Fecha: 12/09/17
		Página: 3 de 4

- Tener especial cuidado en utensilios que tengan hendiduras, juntas u orificios, retirar los residuos de estos espacios.
- Enjuagar, haciendo uso del agua corriente del caño o haciendo uso de la manguera con pistola a presión, hasta eliminar el detergente y los residuos removidos por acción de la limpieza.

2) Desinfección de Utensilios durante la jornada

MÉTODO DE INMERSION (UTENSILIOS PEQUEÑOS)

METODO DE PULVERIZADO (UTENSILIOS BOWLS, BALDES, JABAS)


- Rotule un recipiente de tamaño acorde a los elementos a sumergir para el proceso de la desinfección. Este recipiente debe mantenerse con solución desinfectante durante la jornada, la cual debe ser reemplazada al iniciar y al terminar la jornada.
- Para el caso de utensilios pequeños sumergirlos en un recipiente con la solución desinfectante.
- Para el caso de bandejas/bowls /baldes/jabas la desinfección puede ser por aspersión.
- Dejar en contacto con el desinfectante por lo menos 5 minutos, puede quedar en inmersión durante la noche.
- Antes de dar inicio a las operaciones, enjuagar los utensilios con chorro de agua directo del caño o con manguera con pistola.

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de Utensilios

MÉTODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

La limpieza de utensilios al final de la jornada se realiza de la misma manera que durante la misma.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-13
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	UTENSILIOS	Página: 4 de 4


2) Desinfección de Utensilios al final de la jornada

La desinfección de utensilios al final de la jornada se realiza de la misma manera que durante la misma.

6.3. AL FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de recuperación semanal (ollas, sartenes, parrillas, woks, etc.)

- Preparar solución desengrasante según el Programa de Higiene.
- Retirar los residuos sólidos gruesos de alimentos y suciedad de tal forma de no permitir que estos residuos vayan al desagüe. Botar residuos al tacho de basura.
- Llevar el utensilio a la cocina y calentarlo.
- Retirarlo del fuego y aplicar solución desengrasante con un rociador a la base y otras zonas donde se encuentre grasa carbonizada, dejar en contacto aproximadamente 5 minutos.
- Con la ayuda de una esponja negra remover los restos pegados. Tener especial cuidado en utensilios que tengan hendiduras, juntas u orificios.
- Enjuagar, haciendo uso del agua corriente del caño o haciendo uso de la manguera con pistola a presión, hasta eliminar el desengrasante y los residuos removidos por acción de la limpieza.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-14
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	COCHES	Página: 1 de

I. OBJETIVO

Mantener limpios y desinfectados los coches térmicos y cajas térmicas, en los que se almacenan o transportan alimentos para evitar la contaminación de estos

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica para todos los coches térmicos (cambros o de acero) utilizada en el área del Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO


Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, balde y rociador
- Guantes negros de jebe.
- Paños, esponja abrasiva color BEIGE



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-14
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	COCHES	Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

- Limpiar con un paño limpio y desinfectado el coche, en el caso que se haya derramado algún alimento.

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA


1) Limpieza

METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

METODO DE PULVERIZADO

- Retirar cualquier alimento que se encuentre dentro de los recipientes a lavar.
- Llevar a la sala de proceso los accesorios para su lavado y desinfección, siguiendo el instructivo Lavado y Desinfección de Utensilios.
- Retirar los residuos, la grasa adherida en la superficie interna y externa con ayuda de una esponja abrasiva beige y/o con un paño limpio. Tener cuidado de retirar completamente los residuos de alimentos de las esquinas, sobre todo en los carritos isotérmicos que tienen filos.
- Aplicar el detergente directamente del equipo dilutor o preparar solución detergente en un balde y aplicarlo con una esponja abrasiva Beige. Dejar actuar el detergente por lo menos 5 minutos. Frotar con la esponja las superficies interna y externa teniendo cuidado de limpiar bien las esquinas y los filos.




	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-14
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	COCHES	Página: 3 de 3

- Lavar las puertas de los carritos isotérmicos por dentro y por fuera, teniendo cuidado también de limpiar bien las uniones. En el caso de carritos isotérmicos que tienen jebe.
- Enjuagar, utilizando una manguera. Si es necesario, con la ayuda de un paño limpio y un balde retirar los residuos removidos y exceso de detergente.

2) Desinfección

METODO DE PULVERIZADO

- Con la ayuda de un atomizador, aplicar la solución desinfectante, tanto interna como externamente.
- Aplicar el desinfectante también en las puertas y

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-15
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	TABLAS DE PICAR	Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Asegurar que las tablas de picar se encuentren limpias y desinfectadas para evitar contaminación hacia el producto.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todas las paredes tablas de picar utilizadas en la sección de Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE
- MÉTODO DE PULVERIZADO


Desinfección:

- MÉTODO INMERSIÓN

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Detergente según programa de Higiene
- Desinfectante a base de Hipoclorito según programa de Higiene
- Manguera con pistola, pulverizador y balde.
- Jaba rotulada o recipiente plástico
- Escobilla de mano.



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-15
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	TABLAS DE PICAR	Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza equipos

METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE o METODO DE PULVERIZADO

- Retirar los residuos de alimentos utilizando agua a presión.
- Aplicar la solución de detergente con un rociador o con la ayuda de una esponja balde.
- Refregar las tablas de picar utilizando las escobillas de mano de cerda dura.
- Enjuagar haciendo uso del agua corriente del caño o haciendo uso de la manguera con pistola a presión, hasta eliminar el detergente y los residuos removidos por acción de la limpieza.

2) Desinfección

METODO DE INMERSION

- Llenar una jaba o recipiente lo suficientemente amplia como para sumergir toda la tabla con solución desinfectante.
- Sumergir las tablas lavadas en el desinfectante, cuidando que la solución desinfectante cubra la superficie de las tablas durante 10 minutos o hasta el día siguiente.



**PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**LAVADO Y DESINFECCIÓN DE
TABLAS DE PICAR**

Código: P-PHS-15

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 3 de 3

- Las tablas deben mantenerse sumergidas mientras no se utilizan. Antes de dar inicio a las operaciones, enjuagar las tablas con chorro de agua directo del caño o con manguera.

6.2. FINAL DE LA JORNADA


1) Limpieza

- La limpieza al final de la jornada se realizará de la misma manera que la final de la jornada.

2) Desinfección

METODO DE INMERSION

- La desinfección al final de la jornada se realizará de la misma manera que la final de la jornada.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-16
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCION DE	Fecha: 12/09/17
	IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA	Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Asegurar la limpieza y desinfección de los implementos de limpieza para evitar la contaminación de las superficies que se traten con estos.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todos los implementos empleados en la limpieza y/o desinfección en el área del Salad Bar del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:

- METODO PULVERIZADO
- METODO INMERSIÓN


Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO (Utensilios Grandes: jaladores, escobas, escobillones)
- METODO INMERSIÓN (Utensilios pequeños: escobillas, esponjas y paños.)

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Solución detergente en polvo.



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-16
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCION DE	Fecha: 12/09/17
	IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA	Página: 2 de 4

- Manguera con pistola, balde y rociador
- Guantes negros de jebe.
- Escobilla de mano

V. FRECUENCIA

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Utensilios de cerdas (Escobillón, escoba, escobilla o cepillo de mano) y jaladores


METODO PULVERIZADO

- Aplicar agua a presión con la manguera o en el caso de las escobillas de mano con agua corriente del caño, para retirar residuos groseros.
- Para evitar su deterioro, mantener los implementos en su respectivo colgador durante la jornada.

2) Esponjas y Paños

METODO: MANUAL DE INMERSION

- Cada vez que se cambie de actividad lavar con detergente las esponjas y paños
- Descartar los paños cada dos días y/o cada vez que se encuentren sucios o percudidos.
- Los paños y esponjas se mantienen sumergidos en desinfectante de amonio mientras no se usen, en baldes separados.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-16
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCION DE	Fecha: 12/09/17
	IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA	Página: 3 de 4

6.2. AL FINAL DE JORNADA

6.2.1. UTENSILIOS DE CERDAS (Escobillón, escoba, escobilla o cepillo de mano) y jaladores

1) Limpieza

METODO DE INMERSION

MÉTODO DE PULVERIZADO


- Trasladar los utensilios de limpieza al lavadero de trastienda destinado para este fin.
- Aplicar, la solución de detergente en polvo hasta remover los residuos de la superficie.
- Para remover la suciedad de las escobas, escobillones y cepillos de mano, ya que acumula la suciedad entre sus cerdas, dejar remojando en un balde con detergente y agitar las cerdas de los implementos, en caso sea necesario usar una espátula para limpiar entre las cerdas.
- Una vez limpios, enjuagar.
- Eliminar el exceso de agua, dejando escurrir o sacudiendo el implemento.
- El procedimiento para la escobilla de mano se realiza por separado de los implementos de limpieza del piso.

2) Desinfección

METODO DE PULVERIZADO

- Aplicar desinfectante de amonio cuaternario con rociador o con pistola.
- Los utensilios son almacenados en la misma sala de proceso en su respectivo colgador.



	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-16
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCION DE	Fecha: 12/09/17
	IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA	Página: 4 de 4

- Las escobillas de mano o mango corto y espátulas empleadas en la limpieza de la canaleta y rejillas son almacenadas en un balde limpio y seco identificado y destinado para este fin ubicado debajo del lavadero.

6.2.2. ESPONJAS Y PAÑOS

1) Limpieza


MÉTODO DE INMERSION

- Retirar con agua los restos de alimentos que quedan adheridos.
- Lavar los implementos con solución de detergente, con ayuda de movimientos de fricción hasta que queden limpios.
- Enjuagar hasta eliminar el detergente y los residuos.

2) Desinfección

METODO DE INMERSIÓN

- En baldes rotulados sumergir los paños y esponjas en solución desinfectante de amonio cuaternario a 300ppm durante toda la noche. Separar los paños para superficies de contacto directo (blancos) de los paños para superficies de contacto indirecto (amarillos), así como las esponjas y escobillas.
- Los baldes son almacenados, debajo del lavadero de la sala de proceso.
- Enjuagar previo a su uso.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-17
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	TACHOS DE BASURA	Página: 1 de 2

I. OBJETIVO

Mantener limpios y desinfectados los tachos de basura para evitar la contaminación.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica todos los tachos de desecho en el área del Salad Bar y trastienda (RM) del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO ASPERSION Y PULVERIZADO

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Manguera con pistola, balde y rociador
- Guantes negros de jebe.
- Esponja abrasiva color VERDE

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-17
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	TACHOS DE BASURA	Página: 2 de 2

V. FRECUENCIA

Diaria al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

Es recomendable el traslado de las bolsas en el mismo tacho, hacia el cuarto de desechos para evitar los derrames.

6.1. DURANTE LA JORNADA


METODO DE ASPERSIÓN O PULVERIZADO

- Los tachos se deben enjuagar después de cada evacuación.
- Colocar bolsa interna para continuar la jornada.

6.2. FINAL DE LA JORNADA

METODO DE ASPERSIÓN O PULVERIZADO

- Evacuar los residuos del tacho
- Enjuagar los tachos y tapas en sala de proceso y de RM.
- Aplicar la solución detergente directamente de la botella dilutora o utilizando una esponja en las superficies internas y luego externas, hasta remover todos los residuos.
- Enjuagar con agua hasta eliminar el detergente y los residuos removidos.
- Aplicar la solución desinfectante con la ayuda de la manguera o un rociador
- Dejar escurrir con la tapa en forma invertida y colocar una bolsa interna antes de iniciar nuevamente las operaciones

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-18
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	GUANTES Y MANDILES IMPERMEABLES	Página: 1 de 3

I. OBJETIVO

Asegurar la limpieza y desinfección de los mandiles y guantes empleados, que tengan o no, contacto directo con los alimentos para evitar la contaminación de estos.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica para todos mandiles y guantes impermeables de la sección de Salad Bar y trastienda (RM) del Supermercado Don José.

III. RESPONSABLE

- Colaboradores: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de Utensilios en la sección de Salad Bar.
- Jefe de Sección: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

IV. MATERIALES Y METODOS

4.1. METODO:

Limpieza:


- METODO DE PULVERIZADO

Desinfección:

- MÉTODO DE PULVERIZADO
- MÉTODO DE INMERSION

4.2. MATERIALES NECESARIOS:

- Solución detergente según programa de Higiene
- Solución Desinfectante según programa de Higiene
- Jabón antiséptico • Manguera con pistola, balde y rociador
- Escobilla de mano, Esponja abrasiva BEIGE, paños

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-18
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	GUANTES Y MANDILES IMPERMEABLES	Página: 2 de 3

V. FRECUENCIA

Diaria:

- Durante la jornada.
- Al final de la jornada.

VI. DESCRIPCIÓN

6.1. DURANTE LA JORNADA

1) Limpieza de Mandiles

METODO: METODO MANUAL DE BALDE O RECIPIENTE

- Retirar con agua o un paño los residuos sólidos gruesos de alimentos y suciedad.


2) Limpieza de Guantes

- Durante el día lavar los guantes según el procedimiento de lavado de manos.

6.2. AL FINAL DE LA JORNADA

1) Limpieza de Mandiles

- Retirar con agua o un paño los residuos sólidos gruesos de alimentos y suciedad.
- Aplicar solución detergente y con una escobilla de mano cepillar las superficies de los mandiles impermeables. Poner especial énfasis en las costuras.
- Enjuagar, haciendo uso de la manguera con pistola a presión, hasta eliminar el detergente y los residuos removidos por acción de la limpieza.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-18
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE	Fecha: 12/09/17
	GUANTES Y MANDILES IMPERMEABLES	Página: 3 de 3

2) Desinfección de Mandiles

METODO DE PULVERIZADO

METODO DE INMERSION

- Aplicar solución desinfectante con un rociador o por inmersión en un recipiente con solución desinfectante.
- Dejar escurrir en su colgador durante toda la noche.


3) Limpieza de guantes

- La limpieza de guantes al final de la jornada se realiza de la misma manera que durante la jornada.

4) Desinfección de Guantes

METODO DE INMERSION

- Sumergir los guantes lavados en un balde con desinfectante y dejar en contacto al menos por 10 minutos.
- Dejar escurrir toda la noche suspendidos por los dedos del guante.

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE	Código: P-PHS-19
	HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: 01
	CONTROL DE PLAGAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 2

I. OBJETIVO

Asegurar que las áreas de elaboración de alimentos se mantengan libres de plagas (insectos, roedores, aves, otros animales y afines), manteniendo la inocuidad del alimento que se fabrica.

II. ALCANCE

El presente procedimiento tiene alcance a todas las áreas de preparación de alimento, incluyendo las áreas externas colindantes, para evitar el anidamiento y/o riesgo de que ingresen.

III. RESPONSABLES

El Jefe de Percibibles (JD) y Jefe de sección son responsables de aplicar y hacer cumplir el presente procedimiento. Y de mantener actualizados los documentos generados.


Este procedimiento será ejecutado por el personal encargado y cuando se requiera por la empresa contratada.

IV. FRECUENCIA

- Verificación: Mensual y Quincenal
- Validación: Quincenal
- Aplicación: Quincenal

V. IMPLEMENTOS

- Lapicero y Hojas bond A4 según Registro

	PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: P-PHS-19
		Revisión: 01
	CONTROL DE PLAGAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 2 de 2

VI. PROCEDIMIENTO

- Desinfección

La desinfección general del Supermercado Don José se realizará antes de inicio de actividades del establecimiento; si la preparación fuese continuada, a cada 15 días se hará una parada para una desinfección general de la planta.

- Desinsectación
 - a. Método de barrera y exclusión

El establecimiento ha hecho al máximo el uso de los métodos mecánicos de barrera y exclusión en el control de insectos trampas pegantes y afines.

- b. Métodos químicos

Para la aplicación de los métodos químicos se utilizará la información que se tenga de monitoreo mensuales que se realice en el establecimiento.

- c. Desratización

Para realizar estos trabajos es necesario diferenciar muy claramente las áreas de tratamiento. Si hay señales de infestación en áreas externas se usara tantos métodos mecánicos mediante trampas pegantes o métodos químicos mediante rodenticidas.

Fuera del área de preparación y almacenes se usará métodos mecánicos mediante trampas pegantes si fuera el caso.

VII. VERIFICACION

En coordinación con la Jefatura de Aseguramiento de la Calidad se verificará el cumplimiento del presente procedimiento y a través de la firma del responsable en el formato correspondiente, se concluirá con dicha verificación.

VIII.. REGISTROS

- RE-PHS-07. Monitoreo de control de plagas

**ANEXO 4: REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DEL
SUPERMERCADO SAN JOSE**

REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO



Primera Edición

SUPERMERCADO DON JOSÉ S.A.C



**REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE
Y SANEAMIENTO**

Código: RE-PHS-
01

Revisión: 01

**INSPECCION HIGIENICO
SANTARIO**

Fecha: 12/09/17

Página: 1 de 1

INSPECCION HIGIENICO SANTARIO

Local:						Inspector:	
Fecha:						JD Percibles:	
ITEM	CALIFICACIÓN		PTJE MAX.	PTJE OBT.	HALLAZGOS	RECOMENDACIONES	
INFRAESTRUCTURA/ EQUIPOS/MOBILIARIO/UTENSILIOS (LIMPIEZA Y BUEN ESTADO DE CONSERVACION)	CONFORME (✓)	NO CONFORME (x)					
SALA DE PROCESOS			26	26	100%		
Equipos			4	4			
Utensilios			4	4			
Tablas de picar			4	4			
Mesas / andamios / Repisas			2	2			
Lavaderos			2	2			
Puertas			2	2			
Pisos / canaletas / rejillas en su lugar			2	2			
Paredes / techos			2	2			
Tachos de Basura			2	2			
Control de plagas			2	2			
CAMARAS DE ALMACENAMIENTO			12	12	100%		
Anaqueles			2	2			
Parihuelas			2	2			
Jabas / recipientes			2	2			
Puertas/Cortinas			2	2			
Pisos / canaletas			2	2			
Paredes / techos			2	2			
EXHIBICION			24	24	100%		
Control de plagas			4	4			
Equipos			4	4			
Utensilios			4	4			
Puertas			2	2			
Mesas y muebles			2	2			
Pisos / canaletas / rejillas en su lugar			2	2			
Paredes / techos			2	2			
Vitrinas			2	2			
Tachos de Basura			2	2			
PERSONAL / BPH			10	10	100%		
Higiene personal			4	4			
Uniformes completos (incl. EPP)			4	4			
Casacas Térmicas			2	2			
IMPLEMENTOS DE SANEAMIENTO			20	20	100%		
Implementos de saneamiento y cartelería en su lugar/limpios			4	4			
Detergente / Desinfectante			4	4			
Jabon, papel toalla, alcohol gel			4	4			
Desinfección de paños y escobillas			4	4			
Productos químicos rotulados			2	2			
Dosificadores/Rociadores/mangueras			2	2			
DESINFECCION			24	24	100%		
Prep. de desinfectante			4	4			
Desinfec. de tablas			4	4			
Desinfec. de utensilios			4	4			
Desinfec. de mesas			4	4			
Desinfec. de equipos			4	4			
Procedimiento Práctico			2	2			
Procedimiento Teórico			2	2			
TOTAL SECCION			116	116			
% CUMPLIMIENTO			100%	100%			
NOTA			20	20			

NOTA:

CALIFICACION SEGÚN CUMPLIMIENTO

%	NOTA	%	NOTA
99-100%	20	77-79%	12
97-98%	19	74-76%	11
95-96%	18	71-73%	10
92-94%	17	66-70%	09
89-91%	16	61-65%	08
86-88%	15	56-60%	07
83-85%	14	51-55%	06
80-82%	13	< 50 %	05



**REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE
Y SANEAMIENTO**

**CONTROL DE CLORO LIBRE
RESIDUAL**

Código: RE-PHS-
04

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 1 de 1

LOCAL:

FEC HA	HO RA	PUNTO DE MUESTREO	CLORO(ppm)	ACCIONES CORRECTIVAS/OBSERVACIONES	RESPONSABLE

FRECUENCIA DE MEDICIÓN: Se verificará la concentración 1 vez por semana
PUNTOS DE MEDICIÓN: Se verificará 2 puntos de agua que no cuenten con filtro
 En caso el nivel de CLR no se encuentre dentro del rango permitido:
 Evaluar por 3 días consecutivos el nivel de CLR en diferentes puntos del local, en la cisterna y antes de la cisterna.

RANGO PERMITIDO: 0.5 A 2.0 ppm

V°B. ING. CALIDAD

V°B JD PERECIBLES



**REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE
Y SANEAMIENTO**

**VERIFICACIÓN DE LA
CONCENTRACIÓN DE SOLUCIÓN
DESINFECTANTE**

Código: RE-PHS-05

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 1 de 1

LOCAL:								
EQUIPO/UTENSILIO	FECHA		FECHA		FECHA		FECHA	
	✓ / x	PPM	✓ / x	PPM	✓ / x	PPM	✓ / x	PPM
FRECUENCIA DE MEDICIÓN Se verificará la concentración 1 vez por semana.					DESINFECTANTES Utensilios: Desinfectante 30pmm Tablas de picar: Saniclor plus (Hipoclorito de Sodio al 10%) - 300ppm.			
V°B. ING. CALIDAD					V°B JD PERECIBLES			



REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: RE-PHS-06

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE AREAS, MAQUINARIAS, EQUIPOS, UTENSILIOS Y VEHICULOS DE TRANSPORTE

Página: 1 de 1

ITEM	PUNTOS A EVALUAR	Frecuencia		MES: _____																											OBSERVACIONES/ ACCIONES CORRECTIVAS									
		LDS	LDP	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						
AREA DE PREPARACION																																								
1	Anaqueles y repisas	D	S																																					
	Utensilios	D	S																																					
2	Mesas y lavadero	D	S																																					
3	Freidora	D	S																																					
4	Coches	S	S																																					
5	Cocina	D	S																																					
6	Luminarias	S	S																																					
7	Campana extractora	S	S																																					
8	Licuada Industrial	D	S																																					
9	Balanza	D	S																																					
	Tablas de picar																																							
10	Freidoras	D	S																																					
12	Cámara de refrigeración	D	S																																					
13	Dispensador de agua	IN	S																																					
14	Dispensador de desinfectante	IN	S																																					
15	Dispensador de papel toalla	IN	S																																					
16	Piso	D	S																																					
17	Paredes	D	S																																					
18	Techo	S	S																																					
19	Interruptor	S	S																																					
20	Tomacorriente	S	S																																					
21	Trampas de grasa	S	S																																					
22	Guantes y mandiles	D	S																																					
23	Tachos de basura	D	S																																					
24	Luminarias	S	S																																					
AREA DE EXHIBICIÓN																																								
1	Tabla 1 Caliente	D	S																																					
2	Tabla 2 Caliente	D	S																																					
5	Tabla 1 Frio	D	S																																					
6	Tabla 2 Frio	D	S																																					
8	Dispensador de bebidas	D	S																																					
9	Dispensador otros	D	S																																					
10	Luminarias	S	S																																					
11	Pisos	D	S																																					
12	Paredes	D	S																																					
13	Techos	S	S																																					
14	Dispositivos de trampa de luz	D	S																																					
15	Conservadora de frio abierta	D	S																																					

\ Conforme; X: No Conforme / D : Diario / S : Semanal / Q : Quincenal / LDS: Limpieza y desinfección superficial / LDP: Limpieza y desinfección profunda / R:

	VB ING. CALIDAD	VB JEFE DE PERECIBLES
--	-----------------	-----------------------

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código: RE-PHS-07
		Revisión: 01
	MONITOREO DE CONTROL DE PLAGAS	Fecha: 12/09/17
		Página: 1 de 3

MONITERO DE TRAMPAS DE LUZ
(FRECUENCIA: MENSUAL)

FECHA DE REVISION Y HORA	CODIGO DE TRAMPA DE LUZ CON PEGANTE	AREA	NUMERO DE INSECTOS ENCONTRADOS					OBSERVACION / ACCIONS CORRECTIV.	V.B
			ARAÑAS	CUCARACHAS	MOSQUITOS	OTROS			

VB ING. CALIDAD

VB JD PERECIBLES



**REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE
Y SANEAMIENTO**

Código: RE-PHS-
07

Revisión: 01

**MONITOREO DE CONTROL DE
PLAGAS**

Fecha: 12/09/17

Página: 2 de 3

**MONITERO DE SEÑALES E INFESTACION DE PLAGAS
(FRECUENCIA: QUINCENAL)**

FECHA DE REVISION Y HORA	AREA REVISADA	PRESENCIA (Nro. De Individuos)				SEÑALES DE PRESENCIA			OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS	V.B.
		INSECTOS	AVES	ROEDORES	OTRAS PLAGAS	HECES	OSAMENTAS	OTRAS SEÑALES		

VB ING. CALIDAD

VB JD PERECIBLES



**REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE
Y SANEAMIENTO**

**MONITOREO DE CONTROL DE
PLAGAS**

Código: RE-PHS-
07

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 3 de 3

**MONITERO DE GEL CUCARACHICIDA
(FRECUENCIA: QUINCENAL)**

FECHA DE APLICACIÓN Y HORA	AREA APLICADA	PRODUCTO APLICADO			NIVEL*	NUMERO DE GOTAS	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS	V.B.
		NOMBRE	PROVEEDO	MARCA				

*Alto = A / Medio = M / Bajo = B

VB ING. CALIDAD

VB JD PERECIBLES

**ANEXO 5.: INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DEL
SUPERMERCADO SAN JOSE**

INSTRUCTIVOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO



Primera Edición

SUPERMERCADO DON JOSÉ S.A.C



**INSTRUCTIVO DE PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

USO DE EQUIPO HYDRO

Código: I-PHS-01

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 1 de 1



**Desinfectante Clorado (300 ppm)
para desinfección de Tablas, Frutas, Verduras y Guantes Verdes
Instrucción de Uso EQUIPO HYDRO 8831 BR**



1. Verificar que la manguera esté dentro de la galonera que contiene el desinfectante clorado.



2. Cerrar la llave de paso del lavadero.



3. Abrir completamente la llave de paso del equipo Dilutor.



4. Abrir totalmente la llave del Equipo Dilutor. Espera 5 segundos para recepcionar la solución a la concentrada de 300pm.



5. Al finalizar cerrar la manija del Equipo Dilutor.



6. Verificar la concentración del desinfectante preparado con el Papel Medidor de Cloro.
 - a. Con Soluc. Desinf. (Papel cambia a color azul).
 - b. Sin Soluc. Desinf. (Papel se mantiene color blanco)



**INSTRUCTIVO DEL PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**INSTRUCTIVO DE HIGIENE DEL
PERSONAL**

Código: I-PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 1 de 2

USAR CORRECTAMENTE EL UNIFORME DE TRABAJO



¡IMPORTANTE USO DE TOCA Y TAPABOCA!





**INSTRUCTIVO DEL PLAN DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO**

**INSTRUCTIVO DE HIGIENE DEL
PERSONAL**

Código: I -PHS-02

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 2 de 2



← **UÑAS CORTAS**

**LAVADO DE
MANOS** →



← **HOMBRES BIEN
AFEITADOS**

**MUJERES SIN
MAQUILLAJE** →





INSTRUCTIVO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Código: I-PHS-03

Revisión: 01

Fecha: 12/09/17

Página: 1 de 1

INSTRUCTIVO DE LAVADO DE MANOS



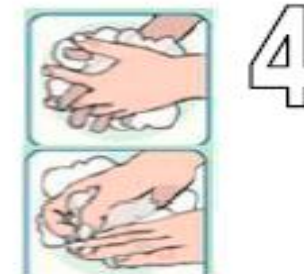
JALAR PAPEL TOALLA



MOJARSE BIEN LAS MANOS



COLOCAR UN POCO DE JABÓN



FROTARSE LAS MANOS Y ANTEBRAZOS, ENTRE LOS DEDOS Y UÑAS, REPETIR AL MENOS 2 VECES ESTA OPERACIÓN



ENGUJARLAS CON ABUNDANTE AGUA



SECARSE CON PAPEL TOALLA, CERRAR EL GRIFO CON EL PAPEL



CON EL PAPEL COLOCAR DESINFECTANTE EN LAS MANOS, BOTAR EL PAPEL TOALLA SIN TOCAR EL TACHO DE BASURA



DESINFECTARSE LAS MANOS CON ALCOHOL

ANEXO 6: RESULTADOS DE IHS A LOS 4, 8 Y 12 MESES

N°	DESCRIPCION	PTJE MAX.	PTJE OBT. A los 4M	PTJE OBT. A los 8M	PTJE OBT. A los 12M
I	Sala de proceso	26	22	21	24
	Equipos	4	4	2	4
	Utensilios	4	4	4	4
	Tablas de picar	4	2	4	4
	Mesas / andamios / Repisas	2	1	1	2
	Lavaderos	2	2	2	1
	Puertas	2	1	1	2
	Pisos / canaletas / rejillas en su lugar	2	2	2	1
	Paredes / techos	2	2	2	2
	Tachos de Basura	2	2	2	2
	Control de plagas	2	2	1	2
II	Cámara de almacenamiento	12	10	11	10
	Anaqueles	2	2	2	2
	Parihuelas	2	2	2	1
	Jabas / recipientes	2	2	1	2
	Puertas/Cortinas	2	1	2	2
	Pisos / canaletas	2	2	2	1
	Paredes / techos	2	1	2	2
III	Exhibición	24	19	21	22
	Control de plagas	4	4	4	4
	Equipos	4	4	4	2
	Utensilios	4	2	2	4

N°	DESCRIPCION	PTJE MAX.	PTJE OBT. A los 4M	PTJE OBT. A los 8M	PTJE OBT. A los 12M
	Puertas	2	2	2	2
	Mesas y muebles	2	2	1	2
	Pisos / canaletas / rejillas en su lugar	2	1	2	2
	Paredes / techos	2	2	2	2
	Vitrinas	2	1	2	2
	Tachos de Basura	2	1	2	2
IV	Personal / BPH	10	10	9	10
	Higiene personal	4	4	4	4
	Uniformes completos (incl. EPP)	4	4	4	4
	Casacas Térmicas	2	2	1	2
V	Implementos de saneamiento	20	18	20	20
	Implementos de saneamiento y cartelería en su lugar/limpios	4	4	4	4
	Detergente / Desinfectante	4	4	4	4
	Jabón, papel toalla, alcohol gel	4	2	4	4
	Desinfección de paños y escobillas	4	4	4	4
	Productos químicos rotulados	2	2	2	2
	Dosificadores/Rociadores/mangueras	2	2	2	2
VI	Desinfección	24	18	24	24
	Prep.de desinfectante	4	4	4	4
	Desinfec.de tablas	4	0	4	4
	Desinfec.de utensilios	4	4	4	4
	Desinfec.de mesas	4	4	4	4
	Desinfec.de equipos	4	4	4	4

N°	DESCRIPCION	PTJE MAX.	PTJE OBT. A los 4M	PTJE OBT. A los 8M	PTJE OBT. A los 12M
	Procedimiento Práctico	2	0	2	2
	Procedimiento Teórico	2	2	2	2
	TOTAL SECCION	116	97	106	110
	% CUMPLIMIENTO	100%	84%	91%	95%
	NOTA	20	14	16	18

ANEXO 7: RESULTADOS DEL ANALISIS MICROBIOLÓGICO

Se adjunta los informes microbiológicos.

a. Etapa inicial

ALIMENTOS SIN TRATAMIENTO TERMICO: Se tomo al azar 01 muestra siendo los resultados lo siguiente según informe CO1601440:

DETERMINACIONES	ALIMENTOS		Requisitos RM 363.2005	
	CAUSA RELLENA DE ATUN 25-02-16	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (en 25g)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE AEROBIOS EN PLACA (UFC/g)	8300	2	< 100000	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/g)	4400	0	< 100	2
NUMERACION DE E.COLI (UFC/g)	<10	2	< 10	2
NUMERACION DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/g)	<10	2	< 10	2
Puntajes totales	8/10		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	00.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **CAUSA RELLENA DE ATUN - POST LAVADO NO CUMPLE** con las especificaciones: **NUMERACIÓN DE COLIFORMES**

MANIPULADORES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe CO1601439:

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	RISCO	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	1200	0	< 100	2
RECUEENTO DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	4/6		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	00.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **RISCO - POST LAVADO NO CUMPLE** con las especificaciones: **NUMERACIÓN DE COLIFORMES**

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	MONTEBLANCO	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	7100	0	< 100	2
RECUEENTO DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	4/6		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	00.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **MONTEBLANCO - POST LAVADO NO CUMPLE** con las especificaciones: **NUMERACIÓN DE COLIFORMES**

SUPERFICIES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe **CO1604509**:

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	CUCHILLO MANGO BLANCO PARA CEVICHE	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/cm2)	<1	2	< 10	2
Puntajes totales	04/04		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **CUCHILLO MANGO BLANCO PARA CEVICHE CUMPLE** con las especificaciones.

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	TABLA COLOR BLANCO	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/cm2)	1000	0	< 1	2
Puntajes totales	2/4		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	00.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **TABLA COLOR BLANCO - POST LAVADO NO CUMPLE** con las especificaciones:
NUMERACIÓN DE COLIFORMES

b. A los 4 meses de la implementación

ALIMENTOS SIN TRATAMIENTO TERMICO: Se tomo al azar 01 muestra siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	ALIMENTOS		Requisitos RM 363.2005	
	PALTA RELLENA CON POLLO	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (en 25g)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE AEROBIOS EN PLACA (UFC/g)	260	2	< 100000	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/g)	10	2	< 100	2
NUMERACION DE E.COLI (UFC/g)	<10	2	< 10	2
NUMERACIÓN DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/g)	<10	2	< 10	2
Puntajes totales	10/10		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **PALTA RELLENA CON POLLO CUMPLE** con **TODAS** las especificaciones.

MANIPULADORES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	C.DEXTRE Encargada de barra	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	80	2	< 100	2
RECUENTO DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	06/06		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **C.DEXTRE CUMPLE** con las especificaciones.

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	J. ZENTENO (Ayudante de cocina)	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
RECUENTO DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	06/06		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **J. ZENTENO CUMPLE** con las especificaciones.

SUPERFICIES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	TABLA PARA PICAR VEGETALES	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/cm2)	<1	2	<10	2
Puntajes totales	04/04		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **TABLA PARA PICAR VEGETALES CUMPLE** con las especificaciones.

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	CUCHILLO MANGO BLANCO	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/cm2)	1900	0	< 1	2
Puntajes totales	2/4		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	00.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **CUCHILLO MANGO BLANCO - POST LAVADO NO CUMPLE** con las especificaciones:
NUMERACIÓN DE COLIFORMES

c. **A los 8 meses de la implementación**

ALIMENTOS CON TRATAMIENTO TERMICO: Se tomo al azar 01 muestra siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	ALIMENTOS		Requisitos RM 363.2005	
	ARROZ CON PATO	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (en 25g)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE AEROBIOS EN PLACA (UFC/g)	<10	2	< 10000	2
NUMERACION DE COLIFORMES (NMP/g)	<10	2	< 10	2
NUMERACION DE ESCHERICHIA COLI (NMP/g)	<3.0	2	< 3	2
NUMERACION DE STA. AUREUS (UFC/g)	<10	2	< 10	2
Puntajes totales	10/10		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra ARROZ CON PATO **CUMPLE** con TODAS las especificaciones

MANIPULADORES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	R. ROJAS	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
RECUENTO DE STA. AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	06/06		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra R.ROJAS - POST LAVADO Y DESINFECTADO **CUMPLE** con TODAS las especificaciones.

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	S.RUIZ (Ayudante de cocina)	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
RECUENTO DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	06/06		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra S. RUIZ - LAVADO Y DESINFECTADO **CUMPLE** con las especificaciones.

SUPERFICIES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	TABLA DE PICAR AZUL	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACION DE COLIFORMES (UFC/cm2)	<1	2	< 1	2
Puntajes totales	4/4		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra TABLA DE PICAR AZUL - POST LAVADO Y DESINFECTADO **CUMPLE** con TODAS las especificaciones.

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	TABLA DE PICAR CARNICOS	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/cm2)	<1	2	< 1	2
Puntajes totales	04/04		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra TABLA DE PICAR CARNICOS - POST LAVADO **CUMPLE** con TODAS las especificaciones.

d. A los 12 meses de la implementación

ALIMENTOS CON TRATAMIENTO TERMICO: Se tomo al azar 01 muestra siendo los resultados lo siguiente según informe :

DETERMINACIONES	ALIMENTOS		Requisitos RM 363.2005	
	TACU TACU, 03/10/2016	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (25G)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE AEROBIOS (UFC/g)	<250	2	<10000	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/g)	<10	2	<10	2
NUMERACION DE ESCHERICHIA COLI (NMP/G)	<3.0	2	< 3	2
NUMERACIÓN DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/g)	<10	2	<10	2
Puntajes totales	10/10		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **TACU TACU CUMPLE** con TODAS las especificaciones.

MANIPULADORES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe:

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	E.HERNANDEZ (Cocinero)	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
RECUENTO DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	06/06		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra E.HERNANDEZ **CUMPLE** con TODAS las especificaciones.

DETERMINACIONES	MANIPULADOR		Requisitos RM 461-2007	
	J.DIAZ	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/MANOS)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
RECuento DE STAPHYLOCOCCUS AUREUS (UFC/MANOS)	<100	2	< 100	2
Puntajes totales	06/06		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra J.DIAZ **CUMPLE** con TODAS las especificaciones.

SUPERFICIES: Se tomaron al azar 02 muestras siendo los resultados lo siguiente según informe:

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	CUCHILLO MANGO BLANCO PARA CEVICHE	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA (UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/cm2)	<1	2	< 10	2
Puntajes totales	04/04		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra **CUCHILLO MANGO BLANCO PARA CEVICHE CUMPLE** con las especificaciones.

SUPERFICIES: Se tomó al azar 01 muestra siendo los resultados los siguientes según informe :

DETERMINACIONES	SUPERFICIES		Requisitos RM 461-2007	
	TABLA DE PICAR (COLOR BLANCO)	Puntos	Límite Máximo	Ptos
DETECCIÓN DE SALMONELLA(UFC/cm2)	AUSENCIA	2	AUSENCIA	2
NUMERACIÓN DE COLIFORMES (UFC/cm2)	<1	2	< 1	2
Puntajes totales	04/04		Un resultado por encima del estándar invalida la muestra.	
PROMEDIO ALCANZADO	100.00%			

COMENTARIOS:

Los resultados de la muestra TABLA DE PICAR (COLOR BLANCO) **CUMPLE** con TODAS las especificaciones.