



Universidad Nacional José Faustino Sánchez Carrión
Facultad de Ingeniería Agraria, Industrias Alimentarias y Ambiental
Escuela Profesional de Ingeniería en Industrias Alimentarias

Elaboración del sistema HACCP para un restaurante en la Ciudad de Huacho

Tesis

Para optar el Título Profesional de Ingeniero en Industrias Alimentarias

Autora

Vanessa Yomara Paulino Garcia

Asesora

Dra. Sarela Carmela Alfaro Cruz

Huacho – Perú

2025



Reconocimiento - No Comercial – Sin Derivadas - Sin restricciones adicionales

<https://creativecommons.org/licenses/by-nc-nd/4.0/>

Reconocimiento: Debe otorgar el crédito correspondiente, proporcionar un enlace a la licencia e indicar si se realizaron cambios. Puede hacerlo de cualquier manera razonable, pero no de ninguna manera que sugiera que el licenciante lo respalda a usted o su uso. **No Comercial:** No puede utilizar el material con fines comerciales. **Sin Derivadas:** Si remezcla, transforma o construye sobre el material, no puede distribuir el material modificado. **Sin restricciones adicionales:** No puede aplicar términos legales o medidas tecnológicas que restrinjan legalmente a otros de hacer cualquier cosa que permita la licencia.



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRIÓN

LICENCIADA

(Resolución de Consejo Directivo N° 012-2020-SUNEDU/CD de fecha 27/01/2020)

**Facultad de Ingeniería Agraria, Industrias Alimentarias y Ambiental
Escuela Profesional de Ingeniería en Industrias Alimentarias**

METADATOS

DATOS DEL AUTOR (ES):		
APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	FECHA DE SUSTENTACIÓN
Paulino Garcia, Vanessa Yomara	78116131	18/12/2024
DATOS DEL ASESOR:		
APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	CÓDIGO ORCID
Dra. Alfaro Cruz, Sarela Carmela	08488439	0000-0001-7383-8056
DATOS DE LOS MIEMBROS DE JURADOS – PREGRADO/POSGRADO-MAESTRÍA- DOCTORADO:		
APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	CÓDIGO ORCID
Dr. Fernández Herrera, Fredesvindo	40588728	0000-0003-2973-7973
Dr. Miranda Cabrera, Danton Jorge	07046189	0000-0003-2594-4000
Mg. Macavilca Ticlayauri, Edwin Antonio	23015970	0000-0001-8404-776X

2024-086044 Vanessa Yomara Paulino Garcia

ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO

Quick Submit
Quick Submit
Facultad de Ingeniería Agrarias, Industrias Alimentarias y Ambiental

Detalles del documento

Identificador de la entrega
trn:oid::1:3095926090

Fecha de entrega
28 nov 2024, 2:39 p.m. GMT-5

Fecha de descarga
28 nov 2024, 2:42 p.m. GMT-5

Nombre de archivo
BORRADOR_DE_TESIS_FINAL_HACCP.pdf

Tamaño de archivo
10.1 MB

276 Páginas

38,466 Palabras

221,640 Caracteres



Página 2 of 286 - Descripción general de integridad

Identificador de la entrega trn:oid::1:3095926090

16% Similitud general

El total combinado de todas las coincidencias, incluidas las fuentes superpuestas, para ca...

Filtrado desde el informe

- Coincidencias menores (menos de 10 palabras)

Fuentes principales

- 15% Fuentes de Internet
- 4% Publicaciones
- 9% Trabajos entregados (trabajos del estudiante)

Marcas de integridad

N.º de alertas de integridad para revisión

No se han detectado manipulaciones de texto sospechosas.

Los algoritmos de nuestro sistema analizan un documento en profundidad para buscar inconsistencias que permitirían distinguirlo de una entrega normal. Si advertimos algo extraño, lo marcamos como una alerta para que pueda revisarlo.

Una marca de alerta no es necesariamente un indicador de problemas. Sin embargo, recomendamos que preste atención y la revise.

DEDICATORIA

Esta investigación está dedicada a mi familia que siempre me brindaron su apoyo durante toda mi etapa universitaria con palabras de aliento me ayudaron a no rendirme ante cualquier situación y seguir adelante. En especial a mi hermanito leonardo que es mi inspiración para seguir adelante y no rendirme.

AGRADECIMIENTO

Primeramente, agradezco a Dios por brindarme la oportunidad de seguir y fortaleza para culminar esta etapa. También a mi familia por su apoyo y motivación diariamente. A mi asesora por su guía y paciencia en el desarrollo de mi investigación. A los miembros del jurado por su apoyo constante y a todas las personas que ayudaron a que esta investigación se culmine.

INDICE GENERAL

DEDICATORIA.....	i
AGRADECIMIENTO.....	ii
INDICE GENERAL.....	iii
INDICE DE FIGURAS.....	vii
INDICE DE TABLAS.....	ix
RESUMEN.....	x
ABSTRACT.....	xi
INTRODUCCION.....	xii
CAPITULO I. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	1
1.1. Descripción de la realidad problemática.....	1
1.2. Formulación del problema.....	2
1.2.1. Problema general.....	2
1.2.2. Problemas específicos.....	2
1.2. Objetivos de la investigación.....	3
1.3.1. Objetivo general.....	3
1.3.2. Objetivos específicos.....	3
1.4. Justificación de la investigación.....	3
1.5. Delimitaciones del estudio.....	4

1.5.1. Delimitación espacial	4
1.5.2. Delimitación temporal	4
1.6. Viabilidad del estudio	4
CAPITULO II. MARCO TEÓRICO.....	5
2.1 Antecedentes de la investigación.....	5
2.1.1 Antecedentes Internacionales	5
2.1.2 Antecedentes Nacionales.....	6
2.2 Bases teóricas	9
2.2.1. Sistema HACCP	9
2.3 Definición de términos básicos	18
2.4 Hipótesis de investigación.....	19
2.4.1 Hipótesis general	19
2.4.2 Hipótesis específicas.....	20
2.5 Operacionalización de las variables	21
CAPITULO III. METODOLOGIA.....	22
3.1. Diseño metodológico.....	22
3.1.1. Tipo de investigación	22
3.1.2. Metodología.....	23
3.2. Población y muestra	27
3.2.1. Población.....	27

3.2.2. Muestra.....	27
3.3. Técnicas de recolección de datos	28
3.3.1. Técnicas.....	28
3.3.2. Instrumentos	28
3.4. Técnicas para el procesamiento de la información.....	28
CAPITULO IV. RESULTADOS	32
4.1. Análisis de resultados	32
4.1.1. Entrevista con la Gerencia.....	32
4.1.2 Recolectar la información.....	33
4.1.3. Diagnóstico del establecimiento	41
4.1.4. Propuesta de mejora	41
4.1.5. Elaboración del sistema HACCP	50
4.1.6. Prueba de hipótesis.....	51
4.1.6.1. Hipótesis general	51
4.1.6.2. Hipótesis específicas.....	51
CAPITULO V. DISCUSIÓN	52
5.1. Discusión de resultados	52
CAPITULO VI. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	55
6.1. Conclusiones.....	55
6.2. Recomendaciones	56

CAPITULO VII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS57

ANEXOS.....64

INDICE DE FIGURAS

Figura 1	Metodología para la propuesta de implementación del sistema HACCP	23
Figura 2	Puntos críticos de control en el pollo broaster	44
Figura 3	Puntos críticos de control del lomo saltado	45
Figura 4	Flujograma del servicio de delivery del restaurante.....	46
Figura 5	Flujograma del servicio de delivery de llamafood del restaurante.....	48
Figura 6	Propuesta de mejora del delivery del restaurante.....	49
Figura 7	Vista exterior del restaurante	88
Figura 8	Vista interior del restaurante	88
Figura 9	Zona de caja.....	88
Figura 10	Licencia de funcionamiento	88
Figura 11	Entrevista al gerente.....	89
Figura 12	Entrevista al cocinero.....	89
Figura 13	Entrevista al ayudante de cocina.....	89
Figura 14	Entrevista a atención al cliente.....	89
Figura 15	Entrevista a la mesera	90
Figura 16	Carta del restaurante	90
Figura 17	Reconocimientos del restaurante	91
Figura 18	Entrevista a clientes 15/05/24	91
Figura 19	Entrevista a clientes 22/05/24	92
Figura 20	Entrevista a clientes 22/05/24	92
Figura 21	Entrevista a clientes 22/05/24	92
Figura 22	Entrevista a clientes 22/05/24	92

Figura 23 Entrevista a clientes 29/05/2493

Figura 24 Entrevista a clientes 22/05/2493

Figura 25 Entrevista a clientes 22/05/2493

Figura 26 Entrevista a clientes 22/05/2493

Figura 27 Delivery por llamafood94

INDICE DE TABLAS

Tabla 1 Operacionalización de las variables	21
Tabla 2 Escala de nivel de riesgo de inspección sanitaria	25
Tabla 3 Validación por Juicio de expertos	29
Tabla 4 Rangos del Alfa de Cronbach.....	30
Tabla 5 Respuestas de la Entrevista al Gerente	32
Tabla 6 Dimensión 1 Buenas prácticas de manufactura	35
Tabla 7 Dimensión 2 Programa de higiene y saneamiento.....	36
Tabla 8 Dimensión 3 Puntos críticos de control.....	37
Tabla 9 Dimensión 1 Condiciones higiénico sanitarias.....	38
Tabla 10 Dimensión 2 Concientización del personal	39
Tabla 11 Dimensión 3 Percepción de los clientes	40
Tabla 12 Ficha de vigilancia sanitaria en el restaurante “El Patrón del Huarique”.....	41

RESUMEN

Objetivo: Elaborar el sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

Metodología: La población fue de 70 clientes se realizó la encuesta a través de la escala de Likert como instrumento de medición, la otra población fue de 4 trabajadores. **Resultados:** Se realizó la lista de verificación de las condiciones higiénico sanitarias en el restaurante para conocer la situación. Se realizó el diagnóstico mediante la entrevista al personal, la ficha de observación lo cual nos dio a conocer que el personal desconoce sobre las normas de higiene y por esto es necesario la elaboración del manual de BPM y PHS. También mediante un cuestionario a los clientes observamos que hay gran porcentaje de clientes satisfechos, es primordial continuar trabajando para lograr el 100% de clientes satisfechos, por esto es importante que el restaurante elabore el Sistema HACCP. **Conclusión:** Se realizó la elaboración del Sistema HACCP para el restaurante El Patrón del Huarique en la ciudad de Huacho lo cual se realizó mediante el diagnóstico el cual nos mostró las deficiencias que hay en el restaurante lo cuales se debe a la falta de los programas prerequisites BPM, PHS y plan HACCP.

Palabras clave: Percepción, Concientización, Escala de Likert, Mejora de servicio.

ABSTRACT

Objective: To develop the HACCP system for a restaurant in the city of Huacho.

Methodology: The population was 70 clients, the survey was conducted using the Likert scale as a measurement instrument, the other population was 4 workers. Results: The checklist of the hygienic-sanitary conditions in the restaurant was made to know the situation. The diagnosis was made by interviewing the staff, the observation sheet, which told us that the staff is unaware of the hygiene standards and for this reason it is necessary to prepare the GMP and PHS manual. Also through a questionnaire to the clients we observed that there is a large percentage of satisfied customers, it is essential to continue working to achieve 100% satisfied customers, for this reason it is important that the restaurant develops the HACCP System. **Conclusion:** The HACCP System was developed for the El Patrón del Huarique restaurant in the city of Huacho, which was carried out through the diagnosis that showed us the deficiencies that exist in the restaurant, which are due to the lack of the prerequisite programs BPM, PHS and HACCP plan.

Keywords: Perception, Awareness, Likert scale, Service improvement.

INTRODUCCION

En el Perú hay un crecimiento en la gastronomía debido a la variedad culinaria, porque existen diversos platos esto significa un aumento en los establecimientos como restaurantes también el incremento de consumidores, lo cual da la posibilidad del riesgo de contraer enfermedades producidas por los alimentos, se producen por un inapropiado manejo de los alimentos por parte de los trabajadores (Villantoy 2024).

Por esto es importante que el restaurante brinde productos de calidad con características apropiadas manteniendo la inocuidad mediante las normativas respectivas de esa manera satisfacer las exigencias de los clientes ya que requieren productos de calidad.

Es importante que el restaurante disponga de personal capacitado apropiadamente sobre los temas de higiene y saneamiento que tenga conocimientos de acuerdo a las normativas actuales determinadas para los restaurantes.

Los consumidores esperan alimentos de calidad adecuados para su consumo por esto es importante la elaboración del sistema HACCP mediante sus programas prerequisites con el fin de prevenir los peligros que se producen en las etapas de fabricación de acuerdo a las normas de calidad, de esta forma mejorar la calidad de servicio hacia los clientes para que el restaurante se posicione en el mercado.

CAPITULO I. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1. Descripción de la realidad problemática

Según Arce (2023) señala que “La gastronomía peruana es muy amplia y sabrosa, ya que durante los últimos años continúa conquistando paladares extranjeros captando más visitantes de todo el mundo que están muy fascinados en deleitarse de la amplia variedad de potajes”.

Según la OMS (2020) nos manifiesta que es importante que el sector de alimentos como restaurantes garanticen la inocuidad alimentaria como parte vital de la salud pública orientando al control de higiene en la preparación de alimentos. Es fundamental fomentar la prevención de ETAS y la vigilancia de riesgos durante la transformación de alimentos para mantener la calidad. Por otro lado, son obligatorias por las normativas como el Codex Alimentarius y el Sistema HACCP identifica riesgos para la salud y establece estrategias para prevenir su aparición de esa manera mantener la inocuidad en alimentos.

Actualmente los establecimientos que brindan servicios de alimentos como restaurantes, en la ciudad de Huacho no dispone de un sistema HACCP. Según Yurchenko & Kuzmin (2018) nos dice que por este motivo es muy frecuente que la gente se enfrenta al problema de la intoxicación alimentaria, que se asocia a la ingesta de alimentos en restaurantes. Las enfermedades que se transmiten por alimentos (ETAS) se producen por el uso de alimentos de mala calidad o caducados por lo cual no debería ser utilizado para elaborar alimentos, también se producen por el tiempo de cocción inadecuada de los alimentos, esto se produce por la falta de capacitación al personal por esto es importante la capacitación en especial en las personas encargadas de la manipulación de alimentos el cual minimiza el riesgo de que virus y bacterias sean transmitidas por los alimentos lo cual puede desencadenar que se produzca enfermedades.

Según la OMS (2023) reporta que cada año 600 millones de personas se contagian debido a 200 tipos diversas ETAS. Las personas más afectadas son jóvenes y de bajos recursos. También, las ETAS provocan 420 000 muertes prevenibles al año por esto es muy importante tomar con seriedad la seguridad alimentaria ya que salva la vida de las personas no solamente es una pieza importante en la seguridad alimentaria, asimismo cumple un rol principal en la disminución de las enfermedades transmitidas por alimentos. Para abordar este problema, los restaurantes necesitan elaborar el sistema HACCP el cual incluye el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y el Programa de Higiene y Saneamiento los cuales son primordiales ya que brindaran lo necesario para que el personal se encuentre capacitado y garanticen la inocuidad en los alimentos, también el plan HACCP es importante ya que se pueden identificar los puntos críticos de control que se encuentra en algunos alimentos, de esa manera se previene el peligro y asegura la calidad en los alimentos, por eso es importante que el restaurante tenga cuenta con el Sistema HACCP y se diferencie de otros brindando calidad satisfaciendo al consumidor, lo cual beneficia al restaurante siendo más concurrido obteniendo una rentabilidad económica.

1.2. Formulación del problema

1.2.1. Problema general

- ¿Será posible elaborar un sistema HACCP un restaurante en la ciudad de Huacho?

1.2.2. Problemas específicos

- ¿Será posible de que el diagnóstico de las condiciones higiénico sanitarias nos ayude a elaborar un Sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho?
- ¿Será posible elaborar un manual de BPM y PHS para un restaurante en la ciudad de huacho?
- ¿Será posible elaborar el plan HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho?

1.2. Objetivos de la investigación

1.3.1. Objetivo general

- Elaborar el sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

1.3.2. Objetivos específicos

- Elaborar el diagnóstico de las condiciones higiénico sanitarias nos ayuda a elaborar un Sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.
- Elaborar un manual de BPM y PHS para un restaurante en la ciudad de huacho.
- Elaborar el plan HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

1.4. Justificación de la investigación

Según Carro & González (2012) el diseño del sistema HACCP es importante ya que facilito para reconocer y controlar los peligros que existen en los alimentos por ser un sistema reconocido a nivel internacional como uno de los mejores métodos de control de inocuidad, siendo adoptado por diferentes países ya que es una norma reglamentaria para mantener la inocuidad alimentaria, su aplicación nos ayuda a cumplir con las normativas promulgadas por las autoridades sanitarias, de esa manera se evita eventuales sanciones legales que ocasionarían daño al restaurante pero sobre todo nos ayuda con la prevención de las enfermedades trasmitidas por alimentos que causan daño al consumidor. Pero el motivo principal para elaborar el sistema HACCP en el restaurante no debe ser solo porque lo exigen las autoridades sanitarias, sino que se debe de cumplir con el deber de asegurarse de cuidar la salud de los consumidores, brindándoles alimentos inocuos libre de peligro para su consumo, ya que el cliente confía en que el restaurante brinde platos inocuos, de esa manera se evita que haya intoxicaciones alimentarias, evitando estos problemas se reducen perdida de productos, devoluciones de los alimentos por parte de los consumidores, indemnización por algún daño causado por los alimentos, y acciones correctivas. También este

sistema ayudara a reconocer los puntos críticos de control en la fabricación mejorando la calidad, eso significa que los alimentos contaran con las características organolépticas idóneas, su aplicación ayuda a reafirmar el compromiso del restaurante en la calidad de alimentos generando credibilidad y satisfacción de los consumidores, siendo este un gran diferenciador de otros restaurantes y atractivo para el público.

En resumen, la elaboracion del sistema HACCP en restaurantes es esencial para preservar la seguridad en los alimentos, cumpliendo con las normativas sanitarias de esa manera se mejora la calidad brindando alimentos inocuos aumentando la confianza y satisfacción en los clientes.

1.5. Delimitaciones del estudio

1.5.1. Delimitación espacial

Este proyecto se realizó en el Restaurante “El patrón del Huarique” en la ciudad de Huacho.

1.5.2. Delimitación temporal

El periodo de tiempo de esta investigación se llevó a cabo en el año 2023.

1.6. Viabilidad del estudio

Este proyecto es viable, contamos con conocimientos esenciales respecto al tema seleccionado además tenemos información del restaurante “El patrón del huarique”.

Además, se cuenta con material de trabajo, personal y recurso económico primordiales el desarrollo de la investigación en el plazo determinado.

Se dispuso de los recursos económicos, el instrumento para recoger la información no tuvo grandes costos.

CAPITULO II. MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes de la investigación

2.1.1 Antecedentes Internacionales

Según Bruno & Fuentes (2020) en su investigación “Análisis de peligros y puntos críticos de control (Haccp): sistema para la gestión de la inocuidad en las industrias agroalimentarias en Colombia” desarrollado en la ciudad de Montería, Colombia en la actualidad, el gobierno y otras partes interesadas del control en alimentos para hallar un sistema efectivo y eficiente que cumpla con criterios de calidad establecidos para asegurarse que los consumidores compren productos que sean seguros para su consumo. Esto llevo al reconocimiento y desarrollo del sistema HACCP como una herramienta de supervisión de alimentos, se fundamenta en la implementación de un sistema de esa forma lograr obtener productos terminados sin peligros. El propósito de esta investigación fue demostrar a través de un estudio bibliográfico el desarrollo del HACCP asegura un enfoque en la inocuidad de las agroindustrias colombianas al disminuir riesgos en la cadena de producción y también destaca las ventajas del diseño e implementación del sistema. Por eso se abordó temas de la peligrosidad de los alimentos y el desarrollo sistema HACCP en las industrias. El desarrollo del sistema demuestra los beneficios que se logran después de ser implementado. Posteriormente se mostró una implementación exitosa del sistema en la industria láctea de la región. Al diseñar e implementar el sistema HACCP ayuda a identificar los PC, en el cual se debe aplicar una verificación rigurosa para prevenir que exista contaminación en el producto y garantizar su calidad.

Según Fariñas (2022) en su investigación “*Gestión en restaurantes, basada en los prerrequisitos del sistema APPCC*”, desarrollado en la ciudad de Boulevard, Venezuela demuestra que el análisis de la inocuidad e higiene en los alimentos, se basa en los fundamentos de los programas prerrequisitos del sistema HACCP, en los restaurantes del Boulevard Gastronómico de

Pampatar. Para alcanzar este objetivo se uso una encuesta de 37 ítems a 11 gerentes de los restaurantes, para medir se empleo la tabla de cumplimiento higiénico de la Resolución SG n° 484, Gaceta Oficial de Venezuela n.º 36.100, de acuerdo a lo antes mencionado se estableció una escala de porcentaje para medir los prerrequisitos, dividido en 6 niveles lo cual va desde muy deficiente a muy satisfactorio. El análisis de esta investigación se ubico en 73.28% que es un grado satisfactorio. En la otra parte de la investigación se comprueba el adecuado manejo de la higiene en los alimentos, al estudiar cada ítem del cuestionario utilizado de acuerdo al concepto del Sistema HACCP.

Según Viera, Mendoza, Caballero, Loor & Fernández (2019) en su investigación *“El control y aseguramiento de la calidad alimentaria en un restaurante de la ciudad de Manta, Manabí, Ecuador”*, tiene como fin diagnosticar el control y el aseguramiento de la calidad en los alimentos de acuerdo al sistema HACCP. El método que se aplico fue descriptivo, no probabilístico, la muestra utilizada fue por conveniencia. La técnica empleada fue la encuesta, se utilizo un cuestionario a todos los trabajadores al restaurante que fue elegido, también se aplicó una entrevista al gerente. Los resultados que se presentan son que más de la mitad de que fueron encuestados conocen sobre la gestión de bebidas y alimentos y en el servicio de alimentación y el total conocer lo necesario que es recibir capacitaciones sobre las normas de calidad de los alimentos, pero no conocen sobre la inocuidad en alimentos y sobre el sistema HACCP.

2.1.2 Antecedentes Nacionales

Según Alva (2020) en su tesis *“Elaboración del sistema de calidad HACCP en el Restaurant “La Selva” S.R.Lda – Juanjui”* desarrollado en ciudad de Tarapoto, Perú tiene como objetivo de realizar el sistema HACCP en el establecimiento. En una muestra se estudia el número determinado de personas que se han reiterado en consumir en el restaurante. La información se consiguió mediante una encuesta personal a los empleados del restaurante; luego de recopilar datos, se

tabularon y se desarrolló un análisis para alcanzar una medida. Así mismo, se realizó un estudio experimental, resultando como instrumento el Checklist de Restaurantes. Durante la apreciación, se evaluó y logró un puntaje de ochenta y uno en una escala de doscientos catorce puntos, interpreta una tasa de desempeño del 38 %, lo que indica un mejoramiento en la implementación de los prerrequisitos. Se concluye realizando la inspección de riesgos en la elaboración de comidas, incluyendo los riesgos físicos, biológicos, y químicos, con el árbol de decisiones, estableciendo el PCC en elaboración de causa rellena, las fases del almacenaje, tiempo de hervor en los vegetales y armado de la causa determinando los límites críticos, T° de almacenaje siempre realizando con los conocimientos de higiene en el personal y hábitos higiénicos para la preparación de la causa.

Según Loayza (2019) en su tesis *“Elaboración del Plan HACCP y propuesta de validación en la etapa de lavado de la línea de ceviche de pescado del Restaurante el Paisa”* desarrollado en la ciudad de Lima, tiene como fin realizar un diagnóstico en el restaurante y presentar una propuesta de mejora, para llevar a cabo este diagnóstico visitó el restaurante en varias oportunidades realizando entrevistas de esa manera obtener información en el lugar para llenar adecuadamente la lista de verificación sanitaria de acuerdo a la norma sanitaria de restaurantes y servicios afines N°363-2005/MINSA en el cual el restaurante alcanzó un valor total de 5.37 de acuerdo a la tabla en la cual nos menciona sobre los criterios que clasifican la valoración de la lista de verificación obteniendo un nivel de regular. Para identificar los aspectos de deficiencia se empleó algunos instrumentos como: matriz de seleccionar problemas y lluvia de ideas también participaron los integrantes de la empresa, identificando y seleccionando los problemas más primordiales. Dichas herramientas nos dieron como resultado que hay un gran defecto en los procesos de lavado y desinfectado de las materias prima (MP) para la fabricación del ceviche de pescado, asimismo ausencia de procedimientos y formatos para los diferentes procesos que se realizan en el restaurante. También

esto nos ayudo a presentar una propuesta de mejora en base a las deficiencias que se encontraron. Se concluye con la elaboración de un Programa Prerrequisito en los diferentes procesos del restaurante y el plan HACCP para la línea de ceviche de pescado de esta forma se puede reducir las deficiencias que se encuentran en el establecimiento. Mediante el plan HACCP del ceviche de pescado se encontraron los puntos críticos de control (PCC) y se diseñó un control y monitoreo para dichos PCC, ya que la etapa de lavado del pescado era uno de los PCC y en el cual se encontró más deficiencias y se propuso emplear un desinfectante de tipo natural llamado kitol para reducir la carga de microorganismos de la MP antes de su elaboración.

Según Villegas, Paz & Miranda (2021) en su trabajo de investigación “Propuesta de un sistema de *aseguramiento de la calidad basado en el análisis de peligros y control de puntos críticos (HACCP) en el restaurante “La Pedregaleña” en tiempos de COVID 19 - Piura, 2021*” desarrollado en la ciudad de Piura, Perú tiene como finalidad elaborar el sistema HACCP del establecimiento en la pandemia. El estudio se basa sobre una muestra del total de personas que utilizan habitualmente los servicios de restauración, así como de los proveedores de ingredientes a usaran en la elaboración de las comidas. Realizando un estudio experimental, utilizándose un árbol de decisiones y fichas respectivas de observación para conocer el PCC. Llegaron a la conclusión que la ejecución del plan HACCP, usando la fase de cocimiento como PCC, en la elaboración del flujograma de proceso, brinda resultados favorables para su implementación, el operador de saneamiento es el encargado de que se cumpla todo la guía de tareas sanitarias así como los requisitos básicos, tales como limpiado, saneamiento y salvaguardia de la infraestructura, equipamiento y planes de verificación relacionados, también el plan de control de abastecedores e insumos.

2.2 Bases teóricas

2.2.1. Sistema HACCP

Según Coila (2017) el HACCP es fundamental y metódico que requiere la identificación de riesgos significativos y las medidas que se utilizarán para realizar un control que asegure la salubridad del alimento. Es una herramienta que evalúa riesgos e insta los mecanismos de control que se rijan en la precaución en vez de solo apoyar la realización de la producción final. En general el plan está abierto a cambios futuros que puedan ocurrir como resultados de mejoras en el desarrollo de equipos, técnicas de proceso. Puede emplearse en la red de suministros de alimentos, empezando del fabricante hasta el cliente final y debe estar respaldado por estudios científicos sobre los riesgos en el organismo. Asimismo, refuerza la salubridad en alimentos, el uso del HACCP tiene otros beneficios como facilitar las inspecciones de organismos reguladores e impulsar el mercado exterior aumentando la seguridad del cliente en seguridad alimentaria.

Según MINSA (2006) nos refiere que “El sistema HACCP es redactado teniendo en cuenta los principios del sistema HACCP que aseguran la vigilancia de peligros significativos para que existe una inocuidad en los alimentos”.

2.2.1.2. Historia

Según Bernard (1998) nos menciona que aunque se introdujo en 1971, los primeros esfuerzos de las empresas de las empresas alimentarias para desarrollar e implementar el HACCP tuvieron un éxito limitado. Los planes desarrollados apenas se asemejaban a lo que hoy podríamos considerar un plan sólido. El mayor problema era que se centraban sobre todo en cómo se realizaba el seguimiento de las operaciones que ya se controlaban, en lugar de identificar los puntos que debían controlarse para garantizar un producto seguro. un producto seguro. En 1973, la Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA) llevó a cabo un programa piloto un programa centrado en

«auditorías HACCP aleatorizado de las conservas de poca acidez». Esta iniciativa, conceptualmente de su época, no se centraba en los verdaderos aspectos de seguridad de estas operaciones. La atención se centró en determinar qué puntos de control se vigilaban y no en si una operación determino los puntos de control críticos correctos. Por esa falta de perspectiva y definición, el concepto HACCP no fue ampliamente utilizado en la industria. No se volvió a prestar hasta mediados de la década de 1980, cuando varios organismos, como el Comité del Codex sobre Higiene Alimentaria y el Comité Asesor Nacional sobre Criterios Microbiológicos en los Alimentos (NACMCF), elaboraron documentos de orientación que brindan una mejor definición del sistema HACCP. En los últimos 10 años, un número creciente de empresas estadounidenses han en la elaboración de planes HACCP para ayudar a formalizar sus programas de seguridad alimentaria y satisfacen las demandas de los clientes producidos conforme a los planes HACCP.

2.2.1.3. Objetivos

Según Quinn & Marriott (2002):

- El principal objetivo del HACCP es elaborar un producto seguro. Es un programa seguridad, no un programa de calidad. Fragmentos de metal, microorganismos enfermedades y sustancias químicas nocivas son ejemplos de algunos de los peligros que el HACCP intentará reducir o eliminar.
- Nunca habrá un proceso que sea absolutamente seguro, pero siempre debe haber un esfuerzo constante para lograr cero defectos
- También elimina la necesidad de realizar pruebas finales. Antes de que se desarrollara el concepto de HACCP muchos procesadores dependían de las pruebas finales para determinar si su producto era satisfactorio. Estas pruebas pueden ser muy tediosas y llevar mucho tiempo. Además, las

pruebas pueden provocar la pérdida de una porción del producto, ya que algunos tipos de pruebas son destructivos.

- El HACCP intenta reducir las pruebas finales realizando una serie de comprobaciones a lo largo del proceso. En cada paso del proceso, se consideran todos los peligros posibles en lo que respecta a la prevención y para determinar qué medidas se tomarán si se produce un peligro significativo. Cuando el producto llega al HACCP intenta reducir los riesgos a un nivel aceptable.

2.2.1.4. 7 Principios del Sistema HACCP

Según FAO (1997) nos menciona los siguientes principios:

P1: Realizar un análisis de peligros y medidas preventivas

Se establecen peligros que pueden ocurrir a lo largo de cada fase de proceso, así como el mecanismo preventivo.

P2: Determinar los puntos críticos de control

Tras haber evaluado los riesgos presentes, así como los procedimientos, se puede identificar los puntos para llevar a cabo un control a fin de que el producto sea seguro, es decir, el PCC.

P3: Establecer Límites Críticos

Todo PCC se debe contextualizar y verificar los límites, donde existe valores máximos y mínimos que ayudan a un PCC mantener el control de los parámetros.

P4: Establecer procedimientos de monitoreo

La supervisión es la medida determinada en un PCC en el cual se exige, métodos de seguimiento que ayudara a evaluar si el PCC se encuentra controlada, debajo de los límites críticos.

P5: Establecer acciones correctivas

Las medidas de corrección permanecen destinadas a recobrar la vigilancia del proceso cuando excede límites críticos establecidos por un PCC.

P6: Establecer procedimientos de verificación

Garantiza que el plan HACCP funcione correctamente tiene la función de identificar todos los peligros alimentarios críticos y reducirlos a niveles aceptables.

P7: Determinar un sistema de documentación de procedimiento y registros adecuados

Los PCC están reconocidos entre las normas establecidas en relación con estos principios, así como los procedimientos y registros correspondientes.

2.2.1.5. 12 Pasos del Sistema HACCP

Según FAO (1997) nos indica los siguientes pasos:

1. Formar el equipo HACCP

Se encuentra conformado por un equipo que consta de conocimientos y experiencias de los productos fabricados y procesos relacionados. Este equipo esta formado por los empleados de la empresa o expertos externos.

2. Describir del producto

Se describe incluyendo información detallada del producto como nombre, ingredientes, características organolépticas, envasado, tiempo de vida útil, la repartición y modo de almacenaje.

3. Determinar la utilización esperada del alimento

El destino del alimento se determinará teniendo en cuenta los usos que se cree para el consumidor final.

4. Elaborar el flujograma

Elaborar un flujograma el cual abarca cada una de las etapas de proceso de un producto, se indica las etapas describiendo los parámetros de manera explícita el proceso a partir de la recepción de ingredientes, M.P hasta presentación final, el diagrama tiene que asegurar identificando los peligros significativos.

5. Verificar en el lugar el flujograma

El grupo HACCP tiene que verificar el flujograma de manera presencial en la planta de alimentos tiene que estar conforme con el proceso del alimento en todas sus fases.

6. Realizar un análisis de peligros y medidas preventivas (P1)

7. Determinar los puntos críticos de control (P2)

8. Establecer Límites Críticos (P3)

9. Establecer procedimientos de monitoreo (P4)

10. Establecer acciones correctivas (P5)

11. Establecer procedimientos de verificación (P6)

12. Determinar un sistema de documentación de procedimiento y registros adecuados (P7)

2.2.1.6. Beneficios de sistema HACCP

Según Tzouros & Arvanitoyannis (2000) los beneficios son los siguientes:

- Reducción de los riesgos potenciales.
- Establecer una vigilancia adecuada de los parámetros críticos.
- Incrementar fidelidad de los comensales.
- Reforzar el control en la etapa de producción.
- Disminuir costos mediante la reducción de pérdidas de productos y retrabajos.
- Incrementar la visión hacia la seguridad alimentaria.
- Promover la elaboración de productos de calidad.
- Simplificar las inspecciones disponiendo de registros y la documentación.
- Alineación con otros sistemas de gestión

2.2.1.7. Prerrequisitos del sistema HACCP

Cusato et al (2012) Nos dice que para aplicar los principios del HACCP, deben establecerse algunos «programas de prerrequisitos», con el fin de garantizar unas condiciones higiénicas básicas en la planta de procesado. Estos programas de prerrequisitos, si se aplican correctamente, determinarán los principios para el adecuado manejo de los alimentos, haciendo que el HACCP sea eficiente y fácil de gestionar. Los principales prerrequisitos son las Buenas prácticas de manufactura (BPM) y el programa de higiene y saneamiento (PHS). Estos programas abarcan los siguientes aspectos: estructura física, suministro de agua, salud del trabajador, vigilancia de plagas, higienización de los locales y equipos, calibración de instrumentos, verificación de calidad de ingredientes, procedimientos de retirada de productos y medidas relacionadas con las quejas de los consumidores. La falta o inadecuada aplicación de programas de prerrequisitos puede dar lugar a planes HACCP más complejos, con un mayor número de PCC a vigilar, una vez incluidos también los aspectos higiénicos. Un mayor número de PCC implica una mayor dificultad en la gestión del plan, y afecta a la eficacia en términos de seguridad alimentaria.

- *Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)*

Altamirano (2018) afirma que: Son métodos de saneamiento y manejo, incluye costumbres, hábitos y comportamientos que se requieren para la producción de alimentos de confianza y nutritivos. Las BPM se usan en todo el desarrollo de elaboración de alimentos.

Las BPM son también una serie de principios y sugerencias técnicas los cuales se utilizan ue se para procesar los alimentos para asegurar su calidad. Asimismo, se conoce como las “Buenas Prácticas de Elaboración” (Díaz & Uría, 2009).

SENASA (2011) señala que las BPM son un instrumento básico para obtener productos productos seguros para consumir, se centra en la higiene y forma de manipular los alimentos. Son

importantes para el diseño de los restaurantes o servicios de alimentación, favorece a la inocuidad en la fabricación de los alimentos, para el consumo de las personas, son un prerrequisito para aplicar el Sistema HACCP.

Villegas, Paz & Miranda (2021) menciona que las buenas prácticas de manipulación se usan en el:

- Los trabajadores
- Edificaciones
- Higiene
- Controles y Facilidades Sanitarias
- Maquinarias e Utensilios
- Verificación del procesamiento
- Almacenaje y Distribución

Beneficios para desarrollar el BPM

Cuatrecasas & González (2017) señala que los beneficios para diseñar el manual de BPM son las siguientes:

- Garantizar la calidad de los alimentos.
- Reducir los peligros de contaminación, ayuda a elaborar alimentos inocuos a un costo apropiado y de acuerdo a la normativa.
- Concientizar a los trabajadores, de esa manera aumenta la productividad.

El Manual de BPM sugiere consejos básicos para el procesamiento, saneamiento de alimentos, aseo personal, controles, registros, manejo y almacenaje garantizando la calidad en los alimentos.

- Programa de Higiene y Saneamiento (HyS) :

Según Knutson (2020) nos menciona que es fundamental para impedir el contacto cruzado de alérgenos y la contaminación cruzada de patógenos en una instalación de comestibles con infusión de cannabis. No sólo se necesita la limpieza de los espacios relacionado con alimentos como las BPM y como indica en las cartas de advertencia de la FDA, sino que cuando se sigue un PHS debe haber un registro adecuado que demuestre que el personal de saneamiento siguió el PHS. Muchas empresas fallan en el paso de mantenimiento de registros. Una empresa decide la concurrencia de la limpieza y desinfección y métodos elegidos, y redacta el plan de saneamiento indica qué partes de las instalaciones e equipos deben limpiarse e desinfectarse y con qué frecuencia. Deben llevarse registros que demuestren que la empresa ha hecho lo que dice en el PHS.

El programa de HyS se detalla los procesos que se realizan de manera diaria antes, de las operaciones para impedir que se contamine el alimento. Dichos procesos garantizan que los procesos se realicen de forma higiénica y combatir los riesgos potenciales en la fabricación de alimentos. También es un documento que facilita estandarizar las operaciones de higiene y desinfección de tal manera que constantemente se realice de la misma forma (OIRSA, 2016).

Puig-Durán(1999) señala que la higienización es la disminución de los microorganismos a un grado que no se consideren dañinos para la salud. La limpieza y desinfección se refiere a la actividad de realizar la higienización respecto a la eficiencia microbiana y consta de 2 fases: Limpieza + Desinfección = Higienización (Puig-Durán, 1999).

Por otra parte, Hazelwoord y Mac Lean (1991) mencionan que el programa de HyS consta en destruir los microorganismos que ocasionan daño mediante la etapa cocinado y procesamiento.

Implica además la vigilancia del alimento ante la contaminación, incluye a microorganismos dañinos, en la superficie que está en contacto con los alimentos. También incluye la prevención de

la proliferación de los microorganismos dañinos por debajo del límite en el cual produce daño al consumidor, y la vigilancia del deterioro temprano en los alimentos (Hazelwood & McLean, 1994).

FAO/OMS (2019) menciona que en el Codex Alimentarius, el programa de PHS tiene las siguientes características:

- El establecimiento elabore un programa de forma escrita sobre el PHS en el cual se describa los procesos pertinentes y la frecuencia que se aplica.
- La identificación del trabajador de la institución encargada de aplicar el PHS.
- La información de la supervisión y alguna acción correctiva y/o preventiva adoptada, que la autoridad pertinente tendrá a su disponibilidad con fin de inspección.
- Medida correctiva, que incluye la manera apropiada de disponer del alimento.
- Análisis periódico de la eficacia del sistema por el operador de la institución.

El PHS debe abarcar un sistema que asegure la eficiencia del proceso y consta de los próximos pasos:

- Procedimientos de limpieza y desinfección que se realizara durante la preparación de los alimentos.
- Frecuencia de cumplimiento y comprobación de los encargados de las tareas.
- Supervisión frecuente de la realización de los procesos de limpieza y desinfección.
- Evaluación constante de la eficiencia del PHS y sus procedimientos para garantizar la prevención de algún contaminante.
- Aplicación de medidas correctivas en el cual se comprueba que los procedimientos no ayudan a impedir la contaminación.

2.2.1.8. El Sistema HACCP en los restaurantes del Perú

2.2.1.18.1. Marco referencial

Según MINSA (2006) En el Perú el Ministerio de Salud aprobó la R.M (N° 449-2006/MINSA) la “*Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de Alimentos y Bebidas*”, con el fin de determinar los métodos para aplicar el Sistema HACCP, con el fin de garantizar la calidad en bebidas y alimentos de consumo para establecer las pautas para el diseño y aplicación del plan HACCP en las industrias alimenticias. La base para implementar el sistema se debe alcanzar las disposiciones legales vigentes del DS N° 007-98 SA “*Reglamento sobre la vigilancia y control sanitario de alimentos y Bebidas*” los principios generales de higiene (PGH) del Codex Alimentarius para elaborar cada tipo de alimento. También analiza las etapas del proceso para determinar los PCC ósea las operaciones de mayor peligro para los consumidores, el fin del sistema HACCP es alcanzar que haya vigilancia en los PCC.

2.3 Definición de términos básicos

- **Análisis de riesgos:** Etapa de recolección y análisis de información de riesgos también de las situaciones que los producen y establecer los primordiales con la inocuidad y, propuesto el Sistema HACCP (Vicente et al., 2011).
- **Controlar:** Admitir cada una de los procesos imprescindible hasta garantizar y preservar el desempeño de parámetros registrados (FAO, 1997).
- **Flujograma:** Muestra el orden de las etapas de proceso que empieza con la recepción de MP hasta la producción final del producto en la elaboración de alimentos (Buchanan & Whiting, 1998).
- **Limite crítico:** Determina si se está realizando de modo apropiado en la etapa de producción (FAO, 1997).

- **Medida correctiva:** Son las acciones a tener en cuenta si el resultado de la verificación en los PCC señala algún problema y se corregirá recuperando el control (Lu et al., 2014).
- **Acciones correctivas:** Comienza cuando se detectan no conformidades han sido identificados. Un procedimiento documentado define los requisitos para revisar quejas de los consumidores y identificar las razones de las no conformidades (Varzakas, 2016).
- **Medida preventiva:** Es el acto que ayuda al sistema para frenar los riesgos que pueda existir en el proceso (Scott, 2005).
- **Peligro:** Es un agente biológico, químico o físico, es bastante posible que provoque enfermedad cuando no exista una vigilancia (Schweihofer, 2024).
- **Peligro significativo:** Peligros que son de tal naturaleza que se elimina a un nivel aceptable es esencial para producir alimentos seguros (Wallace et al., 2014).
- **Plan HACCP:** Es un documento que ha sido elaborado enfocándose en los principios del sistema HACCP, para mostrar cómo hacer frente al control de riesgos que afectan la inocuidad alimentaria (FAO, 1997).
- **Validación:** Es una parte que se centra en recopilar y determinar la información para definir si el Plan HACCP se desarrolla adecuadamente para controlar los riesgos para controlar eficazmente los riesgos en la inocuidad del producto (Narciso, 2013).

2.4 Hipótesis de investigación

2.4.1 Hipótesis general

- Sera posible elaborar el sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

2.4.2 Hipótesis específicas

- Elaborar el diagnóstico de las condiciones higiénico sanitarias nos ayuda a elaborar un Sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.
- Sera posible elaborar un manual de BPM y PHS para un restaurante en la ciudad de huacho.
- Sera posible elaborar el plan HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

2.5 Operacionalización de las variables:

A continuación, se observa la tabla de operacionalización de variables:

Tabla 1

Operacionalización de las variables

VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES
	Condiciones higiénico sanitarias	Escalas de nivel de riesgo
VARIABLE INDEPENDIENTE: Diagnostico situacional	Percepción del personal	Conocimientos
	Percepción de los clientes	Atención brindada por el personal
	Buenas prácticas de manufactura	Control de materia prima Instalaciones Equipos y utensilios
VARIABLE DEPENDIENTE: Sistema HACCP	Programa de Higiene y Saneamiento	Higiene en las superficies Higiene en las instalaciones
	Plan HACCP	Análisis de peligros y Puntos críticos de control

CAPITULO III. METODOLOGIA

3.1. Diseño metodológico

3.1.1. Tipo de investigación

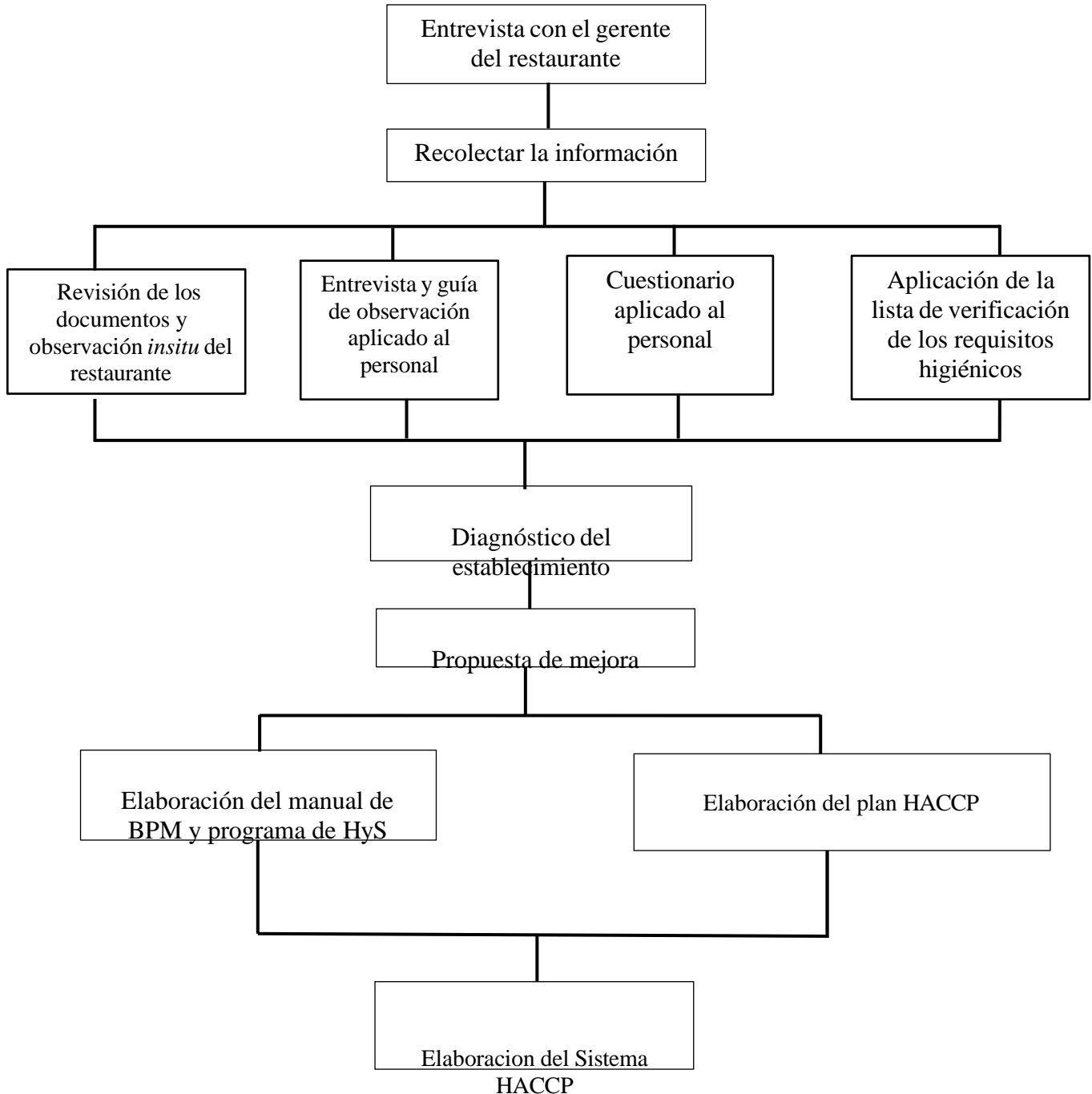
Esta investigación es descriptiva, empezó describiendo la variable de cada estudio y finalizo como una investigación transversal ya que se recopila los datos en un momento determinado. El diseño de investigación es no experimental se fundamenta mediante la recopilación bibliográficas y puntos perspectivas de diferentes autores para aplicar en el lugar de estudio. El enfoque es mixto ya que se integra de cuantitativo y cualitativo con el objetivo de recopilar datos a través de instrumentos para conocer algunas interrogantes de la investigación .

3.1.2. Metodología

A continuación, en la figura 1 se observa la metodología para la propuesta de implementación del sistema HACCP.

Figura 1

Metodología para la propuesta de implementación del sistema HACCP



3.1.2.1. Entrevista con el gerente del restaurante

Esta entrevista se observa en el Anexo 8. Tiene como propósito conseguir la autorización para realizar la investigación. También la entrevista ayudo a identificar la condición actual del restaurante, se determinó la metodología de trabajo dentro del restaurante, además de los beneficios que conseguirían a partir de la implementación del plan HACCP.

3.1.2.2. Recolectar la información

a. Revisión de los documentos y observación *In situ* del restaurante

Se reviso los documentos con el permiso de la gerencia, para tener conocimiento de cómo se encuentra la zona de comedor, almacén y cocina en cuanto a los criterios higiénico-sanitarios, con el propósito de identificar los aspectos deficientes que se puede presentar con el fin de alcanzar el diagnóstico inicial.

La observación *In situ* Consiste en la revisión de las áreas como comedor, cocina, almacén con el objetivo de comprobar la situación de trabajo, actividades del personal y el desarrollo de las etapas para la preparación de los platillos elaborados en el restaurante.

b. Entrevista y Guía de observación aplicado al personal

Se realizo entrevistas a los trabajadores en el Anexo 9 también las fichas de observación en el Anexo 2 con la finalidad de descubrir sus diversas opiniones sobre la situación general del funcionamiento de las distintas áreas de trabajo. Las visitas se coordinaron por anticipado con el gerente con el objetivo de disponer de su presencia a lo largo de la entrevista. Asimismo, nos permitieron el acceso al restaurante y brindaron información confidencial también el apoyo respondiendo las interrogantes que se evaluaron durante la visita en las áreas del restaurante.

c. Cuestionario aplicado a los clientes

Se realizo un cuestionario a los clientes en el Anexo 3 para conocer cual es su percepción acerca del restaurante tanto en la atención por parte del personal y el ambiente.

d. Aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénicos

Según MINSA (2019) Se aplico el modelo de RD N.º 138-2019/DIGESA/SA la “Ficha de Inspección para la Vigilancia Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines” particularmente como sistema de control en lugares de elaboración, comercialización y venta de alimentos. Se verifico si cumple o no los criterios del **Anexo 01** que se evaluaron como: la localización, estructuración, instalación y equipamiento del lugar que funciona como restaurante, los manipuladores, los programas de BPM y PHS. Se utilizo de esta ficha de inspección es identificar y revisar las condiciones del restaurante, de ese modo se obtendrán los aspectos deficientes para adoptar mejoras.

Para la calificación cabe indicar que se identifica la escala de nivel de riesgo establecido en la tabla 2.

Tabla 2

Escala de nivel de riesgo de inspección sanitaria

RIESGO	NIVEL
R1	Bajo riesgo
R2	Mediano riesgo
R3	Alto riesgo

Fuente: MINSA (2018)

3.1.2.3. Diagnóstico del establecimiento

A través de comprobación de la documentación interna del restaurante, la Ficha de Inspección de Vigilancia Sanitaria; las entrevistas y ficha de observación al personal, el cuestionario de los clientes se obtendrá un informe general de la situación actual del restaurante “El Patrón del Huarique”, de esa manera se señaló las condiciones iniciales y puntos débiles para corregir y posteriormente aplicar una propuesta de mejora.

3.1.2.4. Propuesta de mejora

a. Elaboración del Manual de Buenas prácticas de manufactura (BPM) y el Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)

Con el propósito de redactar el manual de BPM se recolectó información, evaluó y elaboró el manual teniendo en cuenta la RM N.º822-2018/MINSA. Norma Sanitaria para los Restaurantes y Servicios Afines, DS N.º007-98-S.A. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y bebidas, Código internacional recomendado de Principios generales de higiene de los alimentos. La redacción del manual, identifica las exigencias vinculadas con el apropiado diseño e infraestructura del lugar y equipos, también mantiene la calidad en los alimentos.

Para redactar el PHS en el restaurante “El Patrón del huarique” se contempló los criterios del DS N.º 007-98 S.A. Reglamento a cerca de vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas, R.M N.º 822-2018. Norma Sanitaria para los Restaurantes y Servicios Afines.

El propósito del plan PHS era coordinar las limpieza e desinfección (como higiene de los trabajadores durante a lo largo de la elaboración de platos para promover la inocuidad del platillo terminado.

b. Elaboración del del plan HACCP

Se determinó la propuesta de elaboración del sistema HACCP en un restaurante en la ciudad de Huacho. La redacción del sistema fue orientada en la R.M N° 449-2006/MINSA Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de Alimentos y bebidas, se identificó mediante el árbol de decisiones algunas etapas estimadas como PCC, de esa manera recurrir a disminuir algún peligro de contaminación.

c. Elaboración del Sistema HACCP

Mediante el manual de BPM y programa de HyS también del plan HACCP se elabora el Sistema HACCP

3.2. Población y muestra

3.2.1. Población

La población está integrada por:

Población 1: integrada por 05 trabajadores

Población 2: integrada por 70 clientes eventuales

3.2.2. Muestra

Se aplicó el muestreo no probabilístico, ya que el tamaño de la población en la investigación fue de 70 personas.

Muestra 1: integrada por 05 trabajadores

Muestra 2: integrada por 70 clientes eventuales

3.3. Técnicas de recolección de datos

3.3.1. Técnicas:

- **Observación:** Ayuda a hallar fallas mediante los análisis de los P.C para evaluarse identificando los P.C.
- **Entrevista:** Permite recopilar datos de los escenarios que sucede en una zona de estudio se aplicara al gerente y trabajadores.
- **Encuesta:** Recolecta la información proporcionada por el personal del restaurante para obtener propuestas de mejora en el restaurante.

3.3.2. Instrumentos:

- **Ficha de observación:** Facilita tener un registro pulcro de los datos de observación, servirá como herramienta para aprender obteniendo resultados positivos.
- **Guía de entrevista:** Verifica una evaluación para elegir cuál será la muestra de estudio desde la etapa inicial hasta terminar el proyecto.
- **Cuestionario:** Evalúa a todo el personal del establecimiento para conocer el grado de confiabilidad y determinar las necesidades.

3.4. Técnicas para el procesamiento de la información

- **Validez**

Haynes et al (1995) nos dice que “La validez el grado en que los elementos de un instrumento son relevantes y representativos para un propósito de evaluación particular”.

En este sentido, la manera normal de determinar la calidad de un instrumento es mediante la consulta a expertos, los instrumentos fueron aceptados y validados mediante un juicio por 3

expertos que se pueden observar en el Anexo 4, que evaluaron el formato de los instrumentos de acuerdo a las dimensiones, objetivos del estudio y variables de la investigación.

Tabla 3

Validación por Juicio de expertos

N°	Expertos	Institución	Valoración de la Aplicabilidad
1	Alfaro Cruz, Sarela	UNJFSC	100 %
2	Muguruza Crispin, Norma	UNJFSC	79%
3	Vasquez Clavo, Guillermo	UNJFSC	90%
4	Bustamante Bustamante, Félix	UNJFSC	94%
5	Borja Flores, Merced	UNJFSC	90%
6	Palacios Hidalgo, Vanessa	DISTRIBUIDORA ALVARES EIRL	95%
Promedio			91.3%

- **Confiabilidad**

Según Cronbach (1951) El Alfa de Cronbach es utilizada para definir la confiabilidad de una serie de ítems de escala. Es decir, la confiabilidad de medición señala el grado, es una medida consecuente de una definición y se expresa como un número entre 0 y 1, donde los valores más altos precisan que el cuestionario o encuesta es fiable.

A continuación, se muestra la siguiente fórmula:

$$\alpha = \frac{K}{K - 1} \left[1 - \frac{\sum V_i}{V_t} \right]$$

Donde:

α = Alfa de Cronbach

K= Numero de ítems

V_i = Varianza de cada ítem

V_t = Varianza del total

Según George & Mallery (2003) nos indica que podemos interpretar el Coeficiente del Alfa de Cronbach con los valores posteriores.

Tabla 4

Rangos del Alfa de Cronbach

Alfa de Cronbach	Interpretación
$\alpha \geq 0.9$	Excelente
$0.9 > \alpha \geq 0.8$	Buena
$0.8 > \alpha \geq 0.7$	Aceptable
$0.7 > \alpha \geq 0.6$	Cuestionable
$0.6 > \alpha \geq 0.5$	Deficiente
$0.5 > \alpha$	Inaceptable

Para estimar el valor, se recurrió a hacer uso del Software Excel. Según (Oviedo & Campo-Arias, 2005) nos dice que el alfa de Cronbach, debe ser \geq a 0.70 de esa manera el instrumento tenga un nivel aceptable. Ver en Anexo 5.

Sustituyendo valores tenemos:

$$\alpha = \frac{12}{12 - 1} \left[1 - \frac{14.65}{55.32} \right] = 0.8$$

Interpretación:

Según los resultados de fiabilidad, al tener los datos de la encuesta, el alfa de Cronbach fue de 0,80 manifiesta que el instrumento dispone de un buen grado de confiabilidad, verificar su utilización para recopilar los datos.

Métodos de análisis de datos

A través del método de recopilación de los datos nos va a facilitar por medio de herramientas como cuestionarios y entrevistas la finalidad es que cuando se encuentren tabulados se procesa para luego interpretar, analizándolo mediante Microsoft Excel.

CAPITULO IV. RESULTADOS

4.1. Análisis de resultados

4.1.1. Entrevista con la Gerencia

Se realizó con la finalidad de determinar el conocimiento del gerente del restaurante “El patrón del Huarique”, se detalla en el Anexo 8, obteniendo un diagnóstico sobre los conocimientos del gerente referente al Sistema HACCP, con ayuda de la gerencia para la realización de la investigación. A través de esta entrevista nos proporcionaron información sobre lo relacionado a procesos, función del personal, clientes.

Tabla 5

Respuestas de la Entrevista al Gerente

Preguntas	Respuestas
1. ¿Cuál es su opinión sobre los procesos que garantizan que la materia prima y servicios sean seguros, confiables y de alta calidad?	El lugar de compra garantiza que las materias primas sean las adecuadas
2. ¿Qué piensa sobre los peligros biológicos, físicos y químicos que pueden afectar los alimentos preparados en el restaurante y por qué?	Tener mucho cuidado con la contaminación cruzada y el buen almacenamiento de los productos
3. ¿Cuál es su opinión respecto a las enfermedades transmitidas por los alimentos y sus riesgos, por qué?	La correcta desinfección de los alimentos y el rotulado de los alimentos con fecha
4. ¿Cuál es su opinión sobre los métodos para identificar las plagas (insectos - roedores) en el restaurante y los riesgos asociados con ellas y por qué?	Tener un plan de control de plagas y mantener las áreas limpias.
5. ¿El restaurante dispone del manual de buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento que garantice la calidad de los alimentos?	No, no cuenta con ningún manual
6. ¿Cuál es su opinión acerca de que se elabore el sistema HACCP en el restaurante y por qué?	Es importante ya que asegura mantener la calidad de los alimentos
7. ¿Cuál es su opinión sobre los elementos que impiden la aplicación del sistema HACCP en un restaurante y por qué?	Lo importante que el personal tenga la voluntad de apoyar para que se diseñe el sistema.

4.1.2 Recolectar la información

Se aplicaron las entrevistas al personal en el Anexo 9 y fichas de observación al personal los cuales se observan en el Anexo 7, cuestionario a los clientes en el Anexo 3 durante las visitas al restaurante “El patrón del Huarique” con el objetivo de recopilar información para el diagnóstico para medir la calidad de servicio del conocimiento del personal en relación a manipulación de alimentos y control de calidad y almacenamiento del restaurante, además se determinó que el personal que trabaja tiene un deficiente conocimiento sobre las BPM, y conocimiento del PHS, esta información nos ayudó a conocer el estado actual del restaurante.

4.1.2.1. Revisión de los documentos y observación *insitu* del restaurante

El restaurante “El patrón del Huarique” no cuenta con un manual de BPM y PHS. Tampoco cuenta con formatos en las etapas de elaboración. Se empleó la R.M N°822-2018/MINSA “La Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines” en base a la R.D 138-2019 la lista de verificación se evaluaron los siguientes criterios:

- Condiciones de ubicación, infraestructura instalaciones y equipos del establecimiento que opera como restaurante o servicio afín.
- Manipuladores de alimentos.
- Buenas prácticas de manipulación – BPM.
- Programa de higiene y saneamiento-PHS.

Durante la visita a las áreas donde se lleva a cabo la elaboración de los platos del Restaurante “El patrón del huarique” se determinó la situación y desempeño del personal, las condiciones del restaurante como: Infraestructura, diseño y distribución se observa en el Anexo 10. Esto fue de mucha utilidad nos ayudó a obtener un buen diagnóstico para poder utilizar la Lista de Verificación de los requisitos higiénicos.

4.1.2.2. Entrevista y Guía de observación aplicado al personal

-Referente a las entrevistas del personal

Se observa en el Anexo 9 las entrevistas realizadas al personal: Cocinero, Ayudante de cocina, Atención al cliente y Mesera la cual nos da una visión de que tiene poco conocimiento sobre la higiene ya que no reciben capacitación, en la entrevista manifestaron que solo reciben 1 o 2 veces al año capacitaciones referente sobre la higiene de los alimentos, y que no conocen sobre el Manual de Buenas practica de manufactura y programa de higiene y saneamiento por esto es importante que se elabore dichos manuales para que el restaurante los tenga y de esa forme se elabore el Sistema HACCP.

- Se aplico la guía de observación al cocinero, ayudante de cocina, atención al cliente, mesera, se llegó a descubrir que el personal que opera en el restaurante tiene poco conocimiento sobre la manipulación de alimentos, desconocen las BPM y PHS, la ficha de observación del personal se observa en el Anexo 2.

En las siguientes tablas tenemos la N: es la cantidad de personas que están de acuerdo respecto a la alternativa que se observa que es SI o No y también tenemos al % que es el porcentaje que representa.

-La Dimensión 1 Buenas prácticas de manufactura: Se observa en la tabla 5 que el personal representado por un 75% indicaron que el restaurante cuenta con condiciones higiénicas apropiadas, un 25% son conscientes que no deberían de usar el uniforme fuera del restaurante. Asimismo, del personal que equivale un 100% indicaron que si saben que, debe haber un lavamanos y en cualquier momento encontrarse dispensador de jabón y secador de manos; para la manipulación de alimentos se lava las manos antes de entrar en contacto con los alimentos; para estar en contacto directo con los alimentos no debe de presentar problemas de salud.

Tabla 6*Dimensión 1 Buenas prácticas de manufactura*

SISTEMA HACCP	Si		No	
	N	%	N	%
DIMENSION 1				
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA				
1. El personal cuenta con servicio de lavamanos y en cualquier momento se encuentra un dispensador de jabón y secador de manos	4	100		
2. El personal que realiza la manipulación de alimentos se lava las manos antes de entrar en contacto con los alimentos	4	100		
3. El personal sabe que para estar en contacto directo con los alimentos no debe de presentar problemas de salud	4	100		
4. El personal considera que el restaurante cuenta con condiciones higiénicas apropiadas	3	75	1	25
5. Los colaboradores reciben capacitación sobre temas de las Buenas prácticas de manufactura			4	100
6. Los manipuladores son conscientes que no deberían de usar el uniforme fuera del restaurante	1	25	3	

-La Dimensión 2 Programa de higiene saneamiento: Se observa en la tabla 6 que el personal que equivale al 100% señalaron que, son conscientes de la diferencia de la limpieza y desinfección, la adecuada elección de los productos de limpieza y desinfección, las refrigeradoras, congeladores, debe tener una limpieza permanente para prevenir la contaminación.

Tabla 7*Dimensión 2 Programa de higiene y saneamiento*

DIMENSION 2 PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	SI		NO	
	N	%	N	%
7. El personal conoce sobre el manejo integrado de plagas			4	100
8. El personal es consciente de la diferencia de la limpieza y desinfección	4	100		
9. El personal sabe sobre la adecuada elección de los productos de limpieza y desinfección	4	100		
10. El personal debe de estar capacitado para el uso correcto de los productos de limpieza y desinfección	4	100		
11. El personal es consciente de que las refrigeradoras, congeladores, debe tener una limpieza permanente para prevenir la contaminación	4	100		

-La Dimensión 3 Plan de Análisis de peligros y puntos críticos de control: Se observa en la tabla 7 que el personal representado por un 50% están al tanto de los hábitos de consumo de los clientes, el 25% disponen de uniforme apropiado a su trabajo, conocen las normas de higiene al guardar los productos, hacen uso permanentemente del desinfectante para las manos y finalmente el personal representado por el 100% conocen, acerca de algún tipo de peligro físico, químico y biológico que provoca efectos negativos a la salud, las normas de higiene apropiada, son conscientes del desperdicio de los platos.

Tabla 8*Dimensión 3 Puntos críticos de control*

DIMENSION 3 ANALISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRITICOS DE CONTROL	SI		NO	
	N	%	N	%
12. Los colaboradores saben acerca de algún tipo de peligro físico que provoca efectos negativos a la salud	4	100		
13. Los colaboradores saben acerca de algún tipo de peligro químico que provoca efectos negativos a la salud	4	100		
14. Los colaboradores saben acerca de algún tipo de peligro biológico que provoca efectos negativos a la salud	4	100		
15. Los colaboradores están al tanto de los hábitos de consumo de los clientes	2	50	2	50
16. Los colaboradores disponen de uniforme apropiado a su trabajo	1	25	3	75
17. El personal conoce las normas de higiene al guardar los productos	1	25	3	75
18. El personal acata las normas de higiene apropiada (uso de gorros, mascarilla, limpieza de manos, uñas cortas)	4	100		
19. El personal hace uso permanentemente del desinfectante para las manos	1	25	3	75
20. El personal cuenta con capacitaciones acerca del almacenamiento de los alimentos			4	100
21. Los colaboradores son conscientes del desperdicio de los platos	4	100		
22. El personal es consciente que en el restaurante se han implementado medidas para prevenir la contaminación cruzada causada por el almacenamiento de alimentos cocidos y crudos			4	100
23. El personal es consciente que en el restaurante se han implementado medidas para prevenir la contaminación cruzada causada por el almacenamiento de frutas y vegetales			4	100
24. Los colaboradores utilizan recursos para prevenir la contaminación cruzada como utensilios distintos para cada la preparación de los alimentos			4	100

4.1.2.3. Cuestionario a los clientes

Se aplico un cuestionario a los clientes del Restaurante “El patrón del Huarique” para recopilar información, el instrumento se realizó a través de la escala de Likert con alternativa de respuesta: Totalmente en desacuerdo (TD), en desacuerdo (ED), indeciso (I), de acuerdo (DA) y totalmente de acuerdo (TA), lo cual se les consigno valores del 1 al 5, los resultados se muestran a continuación:

- **Dimensión 1 Condiciones higiénico sanitarias:** Se observa en la tabla 9 que los clientes, indicaron que el 28.6% están totalmente de acuerdo a cerca de que las instalaciones del restaurante están distribuidas de manera adecuada; el 40% están de acuerdo que los tiempos de espera en el cual tarda en llegar su orden es el adecuado y el 37.1% están totalmente de acuerdo que el personal le atendió ni bien llego a su mesa.

Tabla 9

Dimensión 1 Condiciones higiénico sanitarias

DIAGNOSTICO	TD		ED		I		DA		TA	
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%
DIMENSIÓN 1 CONDICIONES HIGIÉNICO SANITARIAS										
1.El salón del restaurante están distribuidas de manera adecuada.	6	8.6	11	15.7	14	20	19	27.1	20	28.6
2. La Higiene es primordial en el restaurante.	2	2.9	17	24.3	14	20	28	40	9	12.9
3. El personal emplea practicas higiénicas para elaborar los alimentos	5	7.1	14	20	11	15.7	14	20	26	37.1

-Dimensión 2 Concientización del personal: Se observa en la tabla 10 que los clientes, señalaron que el 31.4% están indecisos de que el personal brinda una adecuada atención y un trato amable; el 34.3% están de acuerdo que el personal responde a las inquietudes del cliente y el 32.9% están de acuerdo que el personal conoce todos los platos que se encuentran en la carta.

Tabla 10

Dimensión 2 Concientización del personal

DIMENSIÓN 2 PERCEPCION SOBRE EL PERSONAL	TD		ED		D		DA		TA	
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%
4. El personal brinda una adecuada atención y un trato amable.	1	1.4	6	8.6	22	31.4	20	28.6	21	30
5. El personal responde a las inquietudes del cliente.	4	5.7	8	11.4	18	25.7	24	34.3	16	22.9
6. El personal conoce todos los platos que se encuentran en la carta.	2	2.9	10	14.3	18	25.7	23	32.9	17	24.3

-Dimensión 3 Percepción de los clientes: Se observa en la tabla 11, precisaron que el 51.4% están de acuerdo que el restaurante atiende los servicios dados en el tiempo requerido, el 35.7% están totalmente de acuerdo que la comida y bebida son ofrecidos tal cual la orden; 38.6% están de acuerdo que el personal sirve su orden solicitada con prontitud; 37.1% están totalmente de acuerdo que el ambiente del restaurante es tranquilo y cómodo; el 45.7% está totalmente de acuerdo que los colaboradores están dispuestos a ayudar a los clientes, ante problemas o consultas que se presentan; el 30% están indecisos frente a un reclamo debido al mal servicio, los colaboradores se soluciona de manera inmediata.

Tabla 11*Dimensión 3 Percepción de los clientes*

DIMENSIÓN 3 PERCEPCIÓN DE LOS CLIENTES	TD		ED		D		DA		TA	
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%
7. El restaurante atiende los servicios dados en el tiempo requerido.	2	2.9	6	8.6	8	11.4	36	51.4	18	25.7
8. La comida y bebida son ofrecidos tal cual a la orden.	2	2.9	13	18.6	12	17.1	18	25.7	25	35.7
9. El personal sirve su orden solicitada con prontitud.	3	4.3	4	5.7	16	22.9	27	38.6	20	28.6
10. El ambiente del restaurante es tranquilo y cómodo.	2	2.9	7	10	15	21.4	20	28.6	26	37.1
11. Los colaboradores estan dispuestos a ayudar a los clientes, ante problemas o consultas que se presentan.	0	0	0	0	10	14.3	28	40	32	45.7
12. Frente a un reclamo debido al mal servicio, los colaboradores se solucionan de manera inmediata.	3	4.3	9	12.9	21	30	17	24.3	20	28.6

4.1.2.4. Aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénicos en el restaurante

Los resultados de la aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénicos en el restaurante basada en la R.D 138-2019 basada en la R.M N.º 822-2018/MINSA (MINSA, 2018) se aplicará a través de una inspección en las instalaciones del restaurante con el fin de conocer el estado en cuanto a condiciones de infraestructura, higiene y verificar in situ, presentado en el Anexo 1.

En la tabla 8 se muestra el tipo de riesgo que existe por cada criterio, teniendo en cuenta que R1 es Bajo Riesgo; R2 Mediano Riesgo y R3 Alto Riesgo.

Tabla 12

Ficha de vigilancia sanitaria en el restaurante “El Patrón del Huarique”

Criterio	Riesgo		
	R1	R2	R3
Condiciones de ubicación, infraestructura, instalaciones y equipos del establecimiento que opera como restaurante o servicio afines.	1	2	
Manipuladores de alimentos.		1	
Buenas prácticas de manipulación de alimentos - BPM (proceso de elaboración y servido final).	4	2	1
Programa de higiene y saneamiento (PHS).	1	2	

4.1.3. Diagnóstico del establecimiento

De acuerdo al resultado de las entrevistas, verificaciones en el lugar y la lista de verificación que fue utilizado en el restaurante se logró elaborar el diagnóstico.

Teniendo en cuenta los criterios de condiciones de ubicación, infraestructura, instalaciones y equipos del establecimiento que opera en el restaurante, se obtuvo R1=1 Y R2=2

Criterio de Manipuladores de alimentos. R2=1

Criterio de BPM (proceso de elaboración y servido final). R1= 4; R2=2; R3=1

Criterio de PHS Se obtuvo R1=1; R2=2

Esto nos quiere decir que en el restaurante no hay un Manual de BPM y PHS a través de una propuesta de implementación ayudo a que el restaurante implemente el sistema HACCP.

4.1.4. Propuesta de mejora

Mediante el diagnostico alcanzado y los resultados las entrevistas con el gerente, personal se determinó proponer la siguiente propuesta de mejora:

- Elaboración del manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento

- Propuesta de elaboración del plan HACCP.

El Manual de BPM y PHS, el plan HACCP son los prerrequisitos para desarrollar el sistema HACCP, lo cual es un recurso preventivo que nos asegurara platos inocuos para los clientes. Cabe recalcar que el compromiso del Gerente y el personal es primordial para que la propuesta desempeñarse con éxito, de esta manera facilitara la implementación de dichos programas.

4.1.4.1. Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)

El manual de BPM Posee la finalidad de identificar de forma minuciosa los lineamientos precisos a fin de garantizar que los platos elaborados en el restaurante El Patrón del Huarique, se preparen en condiciones salubres con el objetivo de impedir la contaminación. El alcance de este manual considera todos los espacios donde se manipula los alimentos en la infraestructura del restaurante contemplan: El almacén, área de lavado, cocina del mismo modo contempla la etapa que comienza con la recepción, almacenamiento y toda la elaboración hasta brindar el servicio. También integra una serie de documentos como: Instructivos, fichas, procedimientos, registros y programas para su ejecución. El programa de PHS Identifica de manera precisa los criterios necesarios de higiene en la limpieza y desinfección, tiene el fin de mantener la inocuidad en el restaurante. El manual considera el ambiente, equipos, utensilios, superficies del restaurante. El manual integra una serie de documentos como: Instructivos, fichas, procedimientos, programas y registros.

4.1.4.2. Elaboración del Plan HACCP

Equivale al documento fundamental para la efectividad de la calidad en alimentos considerando esto se redactó la propuesta del sistema ya que es importante en la fabricación de alimentos preparados en el restaurante. Comprende los aspectos que serán utilizados en el manual para el desarrollo de las operaciones relacionadas en el restaurante. Se realizo el manual del plan

HACCP en el cual se determinaron los puntos críticos de control. En el restaurante hay una variedad de platos que se presentan en la carta pero se realizó el análisis de PCC de dos tipos de platos principales:

Análisis de PCC del pollo broaster Se observa en la Figura 2

PCC 1 Etapa: Recepcion del pollo (Análisis organoléptico y microbiológico)

PCC 2 Etapa: Freido de las papas fritas (Temperatura, tiempo)

PCC 3 Etapa: Lavado y desinfección de la ensalada (Tiempo y concentración)

PCC4 Etapa de freido del pollo (Temperatura, tiempo)

Figura 2

Puntos críticos de control en el pollo broaster

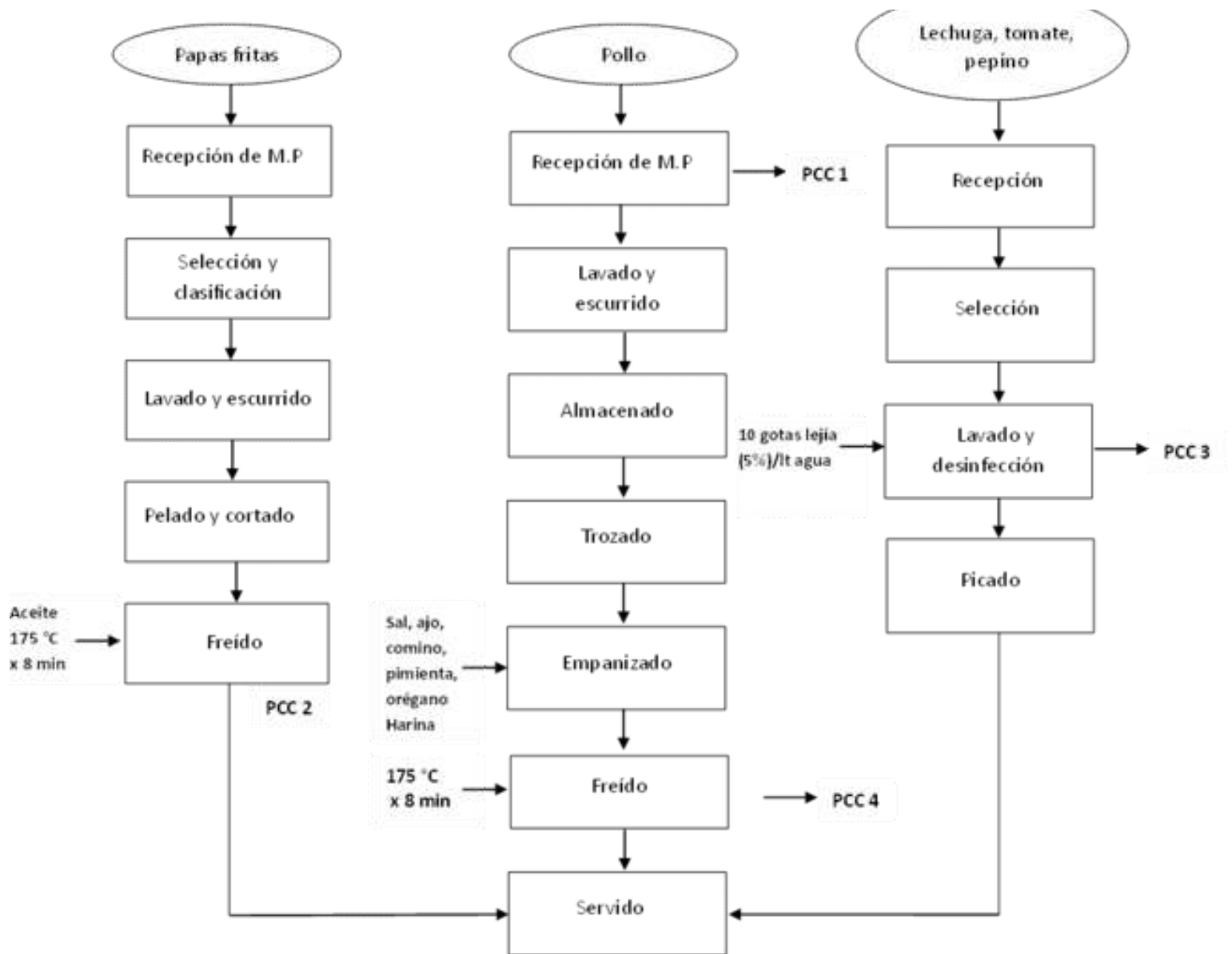
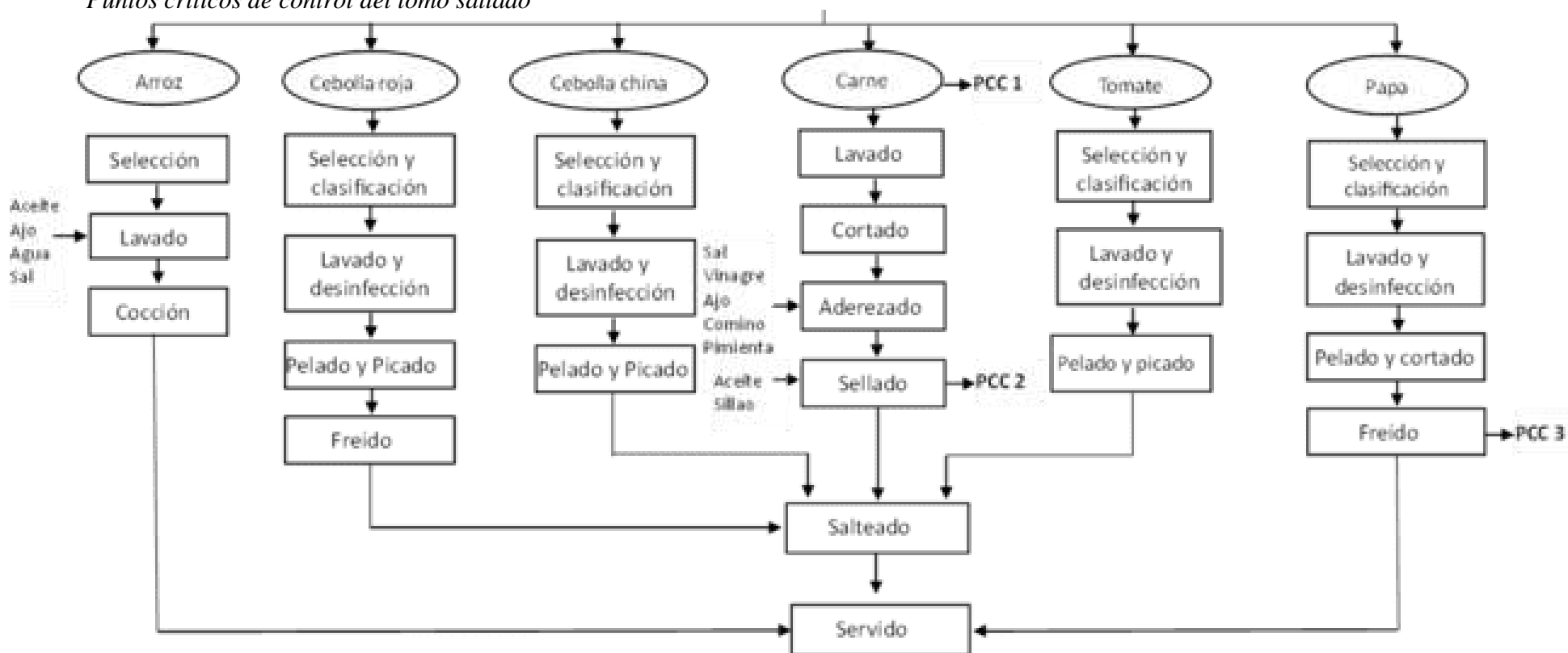


Figura 3

Puntos críticos de control del lomo saltado



Analisis de PCC del lomo saltado Se observa en la Figura 3

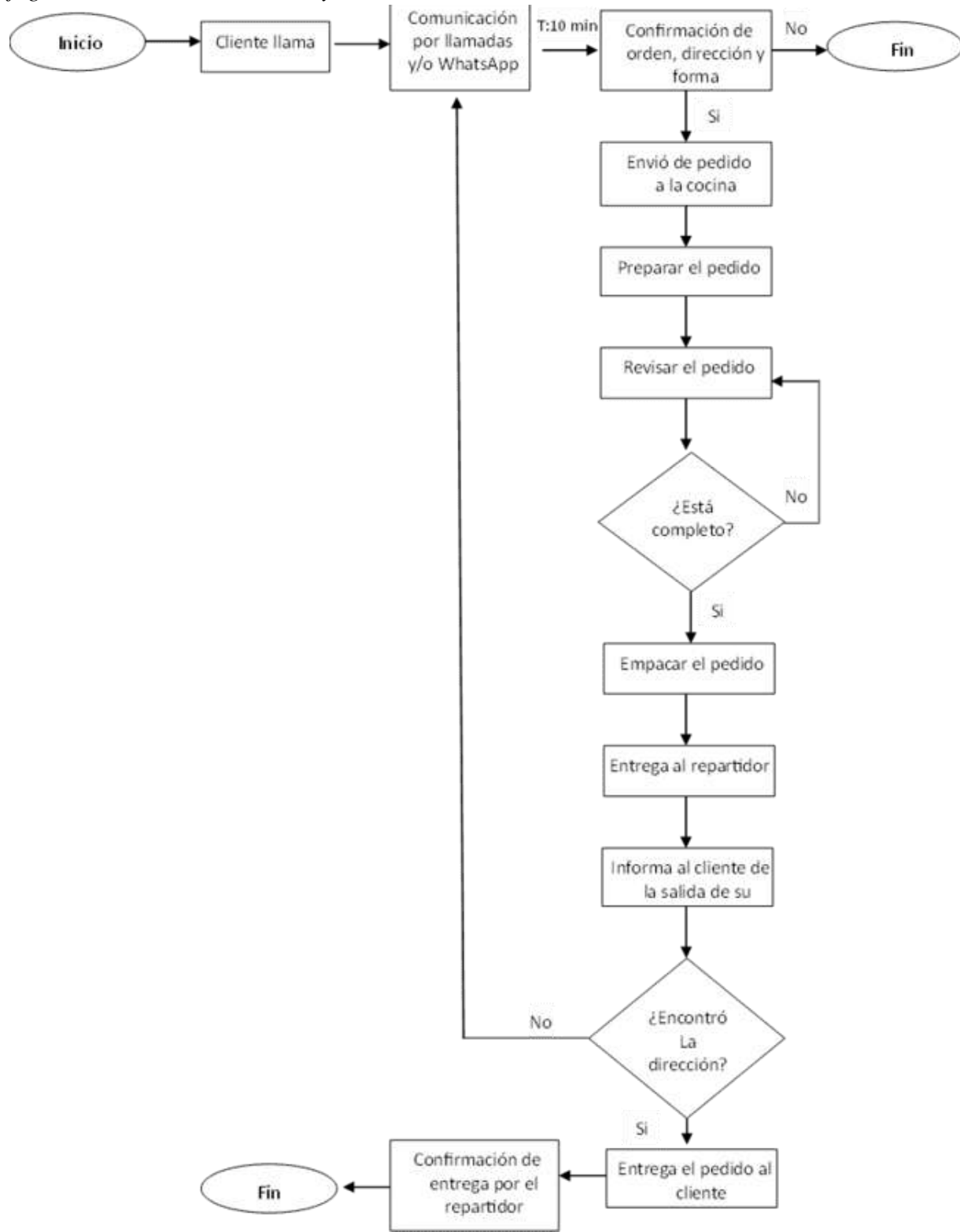
PCC 1 Etapa: Recepción de la carne (Análisis organoléptico y microbiológico)

PCC 2 Etapa: Sellado de la carne (Temperatura, tiempo)

PCC 3: Etapa: Freído de las papas fritas (Temperatura, tiempo)

Figura 4

Flujograma del servicio de delivery del restaurante



Descripción del flujograma de delivery

- **Cliente llama:** La necesidad del cliente lo hace realizar una llamada o mensaje por WhatsApp.
- **Comunicación por llamadas y/o WhatsApp:** Se realiza por ambos medios en el cual el encargado se encarga de realizar la atención enviando la carta en el cual se dará en un tiempo aproximado de 10min.
- **Confirmación de orden, dirección y forma de pago:** Escogen su pedido, indican la dirección y forma de pago.
- **Envío de pedido a la cocina:** La encargada de la atención envía el pedido a la cocina.
- **Prepara el pedido:** El cocinero se encarga de preparar el plato que pidió el cliente.
- **Revisar el pedido:** El cocinero revisa que el pedido este completo.
- **Empacar el pedido:** Se procede a empacar el pedido.
- **Entrega al repartidor:** Se entrega el pedido al repartidor
- **Informa al cliente de la salida de su pedido:** Se le avisa al cliente que su pedido va en camino, también se verifica que se encuentre la dirección.
- **Entrega el pedido al cliente:** Se realiza la entrega del pedido al cliente.
- **Confirmación de entrega por el repartidor:** El repartidor confirma que el pedido fue entregado al cliente.

Figura 5

Flujograma del servicio de delivery de llamafood del restaurante

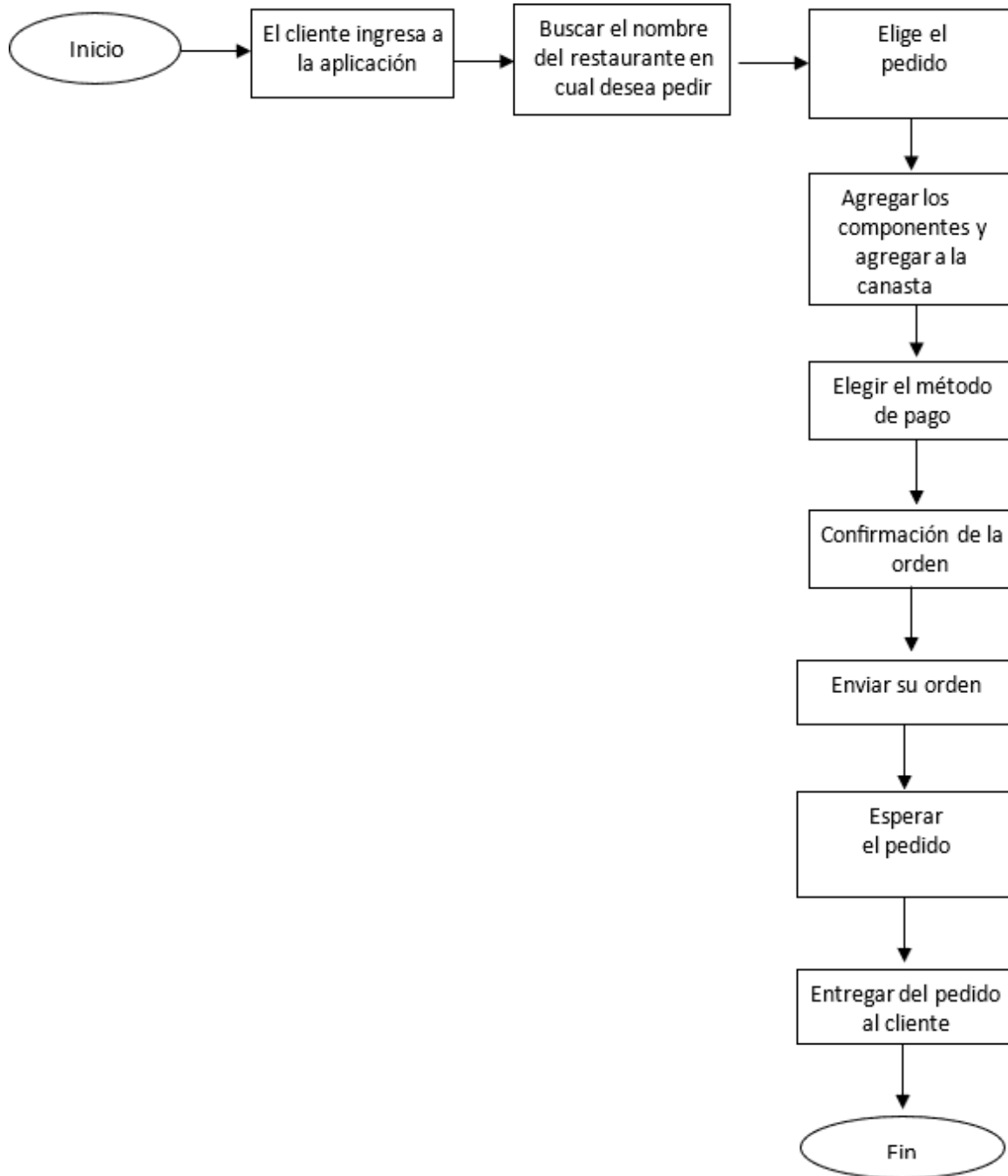
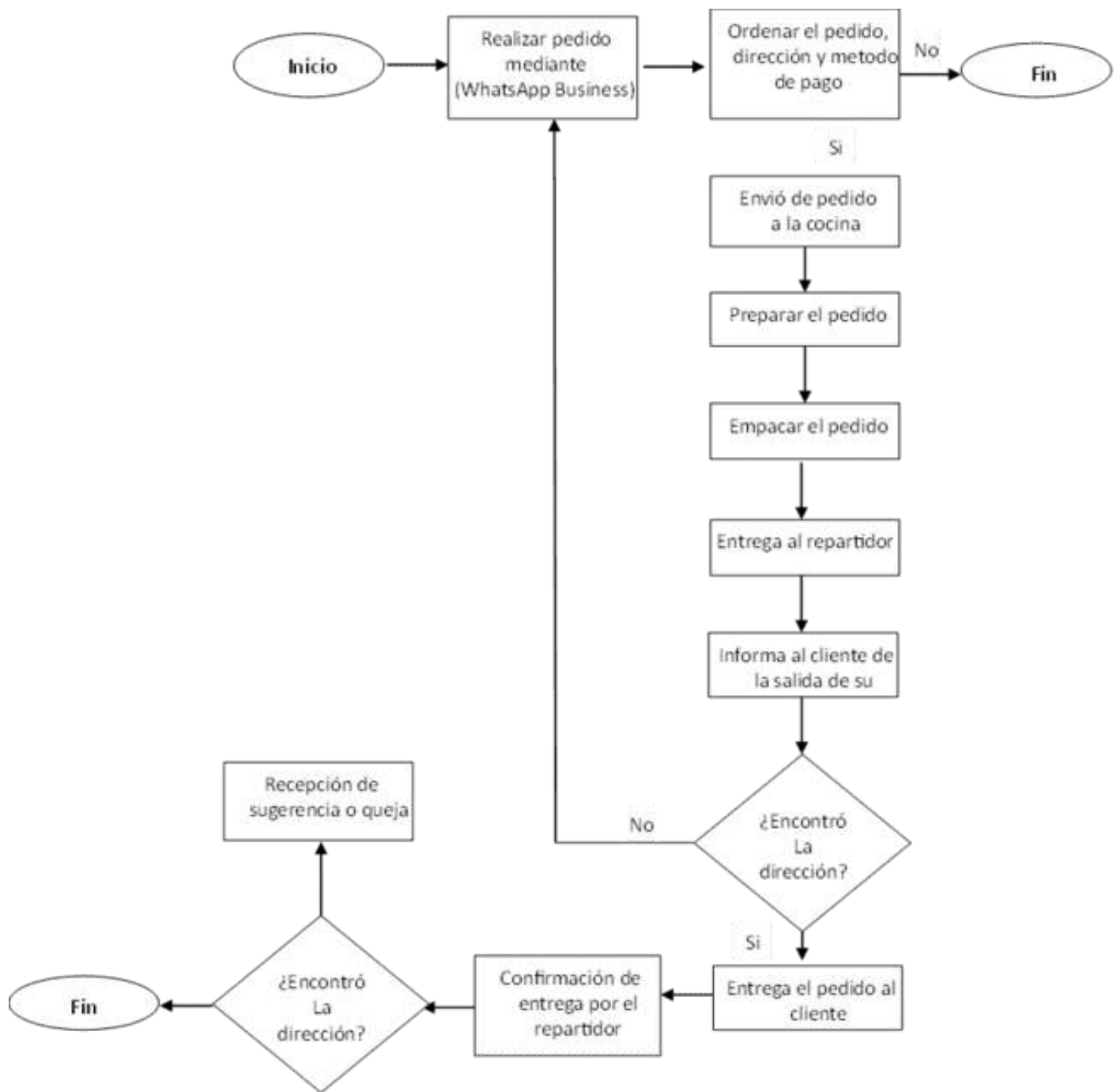


Figura 6

Propuesta de mejora del delivery del restaurante



-Descripción de la propuesta de mejora de delivery

- **Realizar pedido mediante (WhatsApp Business):** La necesidad del cliente lo hace enviar un mensaje por WhatsApp Business en el cual se envía un mensaje automatizado con la carta
- **Ordenar el pedido, dirección y método de pago:** El cliente ordena de manera más rápida su pedido también envía su ubicación y forma de pago en un tiempo de 6 min
- **Envío de pedido a la cocina:** Se envía su pedido a la cocina.
- **Preparar el pedido:** Se prepara el pedido en la cocina.
- **Empacar el pedido:** El cocinero empaca el pedido.
- **Entrega al repartidor:** El cocinero entrega el pedido en la ventanilla de caja y luego se le entrega el pedido al repartidor.
- **Informa al cliente de la salida de su pedido:** Se le avisa al cliente que su pedido va en camino, también se verifica que se encuentre la dirección.
- **Entrega el pedido al cliente:** Se realiza la entrega del pedido al cliente.
- **Confirmación de entrega por el repartidor:** El repartidor confirma que el pedido fue entregado al cliente, mediante un link en el cual el cliente puede hacer una sugerencia o queja respecto a la atención brindada.
- **Recepción de sugerencia o queja:** Luego el cliente nos brinda su sugerencia o queja la cual se tiene en cuenta para los próximos pedidos.

4.1.5. Elaboración del sistema HACCP

Al tener los programas prerrequisitos como el manual BPM, el PHS y el plan HACCP son los pilares importantes para la conformación del Sistema HACCP.

4.1.6. Prueba de hipótesis

4.1.6.1. Hipótesis general

- Sera posible elaborar el sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

Si es posible ya que mediante un diagnostico situacional que se realizó en dicho restaurante como la entrevista a los trabajadores, personal nos permitió identificar algunas falencias que hay que nos da indicio de la falta que hay del sistema HACCP en el restaurante.

4.1.6.2. Hipótesis específicas

- Elaborar el diagnóstico de las condiciones higiénico sanitarias nos ayuda a elaborar un Sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

A través del diagnostico obtenemos la falta de manuales que forman parte del Sistema HACCP que debe desarrollar el restaurante.

- Sera posible elaborar un manual de BPM y PHS para un restaurante en la ciudad de huacho.
Si es posible elaborar el manual de BPM y PHS a través del diagnóstico que se realizó en el restaurante.

- Sera posible elaborar el plan HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.

Si es posible elaborar el plan HACCP en la cual identificamos los PCC de 2 tipos de alimentos mas consumidos en el restaurante

CAPITULO V. DISCUSIÓN

5.1. Discusión de resultados

- Se realizó la lista de verificación de las condiciones higiénico sanitarias en el restaurante la cual el resultado se observa en la tabla 8, en el cual nos menciona las condiciones en la cual se encuentra el establecimiento también hallamos la falta del manual de BPM y PHS lo cual es importante cuando un restaurante implemente el sistema HACCP ya que son los programas prerequisites. Esto coincide con el trabajo realizado por Lissón (2017) el cual nos refiere que realizó la ficha de verificación de los requisitos higiénicos del restaurante el cual tuvo como resultado que si se cumple con las condiciones higiénicas pero necesita de mejora, tomar acciones a corto y mediano plazo, también no cuenta con el Manual de BPM y PHS adema no hay capacitación al personal en base a este problema la propuesta de mejora fue elaborar dichos programas para la empresa lo cual contiene los procedimientos para la producción de los productos y son fundamentales para asegurar la inocuidad en el restaurante.
- Se elaboro el manual de BPM y PHS mediante entrevistas y ficha de observación al personal, en el cual se identifica un desconocimiento sobre los programas de higiene general los cuales son las bases del Sistema HACCP. También Se realizo la encuesta a los clientes mediante la escala de Likert con alternativas de respuesta: Totalmente en desacuerdo, en desacuerdo, indeciso, de acuerdo y totalmente de acuerdo, lo cual se les consigno valores del 1 al 5, mediante un cuestionario la cual en los resultados en la tabla 11, mediante esto encontramos que aún existe fallas que los clientes perciben lo cual nos demuestra que es importante que se elabore el sistema HACCP esto coincide con Lissón (2017) que nos menciona que de acuerdo al diagnóstico que realizaron en el restaurante su propuesta fue elaborar el Manual de BPM, y el plan PHS dichos documentos contiene los procedimientos que facilitan cumplir con los

prerrequisitos para la elaboración de los alimentos y materia prima inocua ya que es el pilar para diseñar un sistema de calidad dentro del restaurante.

- Se elaboro el Plan HACCP en el cual se realiza la propuesta de mejora de delivery y identifican los PCC en dos tipos de platos:

-También se observa el flujograma de delivery que tiene actualmente el restaurante el cual en la etapa en el que el cliente hace su pedido mediante WhatsApp o llamada tiene una demora aproximadamente de 10 min ya que a veces se demora la encargada de atención al cliente y la propuesta de mejora es que al realizar el pedido se implemente WhatsApp Business en el cual saldrá un mensaje automático con la carta de esa manera la atención es más rápida aproximadamente de 6 min también se propone enviar un link al cliente en el cual puede colocar una sugerencia o queja respecto a la atención brindada, Arrese, Luna, Mejia, Sánchez (2022) nos menciona que en su trabajo de investigación crearon un flujograma que ayude como orientación para el personal la finalidad que tienen es crear una carta de delivery única para impulsar el estado en el cual llega los pedidos a su destino al determinar los platos apropiados para el delivery asegurando su calidad, también implementan WhatsApp Business para acelerar la comunicación con el cliente facilitando tener acceso a la carta de forma inmediata y asignando a una persona apropiada para la correcta atención en el delivery.

-También se identificó los PCC en dos tipos de comida mas consumido que son el pollo en la figura 2 broaster en la etapa: Recepción del pollo, Freído de las papas fritas, Lavado y Desinfección de la ensalada, Freído del pollo y del lomo saltado en la figura 3 de Recepción de la carne, Sellado de la carne, Freído de las papas fritas, de acuerdo a Alvarez (2016) menciona que se identificó los análisis de peligros en cada etapa de fabricación de los alimentos, tomando en cuenta los peligros de acuerdo al árbol de decisiones, determinándose como Punto Crítico de

Control (PCC) en la elaboración del pollo a la brasa, papas fritas y ensalada en las etapas de: Cocción del pollo (presencia de patógenos, cocción de papas fritas (formación de acroleína), lavado y desinfección en la ensalada (sobrevivencia de bacterias patógenas) en los cuales se estableció los límites de control y monitoreo de cada PCC también las medidas preventivas para cada PCC.

CAPITULO VI. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1. Conclusiones

- Se realizó la verificación de las condiciones higiénico sanitarias a través de la Ficha de inspección para la vigilancia sanitaria de restaurantes se observa en el Anexo 01 basado en la Norma Sanitaria de Restaurantes R.D N.º 138- 2019/MINSA mediante la cual nos brindó resultados del nivel de riesgo en el: Criterio se obtuvo R1=1 Y R2=2; Criterio de Manipuladores de alimentos. R2=1; Criterio de BPM (proceso de elaboración y servido final). R1= 4; R2=2; R3=1; Criterio de PHS se obtuvo R1=1; R2=2 donde se identificó que no existe los programas de prerrequisitos por lo cual se planteó la propuesta de elaboración la redacción del Manual de BPM y el PHS, estos programas son fundamentales junto al plan HACCP conforman el sistema HACCP.
- Se realizó la elaboración del manual de BPM y PHS para un restaurante en la Ciudad de Huacho basado en la Norma Sanitaria de Restaurantes R.M N.º 822 2018/MINSA, son documentos en los cuales hay procedimientos que facilitan la fabricación de insumos inocuos y son el pilar principal para el desarrollo del Sistema HACCP.
- Se elaboró el plan HACCP basada en la Normativa sanitaria para la aplicación del sistema HACCP R.M N° 449-2006/MINSA sobre dos tipos de alimentos que son los más vendidos el pollo broaster y el lomo saltado, en los cuales se identificaron los PCC.

En el pollo broaster en la etapa: Recepción del pollo (sobrevivencia de microorganismos), Freído de las papas fritas (quemadura por exceso de tiempo), Lavado y Desinfección de la ensalada(sobrevivencia de patógenos), Freído del pollo, el lomo saltado en la Recepción y Sellado de la carne (sobrevivencia de microorganismos) Freído de las papas fritas (quemadura por exceso de tiempo).

También se realizó una propuesta de flujograma del delivery del restaurante en el cual en la atención para hacer el pedido se propone que se implemente WhatsApp Business en el cual saldrá un mensaje automático con la carta de esa manera la atención es más rápida aproximadamente de 6 min también se propone enviar un link al cliente en el cual puede colocar una sugerencia o queja respecto a la atención brindada.

6.2. Recomendaciones

- Elaborar el sistema HACCP para un restaurante en la ciudad de Huacho.
- Desarrollar el diagnóstico de las condiciones higiénico sanitarias en el restaurante el cual nos brinda como resultado la falta de los programas prerrequisitos por esto se debe redactar el manual de BPM y el PHS.
- Desarrollar el plan HACCP para dos tipos de platos en el restaurante “El Patrón Del Huarique”.
- Concientizar al personal de forma permanente a través de capacitaciones sobre temas asociados a los programas prerrequisitos y también acerca del sistema HACCP de esa manera el personal tendrá mayor conocimiento al momento de desarrollar dicho sistema, también de esa manera brindar una buena atención a los clientes.

CAPITULO VII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

- Altamirano, V. (2018). *Tema: Desarrollo del manual de Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) para la empresa Dulcifresa del cantón Cevallos, Tungurahua con proyección económica para implementación* [Tesis de pregrado, Universidad Técnica de Ambato]. <https://repositorio.uta.edu.ec/jspui/handle/123456789/27786>
- Alva, J. (2020). *Elaboración del sistema de calidad HACCP en el Restaurant “La Selva” S.R.Lda – Juanjui* [Tesis de pregrado, Universidad Nacional de San Martín]. <http://hdl.handle.net/11458/3876>
- Alvarez, Y. (2016). *Elaboración de un Plan HACCP(Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) de Restauración Colectiva para el Pollo a la Brasa, Papas Fritas, Ensaladas y Salchipapas en la Empresa “Pollería el Gourmet* [Tesis de pregrado, Universidad Católica de Santa María]. <https://repositorio.ucsm.edu.pe/handle/20.500.12920/5161>
- Arce, J. (2023, December 20). *Perú, un referente en la gastronomía [INFORME]*. RPP. <https://rpp.pe/gastronomia/actualidad/peru-un-referente-en-la-gastronomia-informe-noticia-1520795>
- Arrese, P., Luna, L., Mejia, K., & Sánchez, R. (2022). *Propuesta de mejora para el servicio de atención al cliente por delivery del restaurante Mi Carcochita, en el año 2023*. Tesis de pregrado, San Ignacio De Loyola – Escuela ISIL.
- Bernard, D. (1998). Developing and implementing HACCP in the USA. *Food Control*, 9(2–3), 91–95. [https://doi.org/10.1016/S0956-7135\(97\)00056-X](https://doi.org/10.1016/S0956-7135(97)00056-X)
- Bruno, M., & Fuentes, E. (2020). *Análisis de peligros y puntos críticos de control (Haccp): sistema para la gestión de la inocuidad en las industrias agroalimentarias en Colombia* [Tesis de

pregrado, Universidad de Córdoba].

<https://repositorio.unicordoba.edu.co/handle/ucordoba/4069>

Buchanan, R., & Whiting, R. (1998). Risk Assessment: A Means for Linking HACCP Plans and Public Health. *Journal of Food Protection*, 61(11), 1531–1534. <https://doi.org/10.4315/0362-028X-61.11.1531>

Carro, R., & González, D. (2012). *Normas HACCP. Sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control*. <https://doi.org/https://nulan.mdp.edu.ar/id/eprint/1616/>

Coila, D. (2017). *Diseño e implementación del sistema HACCP en los desayunos del cafetín del hotel tres estrellas en la ciudad de Juliaca, enero – marzo 2016* [Tesis de pregrado, Universidad Nacional del Altiplano]. <https://repositorio.unap.edu.pe/handle/20.500.14082/7356>

Cronbach, L. J. (1951). Coefficient alpha and the internal structure of tests. *Psychometrika*, 16(3), 297–334. <https://doi.org/10.1007/BF02310555/METRICS>

Cuatrecasas, L., & González, J. (2017). *Gestión integral de la calidad: Implantación, control y certificación*. Profit Editorial.

Cusato, S., Tavolaro, P., & Oliveira, C. (2012). Implementation of Hazard Analysis and Critical Control Points System in the Food Industry: Impact on Safety and the Environment. *Novel Technologies in Food Science: Their Impact on Products, Consumer Trends and the Environment*, 21–37. https://doi.org/10.1007/978-1-4419-7880-6_2

CINFA (2016). *Atragantamiento*. <https://cinfasalud.cinfa.com/p/atragantamiento/>

Díaz, A., & Uría, R. (2009). *Buenas prácticas de manufactura. Una guía para pequeños y medianos agroempresarios*. Instituto Interamericano de Cooperación para la Agricultura (IICA).

FAO/OMS. (2019). Comisión del Codex Alimentarius Manual de Procedimiento. In *Secretaría del*

Programa Conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias.

- FAO. (1997). *Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP)-Directrices para su Aplicación*. Food and Agriculture Organization of the United Nations. <https://www.fao.org/4/y1579s/y1579s03.htm>
- Fariñas, F. (2022). Gestión en restaurantes, basada en los prerrequisitos del sistema APPCC. *Turismo y Sociedad*, 30, 71–92. <https://doi.org/10.18601/01207555.N30.04>
- George, D., & Mallery, P. (2003). *SPSS for Windows step by step : A simple guide and reference, 11.0 update* (4th ed). Allyn & Bacon.
- Gómez, A. V. (2024, May 4). *Gastronomía en auge: El 63.59% de crecimiento de emprendedores en el Perú marca el camino al éxito*. infobae.
- Haynes, S. N., Richard, D. C. S., & Kubany, E. S. (1995). Content Validity in Psychological Assessment: A Functional Approach to Concepts and Methods. *Psychological Assessment*, 7(3), 238–247. <https://doi.org/10.1037/1040-3590.7.3.238>
- Hazelwood, D., & McLean, A. D. (1994). *Curso de higiene para manipuladores de alimentos*. Acribia.
- Knutson, K. (2020). Good manufacturing practice compliance is not optional. *Food Safety Lessons for Cannabis-Infused Edibles*, 47–68. <https://doi.org/10.1016/B978-0-12-819512-3.00004-3>
- Lissón, R. (2017). *Propuesta de un Manual de buenas prácticas de manufactura y un plan de higiene y saneamiento para el restaurante el Sanguchón*. Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria la Molina.
- Loayza, J. (2019). *Elaboración del Plan HACCP y propuesta de validación en la etapa de lavado de la línea de ceviche de pescado del Restaurante el Paisa* [[Tesis de pregrado, Universidad

Nacional Agraria la Molina]]. <https://doi.org/https://hdl.handle.net/20.500.12996/4124>

Lu, J., Pua, X. H., Liu, C. Te, Chang, C. L., & Cheng, K. C. (2014). The implementation of HACCP management system in a chocolate ice cream plant. *Journal of Food and Drug Analysis*, 22(3), 391–398. <https://doi.org/10.1016/J.JFDA.2013.09.049>

MINSA. (17 de mayo del 2006,). *Resolución Ministerial N.º 449-2006-MINSA “Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas.”* El Peruano; Diario Oficial El Peruano. https://www.saludarequipa.gob.pe/desa/archivos/Normas_Legales/alimentos/RM_449_2006.pdf

MINSA. (2017). *ALIMENTACIÓN SEGURA - Digesa.* www.digesa.minsa.gob.pe/Quécondicionesdebecumpliruna

MINSA. (2018). *Resolución Ministerial N.º 822-2018-MINSA “Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines.”* Diario Oficial El Peruano.

MINSA. (2019). *Resolucion Directoral 138-2019-DIGESA-SA “Ficha de Inspección para la Vigilancia Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines.”* Diario Oficial El Peruano. http://www.digesa.minsa.gob.pe/NormasLegales/Normas/RD_138-2019-DIGESA-SA.pdf

Narciso, C. (2013). *Diferencias entre Verificación y Validación.* Bogotá: FENAVI.

NCh286. (2011). *Norma Chilena NCh2861:2011 Sistema de análisis de peligros y de puntos críticos de control (HACCP) - Directrices para su aplicación.*

OIRSA, (Organismo Internacional de Sanida Agropecuario. (2016). *Manual de análisis de peligros y puntos críticos de control - HACCP.* Direccion Regional de Inocuidad de los Alimentos del Organismo Internacional Regional de Sanidad Agropecuaria. [file:///C:/Users/Administrator/Desktop/Manual de análisis de peligros y puntos críticos de](file:///C:/Users/Administrator/Desktop/Manual%20de%20análisis%20de%20peligros%20y%20puntos%20críticos%20de)

control - HACCP.pdf

OMS. (2013). *La estrategia de la OMS sobre higiene de las manos demuestra ser viable y sostenible en entornos asistenciales de todo el mundo*. <https://www.who.int/es/news/item/23-08-2013-who-hand-hygiene-strategy-feasible-and-sustainable-for-health-care-settings-around-the-world>

OMS. (2020). *Inocuidad de los alimentos*. Organización Mundial de La Salud. <https://www.who.int/es/news-room/fact-sheets/detail/food-safety>

OMS. (2023). *Guía para el Día Mundial de la Inocuidad de los Alimentos*.

Oviedo, H. C., & Campo-Arias, A. (2005). Aproximación al uso del coeficiente alfa de Cronbach. *Revista Colombiana de Psiquiatría*, 34(4), 572–580. http://www.scielo.org.co/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0034-74502005000400009&lng=en&nrm=iso&tlng=es

Puig-Durán, J. (1999). *Ingeniería, autocontrol y auditoría de la higiene en la industria alimentaria*. Mundi Prensa Libros.

Quinn, B. P., & Marriott, N. G. (2002). HACCP Plan Development and Assessment: A Review. *Journal of Muscle Foods*, 13(4), 313–330. <https://doi.org/10.1111/j.1745-4573.2002.tb00339.x>

Schweihofer, J. (2024). Biological, chemical and physical hazards assessed with HACCP. *Michigan State University Extension*. https://www.canr.msu.edu/news/biological_chemical_and_physical_hazards_assessed_with_haccp

Scott, V. (2005). How does industry validate elements of HACCP plans? *Food Control*, 16(6), 497–503. <https://doi.org/10.1016/J.FOODCONT.2003.11.013>

- SENASA. (2011). *Decreto Supremo N.º 004-2011-AG Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria*. El Peruano.
- Tzouros, N. E., & Arvanitoyannis, I. S. (2000). Implementation of Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System to the Fish/Seafood Industry: A review. *Food Reviews International*, 16(3), 273–325. <https://doi.org/10.1081/FRI-100100290>
- USDA. (2013). *Principios Básicos en la Preparación de los Alimentos Inocuos*. 63(8), 60–62.
- Varzakas, T. (2016). HACCP and ISO22000: Risk Assessment in Conjunction with Other Food Safety Tools Such as FMEA, Ishikawa Diagrams and Pareto. *Encyclopedia of Food and Health*, 295–302. <https://doi.org/10.1016/B978-0-12-384947-2.00320-2>
- Vicente, M., Campos, F., & Séiquer, P. (2011). *Aplicación del Sistema de Autocontrol APPCC en Industrias de frutas y hortalizas (Nivel 2)*. Murcia: Consejería de Agricultura y Agua de la Región de Murcia.
- Viera, E., Mendoza, M., Caballero, D., Loor, C., & Fernández, B. (2019). El control y aseguramiento de la calidad alimentaria en un restaurante de la ciudad de Manta, Manabí, Ecuador. *RECUS: Revista Electrónica Cooperación Universidad Sociedad*, 4(3), 22–28. <https://doi.org/10.33936/recus.v4i3.1491>
- Villantoy, A. (2024, May 4). *Gastronomía en auge: El 63.59% de crecimiento de emprendedores en el Perú marca el camino al éxito - Infobae*. <https://www.infobae.com/peru/2024/05/04/gastronomia-en-auge-el-6359-de-crecimiento-de-emprendedores-en-el-peru-marca-el-camino-al-exito/>
- Villegas, E., Paz, D., & Miranda, L. (2021). *Propuesta de un sistema de aseguramiento de la calidad basado en el análisis de peligros y control de puntos críticos (HACCP) en el restaurante “La*

Pedregaleña” en tiempos de Covid 19 - Piura, 2021 [Tesis de pregrado, Universidad Nacional de Piura]. <http://repositorio.unp.edu.pe/handle/20.500.12676/2633>

Wallace, C., Holyoak, L., Powell, S., & Dykes, F. (2014). HACCP – The difficulty with Hazard Analysis. *Food Control*, 35(1), 233–240. <https://doi.org/10.1016/J.FOODCONT.2013.07.012>

Yurchenko, I., & Kuzmin, O. (2018). Implementation of HACCP system in restaurants. *Analytical Biochemistry*, 11(1), 1–5. <https://doi.org///doi.org/10.1080/07352689.2018.1441103>

ANEXOS

ANEXO 1: Ficha de Vigilancia Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines

UNIVERSIDAD NACIONAL JOSE FAUSTINO SANCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERIA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

FICHA PARA VIGILANCIA SANITARIA PARA RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES

El presente instrumento, es un componente del proyecto de investigación titulado "Diseño e implementación del plan HACCP para un restaurante en la Ciudad de Huacho". La información que se conseguirá de la investigación ayudará a que se obtengan resultados, este instrumento se utilizará de acuerdo a la Resolución Ministerial N°822-2018/MINSA que aprueba la Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines.

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

NOMBRE O RAZON SOCIAL: Hans Raul Valencia Gomez RUC N° 1010 6520009
 REPRESENTANTE LEGAL: Hans Raul Valencia Dirección: Prdlongación San Martín 595
 Distrito: Huacho Provincia: Huaura Departamento: Lima
 Licencia Municipal vigente N° 002562
 Responsable/ Encargado: Hans Raul Valencia Gomez CARGO: Gerente
 Teléfono: 902020202 Correo electrónico: _____
 N° de días actividad del restaurante: 7 días/mes Horario: 09:00 AM - 11:00 PM
 Manipulaciones: N° hombres 2 N° mujeres 2

V. CONDICIONES DE UBICACIÓN, INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DE ESTABLECIMIENTO QUE OPERA COMO RESTAURANTE O SERVICIO AFIN

N°	CRITERIO	Riesgo	SI	NO	OBSERVACIONES
1.1	El ambiente donde se elaboran los alimentos es de uso exclusivo para la preparación de alimentos (5.2.1)	R3		X	
1.2	Se encuentra en buen estado de conservación e higiene.(5.2.1).	R3		X	
1.3	El diseño favorece el flujo ordenado y secuencial de las operaciones de preparación de los alimentos. (5.2.1).	R2		X	
1.4	Cuenta con sistema de evacuación de humos y gases derivados de la actividad de preparación de alimentos (5.2.1).	R1		X	
1.5	La iluminación de los ambientes y almacenes favorece la visualización de las operaciones de recepción, almacenamiento, preparación, despacho/transporte de alimentos para ejecutarlas de manera higiénica. (5.2.2)(6.2.1)	R1		X	
1.6	La ventilación de los alimentos y almacenes impide la presencia de signos de acumulación de humedad (gotas por condensación, manchas por mohos, otros) (5.2.2)	R2		X	
1.7	El agua utilizada cumple los requisitos de portabilidad para el consumo humano; Cloro libre residual mínimo 0.5 ppm en el punto de consumo. (5.2.3).	R3		X	
1.8	Abastecimiento de agua suficiente para el nivel de productividad del establecimiento. (5.2.3).	R3		X	

1.9	ACOPIO: Los residuos sólidos (basura) incluida la vajilla desechable descartada en las operaciones de preparación de alimentos, se segrega y se acopia en área independiente o separada de los ambientes de proceso. (5.2.4).	R3		X	
1.10	Las aguas residuales se evacúan a la red de alcantarillado en forma sanitaria, contando con trampas de grasa y protección contra reflujos y rebose, según corresponda. (5.2.4).	R3		X	
1.11	Dispone de sistema de recolección y disposición sanitaria de aceites usados en frituras. (5.2.4)	R1		X	
1.12	Cuenta con vestuario de uso exclusivo para el personal con facilidades para disponer de ropa de trabajo. (5.2.5).	R1		X	
1.13	Dispone de servicios (SSHH) operativos y ordenados, en ambientes por separado para personal Manipulador y para comensales. (5.2.5).	R2	X		Los clientes y el personal usan los ambientes SSHH.
1.14	Los SSHH para comensales, se encuentran operativos, en buen estado de conservación e higiene, en ambiente iluminado y ventilado. (5.2.5).	R2		X	
1.15	En los SSHH, los lavatorios cuentan con dispensadores de jabón, medios de secado de manos. (5.2.5)	R2		X	
	En los SSHH se cuentan con mensajes instructivos para su uso correcto incluyendo la práctica de lavado de manos, entre otros. (6.2.3)	R1		X	
1.16	De contar con lavadero de manos en sala o área de bar (de corresponder), se dispone de agua segura y su instalación tiene conexión con la red de desagüe. (5.2.6). (6.2.2)	R2	X		No se cuenta con lavadero de manos
1.17	De contar con módulos de lavado de manos en área de atención a comensales, estos son de material sanitario en buen estado de conservación e higiene, provisto de dispensadores de jabón, medios de secado de manos, papel toalla. (5.2.5).	R1	X		No cuentan con módulos.
1.18	Cada ambiente de preparación de alimentos, dispone de un lavadero de manos de uso exclusivo, provistos de dispensadores de jabón, medios de secado de manos. (5.2.6)	R2		X	
	Cada ambiente de preparación de alimentos cuenta con mensajes instructivos de la práctica de lavado de manos. (5.2.6.5).	R1		X	
1.19	Si usa hielo o agua para descongelamiento, esta es con agua segura (6.2.1 - 6.2.2)	R3		X	

VI. MANIPULADORES DE ALIMENTOS

N°	CRITERIO	Riesgo	SI	NO	OBSERVACIONES
2.1	El personal al momento de la inspección, no presenta signos vinculados con ETA, tales como: ictericia, vómitos, procesos respiratorios, dolor de garganta, fiebre o tener heridas infectadas abiertas, infecciones cutáneas, en oídos, ojos o nariz. (6.3.1).	R3		X	
2.2	El personal mantiene una rigurosa higiene personal, (cabello limpio, manos limpias con uñas cortas y sin esmalte, no lleva artículos de uso personal como: aretes, sortijas, collares, piercing, pulseras, reloj, celular, llaves, lapiceros, entre otros).	R3		X	
	En la inspección se evidencia que el personal No fuma, come, masca chicle, no escupe durante las operaciones con alimentos.	R2		X	
2.3	La vestimenta (gorro, mandil, calzado, otros) es de uso exclusivo para el área de trabajo y cubre la ropa de uso personal,	R1		X	
	La vestimenta descrita está limpia y en buen estado de conservación.	R2		X	
2.4	Los manipuladores de alimentos tienen capacitaciones en función a cada área de trabajo. (6.3.4).	R2	X		Reciben capacitaciones básicas generales.

VII. PROGRAMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANIPULACIÓN – BPM (PROCESO DE ELABORACIÓN, SERVIDO)

N°	CRITERIO	Riesgo	SI	NO	OBSERVACIONES
3.1	Las operaciones relacionadas con la elaboración de los alimentos mantienen un flujo ordenado, incluyendo a los manipuladores evitando la contaminación cruzada, desde la adquisición de materias primas hasta el servicio.	R3		X	
3.2	Cuenta con ambiente o ambientes de almacenamiento, separado de las áreas de preparación. (6.2.1).	R2		X	
3.3	De contar con ambiente de Almacenamiento, los registros de los productos están actualizados por lo menos con la siguiente información:				
	Fecha de ingreso y salida (Sistema PEPS)	R2		X	
	Información del rotulado y fecha vencimiento	R2		X	
	Control de temperatura y/o humedad de ambiente (para alimentos que no requieren refrigeración/congelación)	R2		X	
	Control de temperatura refrigerado (4 a 1° C) (de corresponder) y/o control de temperatura congelado (menor o igual a -18°C) (de corresponder)	R3		X	
3.4	El ingreso de materias primas e insumos se realiza en ambiente protegido e iluminado. (6.2.1).	R2		X	
3.5	Se cuenta con registros de proveedores y de ingreso de cada lote de alimentos que permite su rastreabilidad. (6.2.1).	R1	X		No hay registros.
3.6	El procesamiento previo de alimentos crudos (frescos, refrigerados o congelados), mantienen una secuencia ordenada de operaciones en condiciones de higiene de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final. (6.2.1).	R2	X		Hay mezcla con algunos productos cocidos.
	Las hortalizas y frutas son sometidas a un proceso de lavado y desinfección. (6.2.1)	R3		X	Lo realizan al mismo tiempo en condiciones inadecuadas.
3.7	El procesamiento intermedio - cocción/ Blanqueado/ Fritura/ Horneado / otros - mantienen una secuencia ordenada de operaciones en condiciones de higiene de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos. (6.2.1).	R3	X		
3.8	El procesamiento final y acondicionamiento de platos o raciones -mantienen una secuencia ordenada de operaciones en condiciones de higiene de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final. (6.2.1).	R2		X	
3.9	La entrega de alimentos a las áreas de AUTOSERVICIO, SERVIDO EN MESA o DESPACHO a domicilio cuenta con registros de control de temperaturas de conservación: servido en frío y/o en caliente y elimina los saldos y descartes de cada lote de alimentos, que permite su rastreabilidad hacia atrás. (6.2.2).	R1	X		No cuenta con registros.
3.10	EL SERVIDO EN MESA o DESPACHO para llevar raciones y platos, debe considerar el uso de vajilla, mobiliario, mantelería, según corresponda, en buen estado de conservación e higiene. (6.2.2).	R1		X	
3.11	Las bebidas se sirven en sus envases originales, en vasos de primer uso (descartable) o de material no descartable limpio e íntegro. (6.2.2)	R1		X	
3.12	Los equipos surtidores o dispensadores se mantienen en buen estado de conservación e higiene. (6.2.2).	R2		X	
3.13	El uso de material y envases descartables para consumo directo, de primer uso ¹ y se verifica que se desecha inmediatamente. (6.2.2).	R1		X	
3.14	Se brindan mensajes educativos y medios para promover la práctica de higiene de manos del comensal. (6.2.2)	R1	X		No hay afiches con mensajes educativos.
3.15	Cuenta con información para la preparación de platos o raciones destinadas a personas alérgicas o hipersensibles.(6.2.3).	R2	X		No es necesario, falta implementar.
3.16	No se coloca dispensadores de sal de mesa a menos que se requiera de manera expresa por el comensal. (6.2.3).	R1	X		Solo cuando el comensal lo solicita.

VIII. PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO – PHS

N°	CRITERIO	Riesgo	SI	NO	OBSERVACIONES
4.1	Cuenta con el Programa de Higiene y Saneamiento –PHS y verifica la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección (6.4 y 6.6)	R2	X		No se cuenta con el PHS.
4.2	El PHS debe considerar un programa de renovación y mantenimiento de equipos y utensilios que asegure el buen funcionamiento y condición sanitaria de los mismos. (6.4.1)	R1	X		No existe un programa de renovación de equipos y utensilios.
4.3	Mantiene sus ambientes libres de materiales, equipos u otros objetos en desuso o inservibles que puedan contaminar los alimentos y propicien la proliferación de insectos y roedores (5.2.2).	R2		X	
4.4	Los residuos sólidos que generan las operaciones de procesamiento previo de alimentos crudos y de procesamiento e intermedio, se disponen en forma limpia dentro de contenedores con tapa sin dejar restos en el piso (5.2.4 - 6.2.1 y 6.4.2).	R3		X	
4.5	El flujo de retiro de residuos sólidos de los ambientes de procesamiento mantiene una secuencia ordenada, de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final. (5.2.4 y 6.2.1 c).	R3		X	
4.6	Los equipos y utensilios permiten su fácil y completa limpieza, así como su desinfección y están en buen estado de conservación e higiene. (6.4.1).	R2		X	
4.7	La superficie de mesas, mostradores, estanterías, exhibidores y similares, son lisas y están en buen estado de conservación e higiene. (6.4.1)	R3		X	
4.8	El PHS contempla medidas para la prevención y control de vectores (insectos, roedores y otras plagas), a fin de minimizar los riesgos para la inocuidad de los alimentos. (6.4.2).	R3		X	
4.9	Las medidas preventivas evitan el ingreso de insectos, roedores u otras plagas al establecimiento, especialmente a los ambientes de procesamiento. (6.4.2 - 5.2.1).	R3		X	
4.10	Las medidas de control se aplican de acuerdo a lo contemplado en su PHS. (6.4.2).	R2	X		No se cuenta con manual ni registro.
4.11	La aplicación de rodenticidas e insecticidas para el control de vectores es realizada por personal técnico capacitado o servicios autorizados por el Ministerio de Salud. Los productos utilizados para el control deben estar autorizados. (6.4.2).	R2		X	
4.12	Los productos químicos y biológicos son almacenados bajo estrictas medidas de seguridad, para prevenir cualquier posibilidad de contaminación cruzada hacia los alimentos. (6.4.2 y 6.4)	R3		X	
4.13	El sistema de distribución y almacenamiento de agua se encuentra conservado (mantenido), limpio y protegido de tal manera que se impida la contaminación del agua. (5.2.3).	R3		X	

LEYENDA: R=Riesgo

R1=Bajo riesgo

R2=Mediano riesgo

R3=Alto riesgo

Para la calificación: cabe señalar que la determinación del riesgo se basa en la probabilidad de que el alimento se contamine.

ANEXO 2: Guía de Observación aplicada al personal



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRIÓN

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: “ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO”

FICHA DE OBSERVACION APLICADO AL PERSONAL

Estimado personal requiero de su apoyo en la ficha de observación, lea atentamente las preguntas y marque con un (X) la opción que considere apropiada según lo que se plantea posteriormente. Agradezco de antemano su participación gracias.

Entrevistado:

Cargo:

Fecha:

DIMENSIÓN: BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	SI	NO
1.El personal cuenta con servicio de lavamanos y en cualquier momento se encuentra un dispensador de jabón y secador de manos		
2.El personal que realiza la manipulación de alimentos se lava las manos antes de entrar en contacto con los alimentos		
3.El personal sabe que para estar en contacto directo con los alimentos no debe de presentar problemas de salud		
4.El personal considera que el restaurante cuenta con condiciones higiénicas apropiadas		
5.El personal recibe capacitación sobre temas de las Buenas prácticas de manufactura		
6.Los manipuladores son conscientes que no deberían de usar el uniforme fuera del restaurante		
DIMENSIÓN: PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	SI	NO
7.El personal conoce sobre el manejo integrado de plagas		
8.El personal es consciente de la diferencia de la limpieza y desinfección		
9.El personal sabe sobre la adecuada elección de los productos de limpieza y desinfección		

10.El personal debe de estar capacitado para el uso correcto de los productos de limpieza y desinfección		
11.El personal es consciente de que las refrigeradoras, congeladores, debe tener una limpieza permanente para prevenir la contaminación		
DIMENSIÓN: PLAN DE LOS ANÁLISIS DE PELIGROS Y DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL	SI	NO
12. El personal sabe acerca de algún tipo de peligro físico que provoca efectos negativos a la salud		
13. El personal sabe acerca de algún tipo de peligro químico que provoca efectos negativos a la salud		
14. El personal sabe acerca de algún tipo de peligro biológico que provoca efectos negativos a la salud		
15. El personal está al tanto de los hábitos de consumo de los clientes		
16. Los colaboradores disponen de uniforme apropiado a su trabajo		
17. El personal conoce las normas de higiene al guardar los productos		
18. El personal acata las normas de higiene apropiada (uso de gorros, mascarilla, limpieza de manos, uñas cortas)		
19. El personal hace uso permanentemente del desinfectante para las manos		
20. El personal cuenta con capacitaciones acerca del almacenamiento de los alimentos		
21. El personal es son consciente del desperdicio de los platos		
22. El personal es consciente que en el restaurante se han implementado medidas para prevenir la contaminación cruzada causada por el almacenamiento de alimentos cocidos y crudos		
23. El personal es consciente que en el restaurante se han implementado medidas para prevenir la contaminación cruzada causada por el almacenamiento de frutas y vegetales		
24. El personal utiliza recursos para prevenir la contaminación cruzada como utensilios distintos para cada la preparación de los alimentos		

ANEXO 3: Cuestionario a los clientes



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRIÓN

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: “ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO”

CUESTIONARIO APLICADO A LOS CLIENTES

Estimado cliente requiero de su apoyo para la realización del presente cuestionario. Lea atentamente las preguntas y marque con un (X) la opción de la escala que considere apropiada según lo que se plantea posteriormente. Agradezco de antemano su participación, gracias.

Entrevistado:

Fecha:

	ESCALA				
	(5) TOTALMENTE DE ACUERDO	(4) DE ACUERDO	(3) INDECISO	(2) EN DESACUERDO	(1) TOTALMENTE EN DESACUERDO
DIMENSIÓN: CONDICIONES HIGIÉNICO SANITARIAS					
1.El salon del restaurante están distribuidas de manera adecuada					
2. La higiene es primordial en el restaurante.					
3. El personal emplea practicas higiénicas para elaborar los alimentos					
DIMENSIÓN:PERCEPCION SOBRE EL PERSONAL	(5) TOTALMENTE DE ACUERDO	(4) DE ACUERDO	(3) INDECISO	(2) EN DESACUERDO	(1) TOTALMENTE EN DESACUERDO
4. El personal brinda una adecuada atención y un trato amable					
5. El personal responde a las inquietudes del cliente					

6.El personal conoce todos los platos que se encuentran en la carta					
DIMENSIÓN: PERCEPCIÓN SOBRE LA ATENCION AL CLIENTE	(5) TOTALMENTE DE ACUERDO	(4) DE ACUERDO	(3) INDECISO	(2) EN DESACUERDO	(1) TOTALMENTE EN DESACUERDO
7. El restaurante atiende los servicios dados en el tiempo requerido					
8. La comida y bebida son ofrecidos tal cual a la orden					
9. El personal sirve su orden solicitada con prontitud					
10. El ambiente del restaurante es tranquilo y cómodo					
11. El personal está dispuesto a ayudar a los clientes, ante problemas con consultas que se presentan					
12. Frente a un reclamo debido al mal servicio, los colaboradores se solucionan de manera inmediata					

ANEXO 4: Validaciones por expertos

INFORME DE OPINION DE EXPERTOS DEL INSTRUMENTO DE LA INVESTIGACION

I. DATOS GENERALES

- 1.1. Apellidos y Nombres: ALFARO CRUZ SARELA CARMELA
 1.2. Especialidad del validador: DRA. CIENCIA DE LOS ALIMENTOS
 1.3. Cargo e Institución donde labora: UNIVERSIDAD NACIONAL DE BARRANCA
 1.4. Nombre del instrumento de la evaluación: CUESTIONARIO

II. ASPECTOS DE VALIDACION E INFORME:

A través de la presente hago precisar que he comprobado con fines de validación los instrumentos cuestionarios para clientes. Después de hacer las observaciones oportunas, puedo elaborar las siguientes opiniones

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0-20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy bueno 61-80%	Excelente 81-100%
CLARIDAD	Esta elaborado con lenguaje adecuado					100
OBJETIVIDAD	Esta señalado de forma consistente y lógica					100
PERTINENCIA	Responde a las exigencias internas y externas de la investigación					100
ACTUALIDAD	Es apropiado para evaluar aspectos y enfoques de las variables					100
ORGANIZACIÓN	Abarca los aspectos en claridad y calidad					100
SUFICIENCIA	Tiene concordancia entre indicadores y las dimensiones					100
INTENCIONALIDAD	Determina las estrategias que aborda la intención de la investigación					100
CONSISTENCIA	Examina que los items empleados en este instrumento son todos del estudio de campo que se está investigando					100
COHERENCIA	Analizar la estructura del instrumento apropiado a la persona a quienes se orienta el instrumento					100
METODOLOGIA	Evalua que los items miden lo que intentan medir.					100

III. OPINION DE APLICACIÓN:

¿Qué aspectos tendría que cambiar, aumentar o eliminar en los instrumentos de investigación?

.....

IV. PROMEDIO DE VALORACION:

100

Huacho, 11 de 06 del 2024



Firma de experto informante

DNI: 08488439

Teléfono: 949631643

INFORME DE OPINION DE EXPERTOS DEL INSTRUMENTO DE LA INVESTIGACION

I. DATOS GENERALES

11. Apellidos y Nombres: HUBUQUIA CRISPIN ROSALES
 12. Especialidad del validador: DEA CIENCIA DE LOS ASUNTOS
 13. Cargo e Institución donde labora: UNIVERSIDAD NACIONAL JOSE RAULINO PACHECO CARRIL
 14. Nombre del instrumento de la evaluación: ENCUESTARIOS

II. ASPECTOS DE VALIDACION E INFORME:

A través de la presente hago precisar que he comprobado con fines de validación los instrumentos cuestionarios para clientes. Después de hacer las observaciones oportunas, puedo elaborar las siguientes opiniones:

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0-20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy bueno 61-80%	Excelente 81-100%
CLARIDAD	Esta elaborado con lenguaje adecuado				70	
OBJETIVIDAD	Esta señalado de forma consistente y lógica				70	
PERTINENCIA	Responde a las exigencias internas y externas de la investigación					80
ACTUALIDAD	Es apropiado para evaluar aspectos y enfoques de las variables					80
ORGANIZACIÓN	Abarca los aspectos en claridad y calidad					80
SUFICIENCIA	Tiene concordancia entre indicadores y las dimensiones.					80
INTENCIONALIDAD	Determina las estrategias que aborda la intención de la investigación					80
CONSISTENCIA	Examina que los items empleados en este instrumento son todos del estudio de campo que se está investigando					81
COHERENCIA	Analizar la estructura del instrumento apropiado a la persona a quienes se orienta el instrumento					81
METODOLOGIA	Evalua que los items miden lo que intentan medir.					90

III. OPINION DE APLICACIÓN:

¿Qué aspectos tendría que cambiar, aumentar o eliminar en los instrumentos de investigación?

.....

IV. PROMEDIO DE VALORACION:

Huacho, de del 2024



Firma de experto informante

DNI: 15533678

Telefono: 989875207

INFORME DE OPINION DE EXPERTOS DEL INSTRUMENTO DE LA INVESTIGACION

I. DATOS GENERALES

- 1.1 Apellidos y Nombres VASQUEZ CLAVO Guillermo
- 1.2 Especialidad del validador My MARKETIN Alimentario
- 1.3 Cargo e Institución donde labora Director Academicos EPIIA
- 1.4 Nombre del instrumento de la evaluación Cuestionario

II. ASPECTOS DE VALIDACION E INFORME:

A través de la presente hago precisar que he comprobado con fines de validación los instrumentos cuestionarios para clientes Después de hacer las observaciones oportunas, puedo elaborar las siguientes opiniones

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0-20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy bueno 61-80%	Excelente 81-100%
CLARIDAD	Esta elaborado con lenguaje adecuado					90
OBJETIVIDAD	Esta señalado de forma consistente y lógica					90
PERTINENCIA	Responde a las exigencias internas y externas de la investigación					90
ACTUALIDAD	Es apropiado para evaluar aspectos y enfoques de las variables					90
ORGANIZACIÓN	Abarea los aspectos en claridad y calidad					90
SUFICIENCIA	Tiene concordancia entre indicadores y las dimensiones					90
INTENCIONALIDAD	Determina las estrategias que aborda la intención de la investigación					90
CONSISTENCIA	Examina que los items empleados en este instrumento son todos del estudio de campo que se está investigando					90
COHERENCIA	Analizar la estructura del instrumento apropiado a la persona a quienes se orienta el instrumento					90
METODOLOGIA	Evalua que los items miden lo que intentan medir.					90

III. OPINION DE APLICACIÓN:

¿Qué aspectos tendría que cambiar, aumentar o eliminar en los instrumentos de investigación?

.....

IV. PROMEDIO DE VALORACION:

90

Huacho, 18 de Junio del 2024


 GUILLERMO NAPOLEÓN
 VASQUEZ CLAVO
 INGENIERO EN
 INDUSTRIAS ALIMENTARIAS
 Reg. CIP N° 126400
 Firma de experto
 DNI: 06100596
 Teléfono: 986636438

INFORME DE OPINION DE EXPERTOS DEL INSTRUMENTO DE LA INVESTIGACION

I. DATOS GENERALES

1.1. Apellidos y Nombres: Bustamante Bustamante Felix
 1.2. Especialidad del validador: Mg Ciencia de los Alimentos
 1.3. Cargo e Institución donde labora: Docente UNJFSC
 1.4. Nombre del instrumento de la evaluación: Cuestionario

II. ASPECTOS DE VALIDACION E INFORME:

A través de la presente hago precisar que he comprobado con fines de validación los instrumentos cuestionarios para clientes. Después de hacer las observaciones oportunas, puedo elaborar las siguientes opiniones

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0-20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy bueno 61-80%	Excelente 81-100%
CLARIDAD	Esta elaborado con lenguaje adecuado					98
OBJETIVIDAD	Esta señalado de forma consistente y lógica					97
PERTINENCIA	Responde a las exigencias internas y externas de la investigación					95
ACTUALIDAD	Es apropiado para evaluar aspectos y enfoques de las variables					97
ORGANIZACIÓN	Abarca los aspectos en claridad y calidad					90
SUFICIENCIA	Tiene concordancia entre indicadores y las dimensiones					91
INTENCIONALIDAD	Determina las estrategias que aborda la intención de la investigación					90
CONSISTENCIA	Examina que los ítems empleados en este instrumento son todos del estudio de campo que se está investigando					90
COHERENCIA	Analizar la estructura del instrumento apropiado a la persona a quienes se orienta el instrumento					98
METODOLOGIA	Evalua que los ítems miden lo que intentan medir.					98

III. OPINION DE APLICACIÓN:

¿Qué aspectos tendría que cambiar, aumentar o eliminar en los instrumentos de investigación?

.....

IV. PROMEDIO DE VALORACION:

94

Huacho, O.S. de Noviembre del 2024


 Firma de experto informante
 DNI: 44229029
 Teléfono: 954755846

INFORME DE OPINION DE EXPERTOS DEL INSTRUMENTO DE LA INVESTIGACION

I. DATOS GENERALES

- 1.1. Apellidos y Nombres: Borja Flores Mercedes Ada.
1.2. Especialidad del validador: Lic. Bromatología y Nutrición
1.3. Cargo e Institución donde labora: UNCSB
1.4. Nombre del instrumento de la evaluación: Cuestionario

II. ASPECTOS DE VALIDACION E INFORME:

A través de la presente hago precisar que he comprobado con fines de validación los instrumentos cuestionarios para clientes. Después de hacer las observaciones oportunas, puedo elaborar las siguientes opiniones

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0-20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy bueno 61-80%	Excelente 81-100%
CLARIDAD	Esta elaborado con lenguaje adecuado					90
OBJETIVIDAD	Esta señalado de forma consistente y lógica					90
PERTINENCIA	Responde a las exigencias internas y externas de la investigación					90
ACTUALIDAD	Es apropiado para evaluar aspectos y enfoques de las variables					90
ORGANIZACIÓN	Abarca los aspectos en claridad y calidad					90
SUFICIENCIA	Tiene concordancia entre indicadores y las dimensiones					90
INTENCIONALIDAD	Determina las estrategias que aborda la intención de la investigación					90
CONSISTENCIA	Examina que los ítems empleados en este instrumento son todos del estudio de campo que se está investigando					90
COHERENCIA	Analizar la estructura del instrumento apropiado a la persona a quienes se orienta el instrumento					90
METODOLOGIA	Evalua que los ítems miden lo que intentan medir.					90

III. OPINION DE APLICACIÓN:

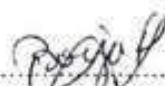
¿Qué aspectos tendría que cambiar, aumentar o eliminar en los instrumentos de investigación?

.....
.....

IV. PROMEDIO DE VALORACION:

90

Huacho, OS... de ...W... del 2024


.....
Firma de experto informante

DNI: 15725862

Teléfono: 904432492

INFORME DE OPINION DE EXPERTOS DEL INSTRUMENTO DE LA INVESTIGACION

I. DATOS GENERALES

- 1.1. Apellidos y Nombres: Palacios Hidalgo Vanessa
 1.2. Especialidad del validador: Mg. Ecología y Gestión Ambiental
 1.3. Cargo e Institución donde labora: Distribuidora Alvarez E.I.R.L
 1.4. Nombre del instrumento de la evaluación: Cuestionario

II. ASPECTOS DE VALIDACION E INFORME:

A través de la presente hago precisar que he comprobado con fines de validación los instrumentos cuestionarios para clientes. Después de hacer las observaciones oportunas, puedo elaborar las siguientes opiniones

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0-20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy bueno 61-80%	Excelente 81-100%
CLARIDAD	Esta elaborado con lenguaje adecuado					95
OBJETIVIDAD	Esta señalado de forma consistente y lógica					95
PERTINENCIA	Responde a las exigencias internas y externas de la investigación					95
ACTUALIDAD	Es apropiado para evaluar aspectos y enfoques de las variables					95
ORGANIZACIÓN	Abarca los aspectos en claridad y calidad					95
SUFICIENCIA	Tiene concordancia entre indicadores y las dimensiones					95
INTENCIONALIDAD	Determina las estrategias que aborda la intención de la investigación					95
CONSISTENCIA	Examina que los ítems empleados en este instrumento son todos del estudio de campo que se está investigando					95
COHERENCIA	Analizar la estructura del instrumento apropiado a la persona a quienes se orienta el instrumento					95
METODOLOGIA	Evalua que los ítems miden lo que intentan medir.					95

III. OPINION DE APLICACIÓN:

¿Qué aspectos tendría que cambiar, aumentar o eliminar en los instrumentos de investigación?

.....

.....

IV. PROMEDIO DE VALORACION:

95

Huacho, 13 de Noviembre del 2024


 VANESSA ELSA PALACIOS HIDALGO
 INGENIERA
 EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS
 Reg. CIP N° 183054

Firma de experto informante

DNI: 41987913

Teléfono: 941519261

ANEXO 5: Confiabilidad del instrumento Cuestionario (Alfa de Cronbach)

Sujeto	Item 1	Item 2	Item 3	Item 4	Item 5	Item 6	Item 7	Item 8	Item 9	Item 10	Item 11	Item 12	Total
1	4	4	5	4	4	4	5	5	4	5	5	4	53
2	4	3	5	5	5	5	4	5	5	5	5	4	55
3	4	3	3	4	4	5	4	5	4	5	4	3	48
4	5	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	58
5	4	4	2	4	4	3	4	5	4	4	4	3	45
6	2	4	2	3	4	4	4	4	3	3	3	3	39
7	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	45
8	4	2	2	3	3	5	3	4	2	4	3	3	38
9	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60
10	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60
11	2	2	5	5	5	4	2	5	5	5	5	5	50
12	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59
13	5	4	5	5	5	4	4	5	5	5	4	4	55
14	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59
15	5	4	5	5	4	5	4	5	4	5	4	4	54
16	4	4	4	4	5	5	4	4	4	4	4	4	50
17	4	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	3	56
18	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	47
19	5	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	48
20	3	2	2	2	3	2	2	5	1	1	5	5	33
21	3	4	5	5	5	3	4	5	4	2	3	5	48
22	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59
23	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3	5	58
24	3	3	3	1	5	4	4	2	4	1	5	5	40
25	3	4	4	4	3	2	4	2	3	5	4	4	42
26	2	4	3	4	4	3	4	3	3	4	4	4	42
27	3	2	2	4	3	4	2	2	3	4	4	3	36
28	4	2	1	3	2	3	4	4	3	5	4	4	39
29	2	4	1	4	4	3	4	4	3	2	4	4	39
30	1	3	2	3	3	4	3	4	4	3	4	4	38
31	5	4	5	4	5	5	5	2	5	4	5	1	50
32	4	4	5	4	5	5	5	2	5	5	5	5	54
33	4	5	5	4	4	4	5	5	4	4	4	4	52
34	5	5	3	3	4	4	4	5	4	5	4	4	50
35	3	3	3	3	4	4	4	4	4	5	4	5	46
36	3	3	3	3	4	3	4	4	3	5	5	3	43
37	5	4	4	5	3	3	4	4	4	5	5	3	49
38	5	4	4	5	3	3	3	4	3	4	5	5	48
39	1	5	2	5	3	2	3	1	4	4	5	5	40

40	1	5	2	4	2	2	3	1	4	5	5	3	37
41	2	2	1	3	2	2	2	3	5	3	5	1	31
42	2	2	1	3	2	1	4	5	4	4	5	2	35
43	4	4	5	3	1	1	3	2	5	3	3	2	36
44	4	4	4	4	1	4	4	3	5	3	3	2	41
45	5	3	3	4	4	4	5	2	5	2	5	2	44
46	3	3	4	4	4	5	5	5	5	2	5	2	47
47	2	2	2	5	3	4	4	2	4	2	4	2	36
48	2	2	2	5	3	2	4	2	3	2	4	2	33
49	3	2	3	5	2	3	4	3	3	2	3	2	35
50	4	3	5	2	4	4	2	2	3	3	3	3	38
51	4	2	5	2	3	3	4	3	3	3	5	3	40
52	5	2	5	3	4	3	4	3	4	3	4	3	43
53	5	3	4	2	4	2	4	3	4	3	5	3	42
54	5	2	5	3	4	3	4	3	4	3	5	3	44
55	3	2	4	3	4	3	4	2	5	3	5	3	41
56	3	3	4	3	3	3	5	2	4	3	4	3	40
57	3	2	5	3	4	2	4	2	4	3	5	3	40
58	2	4	4	4	3	3	2	5	5	3	4	3	42
59	3	4	5	3	1	3	1	4	5	4	5	5	43
60	1	4	5	3	1	3	1	3	3	4	4	1	33
61	1	2	5	2	4	2	4	3	3	5	4	4	39
62	2	2	3	2	4	2	4	5	4	5	5	3	41
63	2	1	3	3	2	4	4	5	4	3	4	5	40
64	5	1	4	3	2	4	5	5	2	5	4	2	42
65	5	3	4	3	2	4	5	4	2	5	3	4	44
66	4	3	2	5	3	5	5	3	1	4	4	4	43
67	4	3	2	5	3	5	3	3	1	4	5	4	42
68	4	4	2	4	3	4	4	4	2	4	4	5	44
69	4	4	2	4	3	4	4	4	3	4	5	5	46
70	1	4	1	3	3	4	3	4	3	4	3	5	38
Varianza	1.65	1.144	1.811	1.033	1.27	1.18	0.96	1.455	1.094	1.226	0.501	1.326	
Sumatoria de varianza	14.65244898												
Varianza de la suma de los items	55.31530612												
α	0.801938625												

ANEXO 6: Guía de entrevista al gerente



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: “ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO”

ENTREVISTA AL GERENTE DEL RESTAURANTE “EL PATRÓN DEL HUARIQUE”

SOBRE EL SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaría saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

Entrevistado:

Fecha:

1	¿Cuál es su opinión sobre los procesos que garantizan que la materia prima y servicios sean seguros, confiables y de alta calidad?
2	¿Qué piensa sobre los peligros biológicos, físicos y químicos que pueden afectar los alimentos preparados en el restaurante y por qué?
3	¿Cuál es su opinión respecto a las enfermedades transmitidas por los alimentos y sus riesgos, por qué?
4	¿Cuál es su opinión sobre los métodos para identificar las plagas (insectos - roedores) en el restaurante y los riesgos asociados con ellas y por qué?
5	¿El restaurante dispone del manual de buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento que garantice la calidad de los alimentos?
6	¿Cuál es su opinión acerca de que se elabore el sistema HACCP en el restaurante y por qué?
7	¿Cuál es su opinión sobre los elementos que impiden la aplicación del sistema HACCP en un restaurante y por qué?

ANEXO 7: Guía de entrevista al personal



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: “ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO”

ENTREVISTA AL PERSONAL DEL RESTAURANTE “EL PATRON DEL HUARIQUE” SOBRE EL

SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaría saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

Entrevistado:

Cargo:

Fecha:

1	¿Usted cree que la higiene del personal en la cocina es la adecuada?
2	¿Qué opinión tiene usted sobre los utensilios y equipos que se utilizan en la cocina del restaurante?
3	¿Cuál es su opinión del lugar en el cual se lleva a cabo sus labores?
4	¿Usted recibe capacitaciones de manera constante sobre la higiene en la preparación de los alimentos?
5	¿Qué opina usted sobre las buenas prácticas en la manipulación de alimentos y programa de higiene y saneamiento?
6	¿Qué piensa sobre la exclusión de trabajadores con heridas abiertas o enfermedades de procedimientos que requieran contacto directo en la elaboración de alimentos?

ANEXO 8: Resultado de la entrevista al gerente



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: "ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO"

ENTREVISTA AL GERENTE DEL RESTAURANTE "EL PATRÓN DEL HUARIQUE" SOBRE EL SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaría saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

Entrevistado: HANS VALENCIA

Fecha: 29-11-2024

1	¿Cuál es su opinión sobre los procesos que garantizan que la materia prima y servicios sean seguros, confiables y de alta calidad?
	EL LUGAR DE COMPRA GARANTIZA QUE LAS MATERIAS PRIMAS SEAN LAS ADECUADAS.
2	¿Qué piensa sobre los peligros biológicos, físicos y químicos que pueden afectar los alimentos preparados en el restaurante y por qué?
	TENER MUCHO CUIDADO CON LA CONTAMINACIÓN CRUZADA Y EL BUEN ALMACENAMIENTO DE LOS PRODUCTOS.
3	¿Cuál es su opinión respecto a las enfermedades transmitidas por los alimentos y sus riesgos, por qué?
	LA CORRECTA DESINFECCIÓN DE LOS ALIMENTOS Y EL ROTULADO DE LOS ALIMENTOS CON FECHA.
4	¿Cuál es su opinión sobre los métodos para identificar las plagas (insectos - roedores) en el restaurante y los riesgos asociados con ellas y por qué?
	TENER UN PLAN DE CONTROL DE PLAGAS Y MANTENER LAS ÁREAS LIMPIAS.
5	¿El restaurante dispone del manual de buenas prácticas de manufactura e higiene y saneamiento que garantice la calidad de los alimentos?
	NO, NO CUENTA CON NINGÚN MANUAL.
6	¿Cuál es su opinión acerca de que se elabore el sistema HACCP en el restaurante y por qué?
	ES IMPORTANTE YA QUE ASEGURA MANTENER LA CALIDAD DE LOS ALIMENTOS.
7	¿Cuál es su opinión sobre los elementos que impiden la aplicación del sistema HACCP en un restaurante y por qué?
	LO IMPORTANTE QUE EL PERSONAL TENGA VOLUNTAD DE APOYAR PARA EL DISEÑO DEL SISTEMA HACCP.

ANEXO 9: Resultados de las entrevistas al personal



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: "ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO"

ENTREVISTA AL PERSONAL DEL RESTAURANTE "EL PATRON DEL HUARIQUE" SOBRE EL SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaría saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

Entrevistado: Berrospi Delgado, Joel

Cargo: Cocinero

Fecha: 29-11-2024

1	¿Usted cree que la higiene del personal en la cocina es la adecuada?
	Es muy importante dado que manipulamos los alimentos para los consumidores y deben salir con la mayor calidad posible.
2	¿Qué opinión tiene usted sobre los utensilios y equipos que se utilizan en la cocina del restaurante?
	Estamos conformes pero si hay la posibilidad de mejorar sería bueno.
3	¿Cuál es su opinión del lugar en el cual se lleva a cabo sus labores?
	El ambiente laboral es bueno, puesto que todos nos llevamos bien y hay un respeto.
4	¿Usted recibe capacitaciones de manera constante sobre la higiene en la preparación de los alimentos?
	Las capacitaciones en el restaurante se dan 2 veces al año.
5	¿Qué opina usted sobre las buenas prácticas en la manipulación de alimentos y programa de higiene y saneamiento?
	He escuchado algo pero no se bien que es, ya que en el restaurante no se cuenta con dichos programas.
6	¿Qué piensa sobre la exclusión de trabajadores con heridas abiertas o enfermedades de procedimientos que requieran contacto directo en la elaboración de alimentos?
	Que esta bien ya que hay que tener cuidado, porque hay una manipulación directa y esto podría causar algún daño al cliente.



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: "ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO"

ENTREVISTA AL PERSONAL DEL RESTAURANTE "EL PATRON DEL HUARIQUE" SOBRE EL SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaría saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

Entrevistado: *Luis Herrera*

Cargo: *Ayudante de cocina*

Fecha: *29-11-2024*

1	¿Usted cree que la higiene del personal en la cocina es la adecuada?	<i>Es importante tener buena higiene porque se esta manipulando los alimentos y así evitas los microbios.</i>
2	¿Qué opinión tiene usted sobre los utensilios y equipos que se utilizan en la cocina del restaurante?	<i>Los utensilios y equipos son muy empalantes porque esto facilita el trabajo de los cocineros y la calidad del producto.</i>
3	¿Cuál es su opinión del lugar en el cual se lleva a cabo sus labores?	<i>Bueno, porque tengo buenos compañeros de trabajo y atención adecuada.</i>
4	¿Usted recibe capacitaciones de manera constante sobre la higiene en la preparación de los alimentos?	<i>No, a veces se recibe 1 o 2 veces al año me parece que es insuficiente.</i>
5	¿Qué opina usted sobre las buenas prácticas en la manipulación de alimentos y programa de higiene y saneamiento?	<i>No conozco estos terminos.</i>
6	¿Qué piensa sobre la exclusión de trabajadores con heridas abiertas o enfermedades de procedimientos que requieran contacto directo en la elaboración de alimentos?	<i>Yo pienso que todo dependiendo de la herida abierta porque si es de corte pequeño en las manos debe colocarse un guante pero si esta enfermo si debe tomarse un descanso y mejorar la salud.</i>



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: "ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO"

ENTREVISTA AL PERSONAL DEL RESTAURANTE "EL PATRON DEL HUARIQUE" SOBRE EL SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaria saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

Entrevistado: MERY TRINIDAD

Cargo: Atención al cliente

Fecha: 29/11/2024

1	¿Usted cree que la higiene del personal en la cocina es la adecuada? Debe mantenerse siempre con higiene por los alimentos en manipulación
2	¿Qué opinión tiene usted sobre los utensilios y equipos que se utilizan en la cocina del restaurante? Son adecuados, para todo tipo de elaboración y con bastante higiene
3	¿Cuál es su opinión del lugar en el cual se lleva a cabo sus labores? Un buen ambiente, cómodo y apropiado.
4	¿Usted recibe capacitaciones de manera constante sobre la higiene en la preparación de los alimentos? Solo 1 o 2 veces al año.
5	¿Qué opina usted sobre las buenas prácticas en la manipulación de alimentos y programa de higiene y saneamiento? No he escuchado
6	¿Qué piensa sobre la exclusión de trabajadores con heridas abiertas o enfermedades de procedimientos que requieran contacto directo en la elaboración de alimentos? Deben guardar reposo y seguir su tratamiento para poder laborar nuevamente.



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRION

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

TESIS: "ELABORACION DEL SISTEMA HACCP PARA UN RESTAURANTE EN LA CIUDAD DE HUACHO"

ENTREVISTA AL PERSONAL DEL RESTAURANTE "EL PATRON DEL HUARIQUE" SOBRE EL SISTEMA HACCP

Agradezco de antemano su atención. Me gustaría saber su opinión respecto a las siguientes interrogantes:

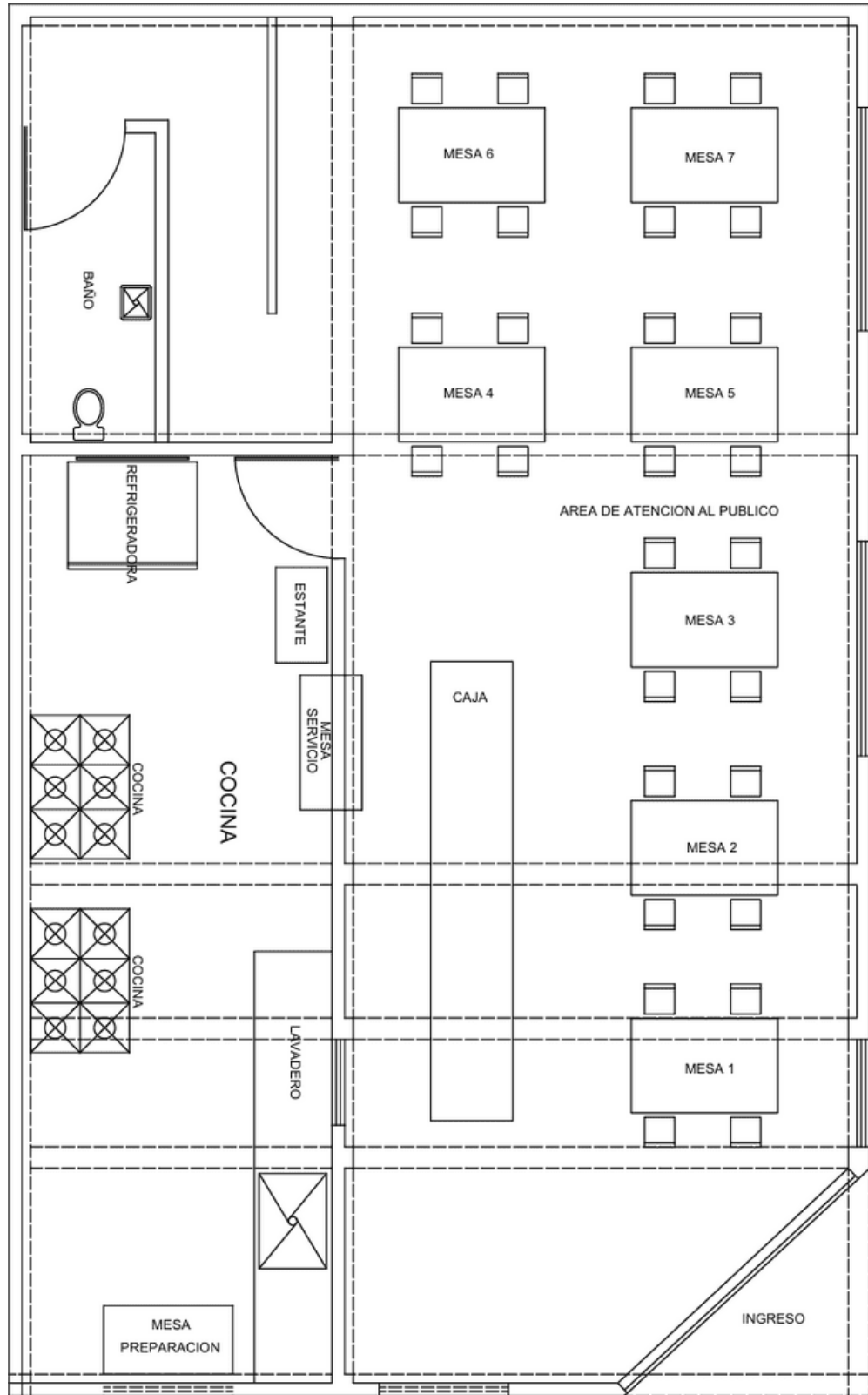
Entrevistado: *Ovimar Gonzalez*

Cargo: *Mesera*

Fecha: *29-11-2024*

1	¿Usted cree que la higiene del personal en la cocina es la adecuada?	<i>La cocina debe ser el sitio más limpio, ordenado y fuera de peligro.</i>
2	¿Qué opinión tiene usted sobre los utensilios y equipos que se utilizan en la cocina del restaurante?	<i>Los utensilios de cocina deber estar en optimas condiciones.</i>
3	¿Cuál es su opinión del lugar en el cual se lleva a cabo sus labores?	<i>Buen espacio, con todo lo necesario para desarrollar un trabajo adecuado.</i>
4	¿Usted recibe capacitaciones de manera constante sobre la higiene en la preparación de los alimentos?	<i>Pocas veces.</i>
5	¿Qué opina usted sobre las buenas prácticas en la manipulación de alimentos y programa de higiene y saneamiento?	<i>No conozco esos términos.</i>
6	¿Qué piensa sobre la exclusión de trabajadores con heridas abiertas o enfermedades de procedimientos que requieran contacto directo en la elaboración de alimentos?	<i>todo trabajador con alguna lesión debe retirarse del area de alimentos por la contaminación.</i>

ANEXO 10: Diseño de distribución del Restaurante el Patrón del Huarique



ANEXO 11: Evidencias

Figura 7

Vista exterior del restaurante



Figura 8

Vista interior del restaurante



Figura 9

Zona de caja



Figura 10

Licencia de funcionamiento



Figura 11

Entrevista al gerente



Figura 12

Entrevista al cocinero



Figura 13

Entrevista al ayudante de cocina



Figura 14

Entrevista a atención al cliente



Figura 15

Entrevista a la mesera



Figura 16

Carta del restaurante

CEVICHE DE NOCHE		ALITAS		ESPECIALES	
CEVICHE NOCTURNO Miso o Pescado	\$/35.00	08 PIEZAS	\$/20.00	CHURRASCO TRADICIONAL Churrasco 330g + Papas nativas fritas + Ensalada	\$/25.00
LECHE DE TIGRE Miso o Pescado	\$/25.00	16 PIEZAS	\$/40.00	CHURRASCO A LO POBRE Churrasco 330g + Papas nativas fritas + Huevo + Platano frito + Ensalada	\$/28.00
HAMBURGUESAS		24 PIEZAS	\$/50.00	CHURRASCO A LO PATRÓN Churrasco 330g + Papas nativas fritas + tocino + chorizo + Ensalada	\$/30.00
ESCOBAR 150g de carne, queso cheddar, lechuga, tomate, salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/15.00	32 PIEZAS	\$/65.00	BIFE ARGENTINO Bife argentino + Papas nativas fritas + Ensalada	\$/30.00
NÁPOLES Filete de Pollo a la plancha 180g, queso cheddar, jamón, lechuga, tomate y salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/16.00	POLLO BROASTER - BBQ - ROCOTO - BBQ PICANTE - BROASTER - TERYAKI - SALSA INVERNO - MARACUYA - ALA CHALACA		LOMO SALTADO Filetes dados de Lomo + Papas fritas + Arroz Blanco	\$/30.00
CARTEL DE MEDELLÍN Carne 120g, queso cheddar, chorizo, chimichurri, lechuga, tomate y salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/18.00			LOMO SALTADO A LO POBRE Filetes dados de Lomo + Papas nativas fritas + Platano frito + Huevo frito + Arroz Blanco	\$/35.00
POPEYE 150g de carne, queso cheddar, huevo, tocino, cebolla caramelizada, lechuga, tomate y salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/19.00			BROCHETA DE POLLO 3 pedacitos de Dado de Filete de Pollo + Papas nativas fritas + Ensalada	\$/30.00
DEA Pollo crispy 150g, salsa barbacoa, tocino, lechuga, tomate y salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/20.00			FILETE DE PECHUGA LIGHT Pechuga de pollo desahojada a la plancha + Ensalada Especial	\$/25.00
LA CATEDRAL Pollo crispy 180g, huevo, queso cheddar, lechuga, tomate y salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/20.00			FILETE DE PECHUGA Pechuga de pollo desahojada a la plancha + Papas nativas fritas + Ensalada	\$/28.00
EL PATRÓN Doble carne de 300g, doble queso cheddar, doble tocino, cebolla caramelizada, lechuga y salsa de casa + Papas nativas fritas	\$/25.00			CHICHARRÓN DE POLLO Pedacitos crujientes de pechuga de pollo + Papas nativas fritas y Ensalada	\$/25.00
ADICIONALES		CALDO DE GALLINA 12.00		SALCHIPAPAS	
HOTDOG	\$/3.00			SALCHIPAPA CLÁSICA (HOT DOG)	\$/15.00
HUEVO	\$/2.00			CHORIPAPA (CHORIZO)	\$/16.00
JAMÓN	\$/2.00			MIXTA (HOT DOG Y CHORIZO)	\$/16.00
PORCIÓN DE ARROZ	\$/6.00			AMERICANA (HOT DOG, HUEVO Y TOCINO)	\$/16.00
TOCINO	\$/3.00			SALCHIALITAS (HOT DOG Y 4 ALITAS)	\$/23.00
CHORIZO	\$/5.00			SALCHIBROASTER (HOT DOG Y PIEZA BROASTER)	\$/25.00
QUESO CHEDDAR	\$/3.00				
PAN AL AJO	\$/0.50				
PORCIÓN PERSONAL DE PAPAS	\$/6.00				
PORCIÓN GRANDE DE PAPAS	\$/10.00				

Alitas o Plomo

DELIVERY
986-684-914

Tambien en:
Llamafood

Figura 17

Reconocimientos del restaurante



Figura 18

Entrevista a clientes 15/05/24



Figura 19

Entrevista a clientes 22/05/24



Figura 20

Entrevista a clientes 22/05/24



Figura 21

Entrevista a clientes 22/05/24



Figura 22

Entrevista a clientes 22/05/24



Figura 23

Entrevista a clientes 29/05/24



Figura 24

Entrevista a clientes 22/05/24



Figura 25

Entrevista a clientes 22/05/24



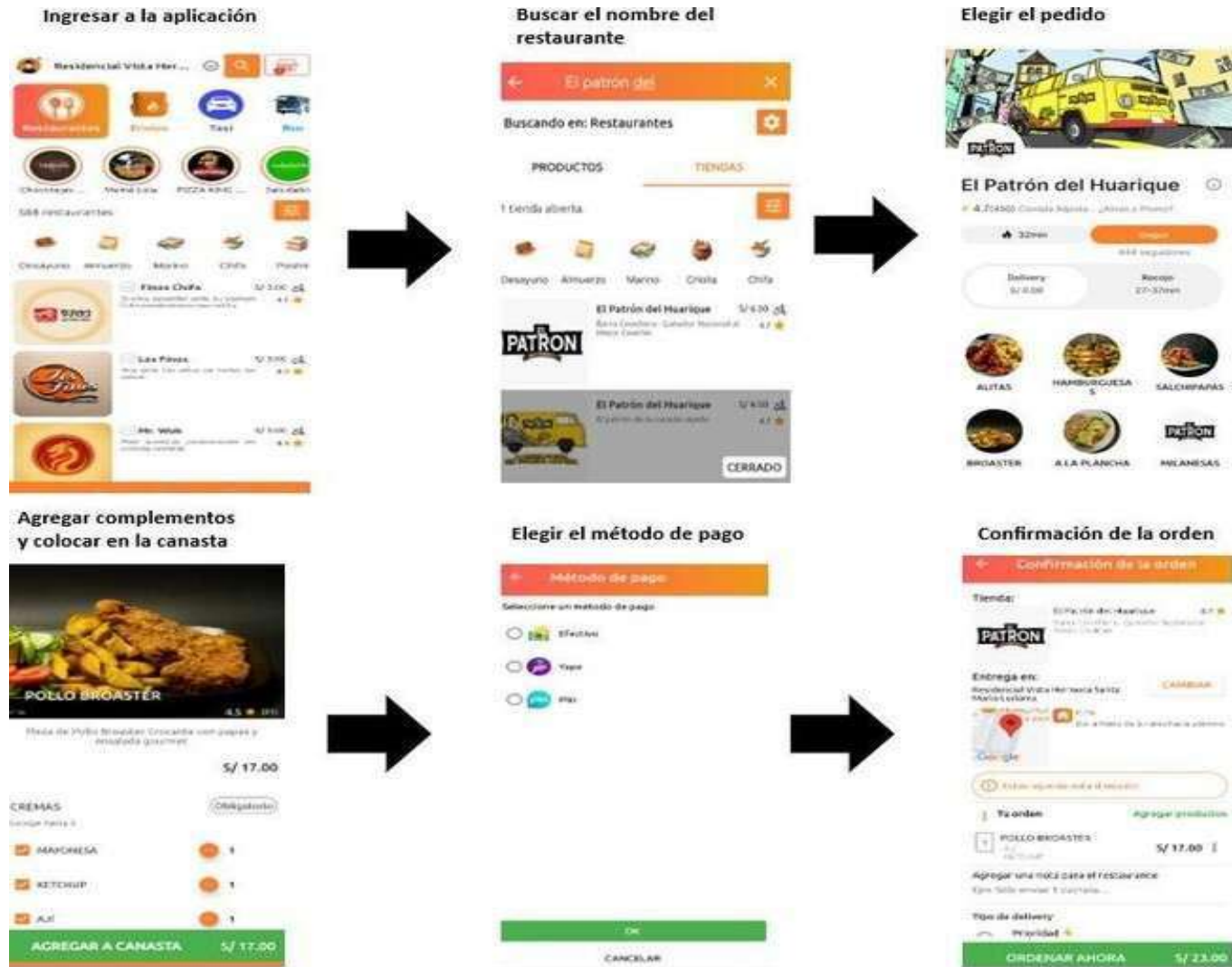
Figura 26

Entrevista a clientes 22/05/24



ANEXO 12: DELIVERY MEDIANTE LLAMAFOOD

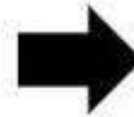
Figura 27
Delivery por llamafood



Enviar su orden



Esperar el pedido



Entrega del pedido



Pedido final



Final /Calificación de la orden





MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

**MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA (BPM) PARA EL
RESTAURANTE EL PATRON DEL HUARIQUE**



Preparado por:

**DEPARTAMENTO DE CALIDAD DEL RESTAURANTE EL
PATRÓN DEL HUARIQUE**



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

INDICE

INTRODUCCION	1
I. OBJETIVO	2
II. ALCANCE	2
III. POLITICAS DE INOCUIDAD	2
IV. ORGANIGRAMA FUNCIONAL	2
V. NORMATIVA DE REFERENCIAS	3
VI. DEFINICIONES	4
VII. DISTRIBUCION DE LAS AREAS DEL RESTAURANTE.....	7
VIII. CONDICIONES SANITARIAS GENERALES	8
IX. OPERACIONES	11
X. DOCUMENTOS DEL MANUAL.....	18
10.1. INSTRUCTIVOS	20
10.2. PROCEDIMIENTOS	28
10.3. REGISTROS	52

	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

INTRODUCCION

Los consumidores cada vez exigen más sobre los productos que compran, orientando su inclinación a productos que tengan mayor calidad, siendo fundamental la inocuidad es decir que se encuentre en condiciones óptimas para el consumo de las personas. La inocuidad es primordial involucra que no exista contaminantes u otra sustancia perjudicial para la salud de los seres humanos. Por esto es necesario las BPM, contiene los procedimientos para manipular los alimentos que implica al personal relacionado en la fabricación de los alimentos.

Tiene el objetivo de asegurar la calidad en los alimentos fabricados en el restaurante “El Patrón del Huarique”, se redacta el siguiente manual de BPM, abarca procedimientos los cuales deben ser cumplidas por el restaurante y todo el personal, en particular los que se encuentran relacionados de forma directa en la elaboración de elaboración.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

I. OBJETIVO

Tiene la finalidad de brindar al restaurante instrumentos fundamentales exigidas para proporcionar productos de calidad, garantizando que los alimentos elaborados se encuentren inocuos y que fueron elaborados bajo rigurosas condiciones salubres.

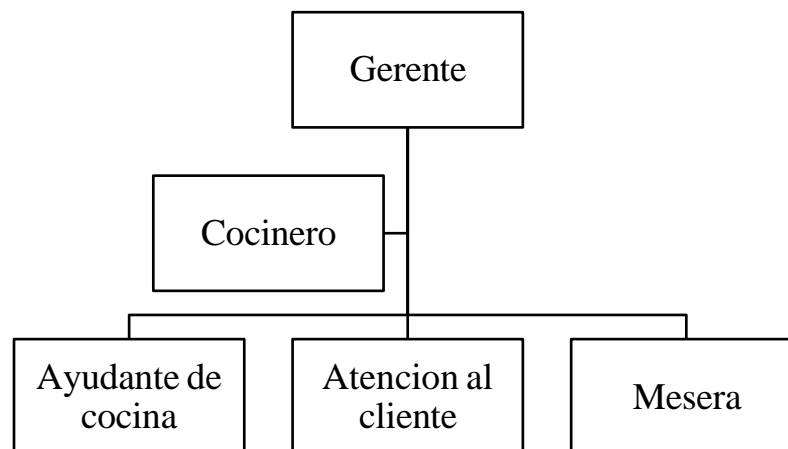
II. ALCANCE

Este manual aplica a cada una de las operaciones relacionados al manipulado de alimentos en el Restaurante. Tiene alcance que empieza desde la recepción, almacenamiento, preparación y el servido además incluye la infraestructura, capacitación al personal, requisitos higiénicos de los equipos e utensilios.

III. POLITICAS DE INOCUIDAD

En el Restaurante “El Patrón del Huarique” nos involucramos a adoptar las medidas apropiadas para medir la contaminación en los alimentos. Por esto tenemos procedimientos que nos facilitaran brindar alimentos inocuos para los clientes.

IV. ORGANIGRAMA FUNCIONAL





MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

FUNCIONES

- **Gerente:**

Es el encargado de brindar recursos esenciales para cumplir los requisitos para continuar en vigencia el manual de BPM.

- **Cocinero:**

Cocinar los diferentes platos de la carta garantizando la calidad, sabor adecuado y buena presentación

- **Ayudante de cocina**

Brindan ayuda al cocinero preparando platos sencillos, además mantienen la cocina y utensilios limpios y ordenados

- **Atención al cliente**

Anotar los pedidos realizado por los clientes y llevarlos a cada mesa de forma minuciosa evitando que los platos tengan algún tipo de riesgo

Servir de manera apropiado los platos y bebidas a cada mesa respondiendo dudas y exigencias de los clientes

- **Mesera**

Limpiar las mesas después de que los clientes hayan terminado de consumir de esa manera se mantiene una limpieza adecuada

Mantener limpio siempre el restaurante y el lavado de los platos.

V. NORMATIVA DE REFERENCIAS

- D.S N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de alimentos y bebidas
- RM N° 822-2018/MINSA. “Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines”



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de los Alimentos. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4
- R.M. N°591-2008/MINSA. “Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de consumo humano”.
- Decreto Supremo N° 031-2010-SA. Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano

VI. DEFINICIONES

- **Agua potable:** Agua idónea para la ingestión libre de cualquier peligro perjudicial para la salud.
- **Alimento:** Es una sustancia compuesta utilizada en el cuerpo para para sostener el crecimiento y los procesos vitales y para suministrar energía.
- **Alimento inocuo:** Son alimentos seguros que están libres de contaminación.
- **Almacenamiento:** Es el acto de guardar las cosas en un lugar determinado hasta que llegue el momento en el que se pueda usar.
- **Buenas prácticas de manufactura:** Es un manual que asegura que los productos manufacturados, se produzcan y controlen consistentemente de acuerdo con estándares de calidad establecidos en los alimentos.
- **Calidad:** Son los atributos que garantizan que los alimentos estén libres de contaminantes y eviten causar daño a las personas.
- **Carga microbiana:** Es el número de microorganismos presentes en equipos, materiales o alimentos



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- **Contaminación cruzada:** Se da por la aparición de bacterias y puede ocurrir durante la elaboración de alimentos.
- **Desechos:** Son residuos que fueron utilizados con un propósito y que se convierten inutilizables, lo cual después se puede reutilizar.
- **Desinfección:** es el proceso de destrucción de microorganismos, excepto esporas bacterianas, en objetos inanimados
- **Desinfectante:** Es un agente químico que es utilizado para inactivar microorganismos en superficies.
- **Detergente:** Sustancia química en forma de polvo o líquido para eliminar la suciedad.
- **ETA:** Son enfermedades que se transmiten mediante los alimentos ocasionado por ingerir los alimentos contaminados, hay muchos patógenos diferentes que causan enfermedades
- **Higiene de alimentos:** Son las medidas y condiciones requeridas de esa manera controlar los peligros y garantizar que un producto alimenticio sea inocuo.
- **Inocuidad:** Asegura que los alimentos se encuentran aptos para el consumidor.
- **Limpieza:** Consiste en eliminar residuos suciedad, agentes infecciosos u otras impurezas en un ambiente.
- **Manipulador de los alimentos:** Es cualquier persona que prepara, almacena, sirve o mueve alimentos como parte de sus trabajos.
- **Microorganismos patógenos:** Son microorganismos que ocasionan cualquier enfermedad a las personas.

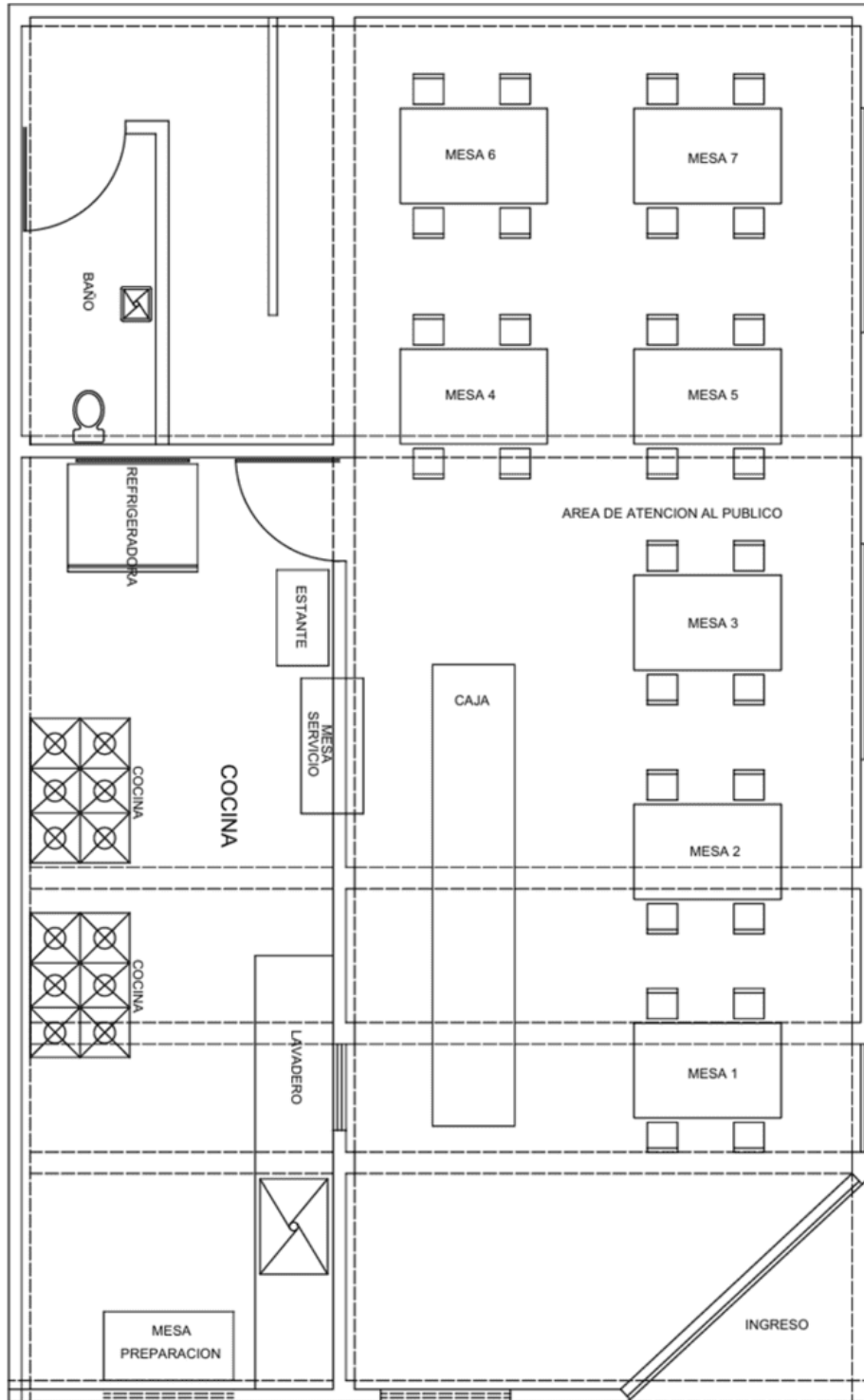


MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- **Plagas:** Es cualquier ser vivo que puede causar contaminación en los alimentos y causar riesgo hacia las personas.
- **Peligro:** Es algún agente biológico, químico o físico que podrían encontrarse en los alimentos produciendo algún daño a los clientes.
- **PEPS:** Es un método de inventarios el cual implica rotar en principio los productos que ingresaron en primer lugar, o sea normalmente rotar el producto que lleva mayor tiempo en el proceso.
- **Procedimiento:** Es un documento que precisa de forma particular para llevar a cabo un proceso.
- **Registro sanitario:** Es un documento emitido por DIGESA que autoriza a una persona jurídica o natural que faculta a elaborar un producto para consumo.
- **Rotación de productos:** Es el método de uso de productos que han sido almacenados de acuerdo al orden en que llegaron, utilizando en primer lugar los más antiguos y después los que se adquirieron recientemente.

VII. DISTRIBUCION DEL RESTAURANTE





MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

VIII. CONDICIONES SANITARIAS GENERALES

8.1. Ubicación y estructura física

- El restaurante se localiza en Prolongación San Martín #595 (Esquina con Av La Paz), Huacho, en una avenida principal cerca de minimarket, colegios y plazas. Además, el establecimiento es de uso únicamente para preparar los alimentos.
- La estructura física debe de instaurar barreras efectivas de seguridad en contra de algunos factores de contaminación.
- La edificación del establecimiento debe ser resistente al deterioro de superficies lisas siendo accesible para limpiar y desinfectar de ese modo evitar transferir cualquier sustancia que pueda causar contaminación a los alimentos.

8.2. Distribución de Ambientes

En el restaurante debe contar con espacio adecuado para llevar a cabo los procesos de los alimentos. El ambiente debe ser despegado de cualquier alimento que pueda contaminar las comida y favorecer a la propagación de microorganismos.

Los ambientes en el cual se realizan los procesos debe disponer de:

- **Paredes:** Las paredes de la cocina son de mayólica y del área del comedor esta pintada color perla, de esa manera facilita identificar el tiempo que las paredes necesitan limpieza.
- **Techos:** Se encuentran contruidos de ladrillo, ayuda a la limpieza disminuyendo lo más bajo la condensación y aparición de mohos. No hay hendidura ni grietas además la pared esta pintada de tono blanco.
- **Ventanas:** En el restaurante hay ventanas en la cocina facilita la ventilación, tienen revestimiento de vidrio, y están abiertas todo el tiempo. En el comedor también tiene ventanas



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

amplias tipo mampara de vidrio, después son cerradas después del término de la jornada. Las ventanas se limpian fácilmente sin problema por parte del trabajador responsable.

- **Puertas:** Las puertas del restaurante fueron fabricadas en zona plana, no absorbe de simple limpieza y desinfección.
- **Pisos:** Son de mayólica de color blanco, de alto tránsito, fácil de limpiar. En la cocina hay sumideros que facilita retirar el agua residual producido en el transcurso de la limpieza.
- **Pasadizos:** Facilitan el tránsito fluido de las personas y equipos.
- **Ventilación:** En el restaurante es apropiado, ya que en la cocina hay una campana extractora que remueve el vapor, el humo o los olores desagradables en su interior además es fácil de realizar la limpieza y desinfección.
- **Iluminación:** Ya sea natural o artificial, que facilite mostrar con precisión las zonas de trabajo y operaciones que se efectúan con el objetivo de realizarse de forma higiénica impidiendo que se produzca oscuridad, colores distorsionados y reflejos. Las luminarias deben estar seguras de forma correcta con el objetivo de que por una posible rotura no haya contaminación en los alimentos.

En el área de la cocina dispone de 05 luminarias de luz blanca.

En la zona del comedor dispone de 15 luminarias de luz amarilla.

En la zona de los servicios higiénicos y zona de los trabajadores disponen de luminarias que emiten luz blanca.


	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

8.3. Abastecimiento de agua

- El restaurante se provee de agua potable que es originario de la red de abastecimiento que es almacenado en tanques (Lejía de 0.5 ppm). Los tanques son de material no toxico ni corrosivo. La reserva de agua de modo constante garantiza afrontar el funcionamiento del restaurante.
- El agua que es usada debe de ajustarse con la exigencia especificado en Requisito de Agua potable en la NTP 214.003-1987 y en el Reglamento de Calidad del agua para consumo (D.S. N°031-2010 S.A), ver el procedimiento P-BPM-01: Calidad de agua

8.4. Disposición de aguas residuales y de residuos solidos

- El restaurante tiene un buen sistema de desecho de efluentes, este se encuentra en buen estado tanto de conservación y limpieza, seguro para impedir el acceso a insectos y roedores al restaurante. También tiene trampa de grasa impide eliminar por el desagüe desechos grasosos, aceite, espuma tiene que estar limpia y funcionando de manera periódica para impedir el rebose de las aguas residuales.
- La recolección de aceites usados debe ser llevado a cabo por empresas especialistas en el rubro.
- La recolecta de los residuos sólidos de ser en tachos de basura orientado únicamente con el propósito que tenga una tapa de manera que asegure la separación de los residuos en condiciones higiénicas apropiadas y en un espacio adecuado, apartado de los espacios en los cuales se manipula los alimentos permaneciendo cerrado cuando no son empleados con el propósito de prevenir la propagación de roedores, insectos y disminuir el peligro de contaminación cruzada.
- Teniendo en cuenta el procedimiento P-BPM-07: Manejo de residuos sólidos.

	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

8.5. Servicios higiénicos y vestuario

- El restaurante cuenta con un servicio higiénico para damas y caballeros el cual se encuentra en un estado adecuado de higiene y conservación.
- El servicio higiénico no posee comunicación con la zona en la cual se prepara los alimentos (cocina), este asegura la erradicación de aguas residuales
- El inodoro y el lavatorio son de material adecuado además se puede realizar la limpieza fácil y desinfección. En el lavatorio hay dispensador de jabón líquido y papel toalla para secar las manos.
- Para el vestuario del personal hay casilleros en los cuales se deja la ropa de trabajo diariamente, no deberá emplearse como indumentaria en la zona de la cocina en el cual se manipula los alimentos.
- En los ambientes hay mensajes instructivos sobre el correcto lavado de manos.

8.6. Instalaciones en el lavado de manos en el área de elaboración

- En el restaurante se encuentran instalados el número apropiado de lavaderos en la entrada o durante el proceso. Para el lavado de manos en el área de la cocina donde se preparan los alimentos se usa el lavadero además cuenta con dispensador de jabón, toalla para secar las manos, también tiene el instructivo para el adecuado lavado de manos.
- De ningún modo se usan los lavaderos de los alimentos para la higiene (luego de haber usado el servicio higiénico, después de ingerir los alimentos).

IX. OPERACIONES

9.1. PROCESADO DE ELABORACION DE ALIMENTOS

9.1.1. Recepción de materias primas e insumos en general



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- En el restaurante se recepciona las materias primas ya sea almacenamiento en frio o en seco de acuerdo a las condiciones exigidas.
- A través del P-BPM-02: Recepción y control de materias primas e insumos, en el cual se determina la orientación a fin de mantener la calidad de insumos con el objetivo de ser aceptado en el restaurante.
- Los ingredientes, productos y materias primas son verificados en la etapa de recepción por el personal, ya que se encuentran capacitados dado que contaron con capacitación en la Higiene en los alimentos. Por otro lado se dispone de las fichas R-BPM-01: Control de recepción de materias primas y insumos, con el propósito para llevar a cabo la inspección para la verificación en la recepción de los alimentos.
- El personal anota las características sensoriales, descripción de situaciones de utilización y preservación de los insumos en el R-BPM-01: Control de recepción de materias primas y insumos cualquier vigilancia sobre la calidad que proporcionan los proveedores, se registra en el P-BPM-03: Registro de evaluación para la selección y control de proveedores.

9.1.2. Abastecimiento de materias primas e insumo en general

- El establecimiento dispone de un espacio de almacenamiento apartado de la zona de la cocina.
- Está restringido el ingreso de cualquier material que no se encuentre relacionado para la utilización de los alimentos como objetos sin uso o ropa también no guardar en el restaurante productos alimentarios que tengan fecha de expiración vencida.
- Los alimentos se mantienen en su recipiente original, pero hay insumos como carne que necesitan ser instalados para su almacenaje se detalla en el P-BPM-04: Almacenamiento de materias primas e insumos.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- Los alimentos serán designados con un rotulo en el cual se sepa el tipo de producto, fecha de fabricación y expiración, de tal manera deben estar preparados para utilizar la adecuada rotación del inventario.
- En el P-BPM-03 precisa las etapas para el oportuno almacenaje en el frio.
- Los alimentos refrigerados deben conservarse de 4°C a 1°C y los congelados deben conservarse a una T° menor o igual a -18°C.
- Para que haya un control adecuado de las temperaturas en los equipos se dispone de termómetros ubicados en lugar notorio, estos se encuentran en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación y son calibrados de forma anual, por esto se dispone el P-BPM-05: Calibración de Instrumentos. Las temperaturas de los equipos se verifican de forma diaria en el R-BPM-04: Control de Temperatura de Equipos y Productos.

9.1.3. Elaboración del procesamiento de alimentos crudos

- Los mariscos, pescados y carnes se deben lavar con agua previamente a la operación de la cocción con el propósito de eliminar la carga microbiana.
- Las frutas y verduras en función de que corresponda se deben de lavar para remover restos de tierra u hojas que se encuentren dañadas.
- La desinfección en verduras y frutas son después del lavado se debe realizar con desinfectantes permitidos por el MINSA. Siguiendo las indicaciones del proveedor, después enjuagar para eliminar los residuos.
- Para el seguimiento de la desinfección Minsa (2005) nos menciona que se debe emplear 3 gotas de lejía por cada 1L agua y se deja reposar las frutas y verduras por 30 minutos, luego se enjuaga con agua limpia.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- **Descongelación de alimentos crudos:** La descongelación en los alimentos debe realizarse mediante la refrigeración evitando la contaminación cruzada también podría ser descongelado con agua asegurándose que no se vea afectada la inocuidad del producto después de ser descongelado se debe preparar todo ya que no podrá ser congelado nuevamente.

9.1.4. Elaboración intermedia o procesamiento de alimentos cocidos

- En la etapa de cocción se supervisa y verifica de manera en el cual tiene que haber una adecuada cocción de los alimentos.
- El nivel de cocción del pollo logra una cocción por arriba de 80 °C en el centro del trozo.
- Para freír no se emplean aceites reutilizados ni grasas ya que se reemplaza cuando se verifica algún cambio de sabor, olor y color, se enviara sitios en los cuales se recogen aceites reutilizados.

9.1.5. Elaboración final

- Se realiza en espacio de área intermedia reduciendo peligro de contaminación cruzada que pueda existir en otro ambiente. Los ambientes de esta área deben permanecer en buen estado higiénico y de conservación asimismo también los equipos, materiales y utensilios.
- Las tablas de pica y cuchillos que se emplean en las operaciones de alimentos, deben ser distintos tanto para alimentos cocidos, crudos y listos de esa manera evitar la contaminación cruzada.
- Los alimentos que necesitan manipulación preliminar al consumo directo (frutas y verduras entre otros) se debe usar guantes.

9.6. SERVIDO DE LOS ALIMENTOS



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- Los cubiertos, vajillas y vasos para el servido de alimentos deben encontrarse limpios y desinfectados en un correcto estado de conservación e higiene.
- El hielo empleado para enfriar botellas o copas, será agua potable, no se debe usar para consumir.
- Las salsas, cremas que no se encuentran envasadas de forma comercial, deben ser refrigeradas en frascos de lavado fácil, no transfieren contaminación, sabor o olor a los alimentos, cambiando lo que contiene en cada servido lavado previamente siendo recomendable la utilización de productos envasados comercialmente.
- Ningún alimento permanecerá en el ambiente por más de 2 horas para impedir el desarrollo de microorganismos y contaminación cruzada.
- El restaurante tiene dos modalidades de servido los Alimentos destinados para el consumo en local se ajustará con los procedimientos anteriormente indicados; Alimentos destinados a domicilio los alimentos necesitan ser transportados cuidando para evitar la contaminación en el ambiente.
- Las bebidas se deberán servir en envases originales o material no descartable limpio y higiénico.

9.7. ATENCION AL CONSUMIDOR

En el espacio de atención al cliente tiene un mueble que permanece en perfecto estado de higiénico y preservación, para la atención al consumidor se tendrá en consideración lo siguiente:

- En atención al cliente se tendrá en cuenta que al presentar reclamos o quejas respecto a la calidad de servicio, platillos o bebidas elaboradas se tiene el siguiente P-BPM-09: Atención de quejas y reclamos de clientes.
- Para fin de mejorar la imagen del restaurante, la empresa recibirá quejas y reclamos a través del Libro de Reclamaciones, que se encuentra en la caja, y correspondencia electrónica para una inspección interna y una realización correctiva con el fin de incrementar la calidad del restaurante. Estos casos quedan registrados en el R-BPM-09: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes.
- Se fomentará el lavado de manos en los clientes para prevenir la higiene mediante instructivos y herramientas en el espacio de lavadero de manos.
- Si los clientes informan sobre el riesgo alérgico a algún alimentara, se avisa al área de la cocina para que se evite su uso.

Figura 1

Relación de alimentos que causan Hipersensibilidad (Alérgenos)

ALIMENTOS QUE PROVOCAN HIPERSENSIBILIDAD (ALERGENOS)
Cereales con gluten; Trigo, centeno, cebada, avena, espeltaosus cepas híbridas y derivados
Crustáceos; Por ejemplo, camarones, langostinos, cangrejos
Huevos y productos a base de huevos
Pescado y otros
Maní, soja y derivados
Leche y subproductos (incluye la lactosa)
Nueces de árboles y derivados
Sulfitos en concentrado de 10 mg/kg o más (Comprueba que los alimentos pre envasados usados en la preparación)

Fuente: Minsa (2008)



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

9.8. MANIPULADORES DE ALIMENTOS

El personal en la etapa de fabricación y servido de los alimentos cumple con las siguientes condiciones:

9.8.1. Salud

- No mostrar síntomas asociados a ETA, como problemas intestinales, afecciones respiratorias, lesiones o heridas infectadas estos son fuente de contaminación microbiana, deberá avisar rápidamente a su jefe inmediato que lo enviará a realizar un examen médico.
- El personal involucrado en manipular los alimentos de manera directa no debe tener enfermedad infectocontagiosa o algún síntoma, el jefe debe tener cuidado teniendo pruebas que será comprobada en la inspección que lleva a cabo la entidad correspondiente.

9.8.2. Higiene

- El personal debe contar con hábitos de higiene diaria con el cabello recogido y limpios, no utilizar (pulseras, reloj, llaves, lapiceros, collares, aretes entre otros).
- Llevar uñas cortas, limpias y sin algún esmalte de uñas.
- No comer, ni fumar en la etapa de manipular los alimentos.
- Se elabora el P-BPM-09: Control de higiene y salud personal

9.8.3. Vestimenta

- La vestimenta (Mandil, gorro, calzado entre otros) es utilizado solamente en la cocina y estar cubierta la ropa de diario.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- La vestimenta siempre debe permanecer en un buen estado y limpio, preferible el personal de la cocina emplear colores claros, se realiza el procedimiento P-BPM-09.

9.8.4. Capacitación Sanitaria

El personal manipulador de alimentos deberá ser capacitado sobre la higiene y manejo de alimentos tiene el propósito de aplicar acciones para impedir la contaminación. La capacitación tendrá que ser brindada a personal nuevo que se integre en el restaurante mediante el P-BPM-10: Control de Capacitación al personal.

X. DOCUMENTOS DEL MANUAL

10.1. INSTRUCTIVOS

I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos

I-BPM-02: Técnica de lavado de manos

I-BPM-03: Técnica de desinfección de manos

10.2. PROCEDIMIENTOS

P-BPM-01: Calidad de agua

P-BPM-02: Recepción y control de materias primas e insumos

P-BPM-03: Selección y control de proveedores

P-BPM-04: Almacenamiento de materias primas e insumos

P-BPM-05: Calibración de Instrumentos

P-BPM-06: Mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos

P-BPM-07: Manejo de los residuos solidos

P-BPM-08: Control de higiene y salud personal

P-BPM-09: Control de Capacitación al personal



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-10: Control de alergen

10.3. REGISTROS

R-BPM-01: Control de recepción de materias primas y insumos

R-BPM-02: Registro de evaluación para la selección y control de proveedores

R-BPM-03: Lista de proveedores aceptados

R-BPM-04: Control de Temperatura de Equipos y Productos.

R-BPM-05: Control de Almacenamiento

R-BPM-06: Registro de Calibración de Instrumentos de Medición

R-BPM-07: Actividades de mantenimiento preventivo/correctivo de equipos.

R-BPM-08: Control de Recolección y Disposición de los Desechos

R-BPM-9: Control Físicoquímico y metales pesados del agua

R-BPM-10: Control de cloro residual

R-BPM-11: Limpieza y desinfección de cisterna

R-BPM-12: Buenas Prácticas del personal

R-BPM-13: Cronograma de capacitación

R-BPM-14: Asistencia del personal

R-BPM-15: Control de alergen



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

10.1.

INSTRUCTIVOS

I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos

¿CÓMO CLASIFICAR LOS DESECHOS SÓLIDOS PARA SU RECOLECCION?



Se cuentan los tachos de acuerdo al tipo de residuo se seleccionan por colores, se localizan en diferentes ambientes, después se localizan en los “depósito de desechos”

VIDRIO: Solamente envases de vidrio, frascos y botellas.



ENVASES DE PLÁSTICOS: Solamente materiales de plásticos vacíos.



PAPELES Y CARTONES: Solamente papel seco y cartón, utilizado, libre de grasa y sin mezclar materiales.



DESECHOS ORGÁNICOS: Solamente de residuos del restaurante y restos de comidas.



RESIDUOS GENERALES: Residuos sanitarios y de barridos etc.

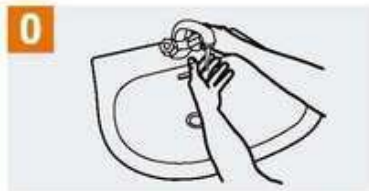


I-BPM-02: Técnica de lavado de manos

¿Cómo lavarse las manos?

¡Lávese las manos solo cuando estén visiblemente sucias! Si no, utilice la solución alcohólica

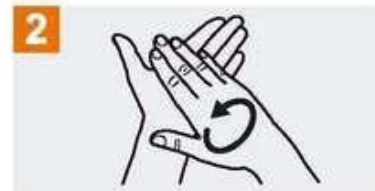
Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos



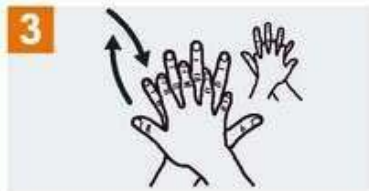
0 Mójese las manos con agua;



1 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



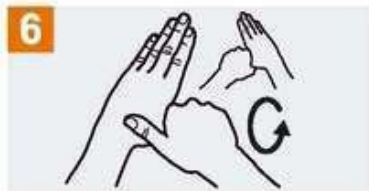
3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



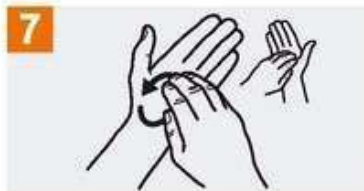
4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



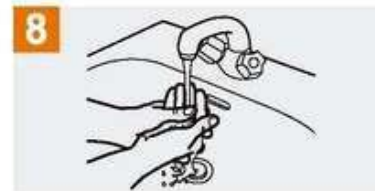
5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



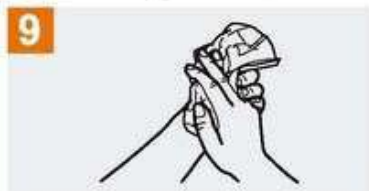
6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



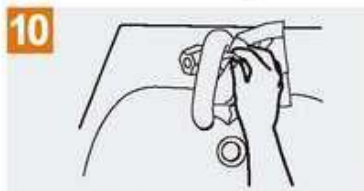
7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



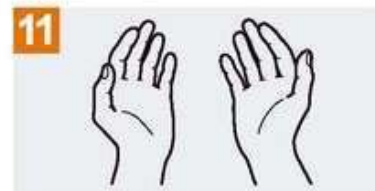
8 Enjuáguese las manos con agua;



9 Séquese con una toalla desechable;



10 Sirvase de la toalla para cerrar el grifo;



11 Sus manos son seguras.

Fuente: OMS (2013)

I-BPM-03: Técnica de desinfección de manos

¿Cómo desinfectarse las manos?

¡Desinfectese las manos por higiene! Lávese las manos solo cuando estén visiblemente sucias

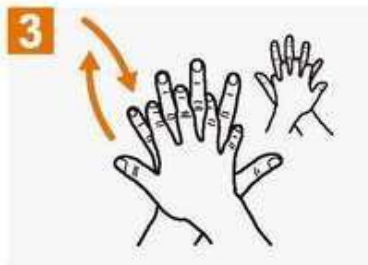
Duración de todo el procedimiento: 20-30 segundos



Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir todas las superficies;



Frótese las palmas de las manos entre sí;



Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



Una vez secas, sus manos son seguras.

Fuente: OMS (2013)

I-BPM-04: Protocolo de actuación ante un atragantamiento

Maniobra de Heimlich

MANIOBRA EN NIÑOS (de 1 a 8 años)

Colócate al lado del niño y ligeramente detrás. Sujétalo su pecho con una mano, inclínalo hacia delante y dale 5 golpes en la zona entre ambos omóplatos con el talón de la palma de la otra mano. Debes parar si hay desobstrucción.



1



MANIOBRA EN ADULTOS

Tras informarle de que vas a tratar de ayudarlo, sitúate al lado de la víctima (que puede estar sentada o de pie) y ligeramente detrás. Dale 5 golpes en la espalda, en la zona entre ambos omóplatos.

Coloca un puño justo por encima del ombligo del niño, con el pulgar hacia dentro y realiza 5 compresiones abdominales.



2



Inclina a la víctima hacia delante y rodéala con los brazos a la altura del abdomen. Cierra una mano y coloca el puño, con el pulgar hacia dentro, en la zona entre el ombligo y la parte inferior del esternón. Agárrate el puño con la otra mano y presiona fuerte y rápido hacia dentro y hacia arriba del abdomen de la víctima.

Alterna los golpes en la espalda y las compresiones abdominales.



3



Alterna 5 golpes en la espalda con 5 compresiones abdominales hasta que la persona expulse el objeto o pierda el conocimiento.

MANIOBRA EN LACTANTES

Coloca al bebé boca abajo sobre tu antebrazo o tu pierna, con la cabeza más baja que el tronco, y dale, con el canto de la mano, 5 golpes en la zona entre ambos omóplatos. Alterna los golpes con compresiones torácicas, con el lactante situado boca arriba.



Si visualizas el objeto en el interior de la boca, retíralo con el dedo; si no, continúa realizando 2 ventilaciones y series de 5 golpes dorsales y 5 compresiones torácicas entre los intentos de ventilación.

En caso de embarazadas de más de 20 semanas o personas muy obesas, las compresiones deben ser solo torácicas, en el centro del pecho.

Basado en las Recomendaciones 2015 del Consejo Europeo de Resucitación (ERC).

© 2016 CINFA



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

10.2.

PROCEDIMIENTOS



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-01: PROCEDIMIENTO DE CALIDAD DEL AGUA

I. OBJETIVO

Mantiene la calidad del agua usada en el restaurante.

II. ALCANCE

Se implementa el suministro de agua que procede de la red pública y es conservado en tanques.

III. RESPONSABLES

Gerente: Brinda recursos indispensables para la permanencia y cumplimiento del actual procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Análisis Microbiológico y Físicoquímico del agua se realizará trimestralmente.

Análisis de cloro residual de agua se desarrollara semanalmente.

Limpieza y higienización de cisterna se llevará a cabo dos veces al año.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

-Análisis Físicoquímico y Microbiológico del agua

El agua es conservada en un tanque para reducir el riesgo de contaminación empleando el **PRO-BPM-01, del control sanitario del agua.**

Se deberá contactar a un laboratorio acreditado y definir la fecha y hora para su visita al restaurante, se debe verificar que el personal de laboratorio se encuentre adecuadamente vestido, después el personal toma la muestra y el resultado se entregara al gerente el cual debe anotar los datos del muestreo y hacer una comparación de acuerdo a los límites máximos permitidos según la normativa la R.M N° 591-2018 Minsa y DS N° 031-2010-SA en el R-BPM-01: Control microbiológicos y físicoquímico del agua.

-Análisis de cloro residual

Para determinar el cloro residual se proporciona un kit de cloro, las instrucciones que están pegadas a la pared cercana. El resultado de cloro residual debe oscilar entre 0,5 y 1.

-Limpieza y desinfección de cisterna

Se debe requerir una empresa especializa en limpieza y desinfección en fecha adecuada en el programa, se debe recibir al personal y comprobar que usteen vestidos de manera apropiada



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

también que tengan los implementos adecuados después de supervisar la conformidad se registra para el Control de limpieza de cisterna, posteriormente la empresa debe brindar el certificado que ratifica el cumplimiento de la labor realizada, se registrara los datos en R-BPM-03: Limpieza y desinfección de cisterna

El gerente se encargará de contratar a la persona que se encuentre capacitado para realizar una adecuada limpieza del tanque.

VI. REGISTROS

R-BPM-09: Control fisicoquímicos y microbiológicos del agua

R-BPM-10: Control de cloro residual

R-BPM-11: Limpieza y desinfección de cisterna



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-02: Recepción y control de materias primas e insumos

I. OBJETIVO

Determina la labor del restaurante y realiza el control de materias primas utilizados en la producción de los alimentos.

II. ALCANCE

Aplicado a las materias primas empleados en la fabricación de los alimentos.

III. RESPONSABLES

El cocinero y el Gerente serán los encargados del cumplimiento de este procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Al recepcionar los insumos al restaurante.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Compra de materias primas, alimentos procesados e insumos

- No se comprará alimentos procesados, ni materias primas obtenidos de establecimientos antihigiénicos que almacene de manera adecuada.
- Aquellos productos que no tengan registro sanitario deben ser excluidos, así como los que muestren fecha a vencer.
- No se comprarán alimentos el cual su envase se encuentre oxidado, roto u bombardeado

5.2. Recepción y control de materias primas, alimentos procesados e insumos

- Se recomienda recepcionar los alimentos procesados en las mañanas para prevenir que el calor que aparece al mediodía los descomponga rápidamente.
- Inspeccionar el vehículo para garantizar que las puertas se encuentren cerradas, higiene, temperatura y habilitación.
- Verificar la cantidad y peso de materia prima mandada de acuerdo a lo requerido, apuntar en el R-BPM- 01: Control de la recepción de materias primas y alimentos procesados.
- Después de recibidas e inspeccionados nunca dejar a la intemperie los alimentos.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- Coloque los alimentos procesados aprobados en envases de conservación determinados para cada uno de ellos, no colocarlos en el piso.
- Clasificar los alimentos procesados aceptados y trasladar al espacio de almacenamiento.
- Almacenar de inmediato a los equipos de refrigeración para impedir que ingresen en contacto con la temperatura ambiente.

VI. REGISTROS

R-BPM- 01: Control de la recepción de materias primas y alimentos procesados.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-03: Selección y control de proveedores

I. OBJETIVO

Realizar la selección y control de proveedores de materia prima.

II. ALCANCE

Se aplica a todos los proveedores de materias primas usadas para preparar los alimentos.

III. RESPONSABLES

El gerente será el encargado del cumplimiento de las actividades.

IV. FRECUENCIA

Cuando se va a elegir un nuevo proveedor, la evaluación se aplicará mensualmente.

Cuando se incorpore un nuevo proveedor se realizará anualmente.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Selección de proveedores

En la figura 2 se señala los criterios para la valoración de los proveedores de materias primas de acuerdo a los correspondientes coeficientes de ponderación.

Figura 2

Criterios para la valoración de los proveedores de materias primas

Nº	Criterios	Coficiente de ponderación
1	Período de estabilidad en el mercado	1.5
2	Reserva apropiada de productos	1
3	Costo de producto	1.5
4	Situación de crédito	2
5	Cumple con especificaciones técnicas	3
6	Tiene un determinado Sistema de Calidad	2
7	Haber valido la Inspección Sanitaria realizada por la Empresa	2.5

Lissón (2017)

Se evaluará a los proveedores empleando la RBPM-001: Ficha de evaluación para la selección y control de proveedores, se anotará los detalles logrados de acuerdo a los criterios de calificación mostrados en el cuadro 2.

	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

Figura 3

Criterios de calificación para evaluación de proveedores

CALIFICACION			
N°	0	1	2
1	Inferior a un año	Entre uno y tres años	Superior a tres años
2	No tiene stock del producto	Algunas veces hay stock del producto	Permanentemente cuenta con stock del producto
3	Costo por arriba del mercado	-	Costo dentro del mercado
4	Pago al contado	-	Crédito disponible
5	Aplica las normativas técnicas	Utiliza la gran parte de las normativas técnicas	Utiliza la totalidad de especificaciones técnicas
6	Aplica los sistemas HACCP, ISO	Sólo tiene uno de los sistemas	Tiene sistemas HACCP, ISO
7	No ha pasado la Inspección Sanitaria	Ha pasado continuamente la Inspección Sanitaria	Ha adoptado eficazmente la Inspección Sanitaria

Lissón (2017)

Se aprobará a un proveedor de acuerdo a la valoración resultante, nos arroje una puntuación menor de 15.0 sino será descartado, se registra en el R-BPM-02: Lista de proveedores aceptados

5.2. Control de proveedores

Los proveedores aprobados se llevarán a cabo de manera anual teniendo en cuenta los criterios determinados para su aprobación. Los logros alcanzados se registrarán en el R-BPM-001: Evaluación para la selección y control de proveedores.

VII. REGISTROS

R-BPM-02: Registro de evaluación para la selección y control de proveedores.

R-BPM-03: Lista de proveedores aceptados



P-BPM-04: Almacenamiento de materias primas e insumos

I. OBJETIVO

Establece como realizar el almacenamiento de materias primas.

II. ALCANCE

Aplicado a las materias primas usadas en la fabricación de los alimentos.

III. RESPONSABLES

El gerente será el responsable de que se cumpla dicho procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Posteriormente de la recepción de insumos diarios se almacenan diariamente.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Almacenamiento de productos secos

- Los alimentos serán ubicados en estantes, no pueden entrar cerca al suelo, deben permanecer a 20cm de distancia.
- Para garantizar una rotación adecuada, los alimentos deben permanecer en su envoltura original o en sus frascos sellados y etiquetados con la fecha de expiracion.
- Los alimentos que se encuentran en bolsas, sacos o cajas deben estar entrecruzados y separados a 0,15m de distancia para facilitar la circulación del aire. Asegúrese de que los empaques estén limpios antes de abrir alguno de ellos.

5.2. Almacenamiento en Refrigeración y congelación

- Es necesario almacenar los alimentos a la T° de refrigeración (0°- 5°C) o congelación (< a -18 °C) de acuerdo a lo que requiera el alimento.
- Los termómetros que son usados en los equipos de frio deben estar ubicados en un espacio visible.
- Para controlar los equipos de refrigeración es necesario tener un termómetro digital, deberá ser calibrado de manera periódica. La T° obtenida en los equipos será anotada de forma diaria en el R-BPM-04: Control de temperatura de equipos y productos.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- Es necesario verificar y anotar la T° de los tipos de alimentos (Carnes, pollo, verduras), es necesario para controlar para esto se debe utilizar el termómetro para alimentos el cual debe calibrarse periódicamente.
- El almacenamiento de los alimentos debe garantizar la circulación apropiada del aire.
- Las carnes congeladas serán almacenadas en envases higiénicos, resistentes y cuidados para prevenir la contaminación y deshidratación.
- No es recomendable dejar los alimentos calientes en equipos de almacenamiento de frío puede elevar la T° interna lo que lograría influir en la temperatura de los alimentos.
- Clasificar los alimentos procesados recibidos y transportarlo al lugar de almacenaje.
- Almacenar rápidamente los alimentos en los equipos de refrigeración para impedir que entre en contacto con la T° ambiente.
- Los alimentos procesados y porcionados deben rotarse antes de almacenarse. Se coloca el nombre del producto, la fecha de elaboración y vencimiento de acuerdo al estado de conservación señalado en el cuadro 3.
- A fin del adecuado uso tener en cuenta que los alimentos se conoce en su fecha de traspasado y los alimentos racionados y pre procesados.

VI. REGISTROS

R-BPM-04: Control de Temperatura de Equipos y Productos.

R-BPM-05: Control de Almacenamiento.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

Figura 4

Tiempo de Almacenaje de Alimentos

Alimento	Tiempo de refrigeracion (≤ 4 °C)	Tiempo de congelacion (≤ -18 °C)
Carnes, aves, pescados y mariscos picados	3 -5 días	2 - 6 meses
Carne de pollo o pavo	1 - 2 días	1 año
Carne de pollo o pavo en presas	2 - 2 días	9 meses
Carne de ternera (filete, asado)	3 - 5 días	6 -12 meses
Salsas o caldo de carne	1 - 2 días	2 - 3 meses
Hamburguesa y carne para guiso	1 - 2 días	3 - 4meses
Salchichas (envase Abierto y cerrado)	2 semanas	1 - 2 meses
Jamón cocido (rodajas)	3 - 4 días	1 - 2 meses
Tocino	7 días	1 mes
Huevos	3 - 5 semanas	No congelar
Mayonesa	2 meses	No congelar
Pescados grasos	1 - 2 días	2 - 3 meses
Camarones, ostiones, langosta y calamares frescos	1 - 2 días	3 - 6 meses
Vegetales	2 - 5 días	8 meses
Frutas	2 - 5 días	8 - 12 meses

Fuente: USDA (2013)



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-05: Calibración de Instrumentos

I. OBJETIVO

Realizar la calibración de los termómetros de esa manera garantizar que proporcionen valores con exactos y precisos.

II. ALCANCE

Se utiliza en todos los termómetros empleados en las etapas en la cual se manipula los alimentos.

III. RESPONSABLES

Empresa externa que lleva a cabo las indicaciones de las actividades.

IV. FRECUENCIA

Calibración de Termómetros se realiza anualmente

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

- Para calibrar los instrumentos se contactará a una empresa acreditada, la cual realizará la calibración y entregará el certificado de calibración.
- Posteriormente se anota del espacio de cual procede, el código otorgado.
- Luego comprobamos la calibración a través del Certificado que la empresa otorgo, después se registra la información.

VI. REGISTROS

R-BPM-06: Registro de Calibración de Instrumentos de Medición



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-06: Mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos

I. OBJETIVO

Elaborar un método apropiado para el mantenimiento preventivo que se encuentran involucrados en la fabricación de alimentos

II. ALCANCE

Dicho procedimiento incluye a los equipos que se encuentran implicados en la fabricación de alimentos.

III. RESPONSABLES

El gerente será el encargado de brindar lo necesario de la ejecución de este procedimiento. Ayudante de cocina apoyara para realizar este procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Se realizará de manera semestral.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Mantenimiento preventivo

El personal encargado de realizar el mantenimiento se encuentra capacitado y cuenta con conocimientos de uso de quipos y herramienta ya sea personal del restaurante o externo.

Se anota la condición en la cual estan las máquinas y los logros alcanzados previo al mantenimiento preventivo y posterior a ello. El mantenimiento se llevará a cabo después de horario laboral

- Cocina: Limpieza en las hornillas de forma semanal para verificar que no haya fugas en el ducto de gas, también limpiar si hay residuos de carbón al interior de las válvulas y perillas, también se realiza mantenimiento mensual.
- Campana extractora: Limpieza semanal y mantenimiento mensualmente.
- Refrigeradora y congeladora: Mantenimiento preventivo se lleva a cabo mensual, inspección del sistema eléctrico, gas y motor y se realizara la limpieza semanal.
- Microondas: Limpieza de forma semanal. Licuadora: Después de cada uso.

VI. REGISTROS

R-BPM-07: Actividades de mantenimiento preventivo/correctivo de equipos.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-07: Manejo de residuos solidos

I. OBJETIVO

Ayuda a identificar las actividades y garantizar una apropiada desecho de residuos de tal manera que reduzca otras fuentes de contaminación como la aparición de plagas dentro del restaurante.

II. ALCANCE

Se emplea para todos los residuos sólidos producidos en la zona donde se manipula los alimentos, el comedor y los servicios higiénicos.

III. RESPONSABLES

El gerente será el encargado de brindar lo necesario cumplimiento de este procedimiento.

Ayudante de cocina apoyara para realizar este procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Se realiza de forma diaria, cuando sea necesario y al terminar el horario laboral.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Disposición de residuos sólidos

- El restaurante destina un espacio adecuado para almacenar los residuos y materiales previos a su desecho, lo cual evita el ingreso de las plagas y previene la contaminación.
- Se eliminan los residuos en bolsas de plástico o en envases de plástico.
- Se cuenta con tachos que tienen tapa de bolsas de plástico clasificados de acuerdo al Instructivo I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos asignados de manera adecuada en el restaurante, estos permanecen cerrados y se eliminan del espacio de trabajo cuando se encuentran más de $\frac{3}{4}$ de capacidad.
- La información relacionada a la eliminación de los residuos debe ser registrados R-BPM-08: Control de Recolección y Disposición de los Desechos. Luego los residuos son eliminados, los contenedores regresan al espacio de manera limpia y desinfectanda utilizando agua y detergente utilizando la escobilla para remover los desechos, después es desinfectado con lejía a 50 ppm.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

- El área donde se guarda los tachos, los pisos se limpian de manera diaria con agua, detergente y después se usa un insecticida de esa manera detener el crecimiento de plagas.
- El recolector de basura recoge la basura a las 10 y 11 pm, por lo cual los contenedores se dejan en la calle.

VI. REGISTROS

I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos

R-BPM-08: Control de Recolección y Disposición de los Desechos



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-08: Control de Higiene y salud del personal

I. OBJETIVO

Garantizar la realización de las apropiadas practicas higiénicas, correcto desempeño y verificación del estado de salud de los trabajadores encargados de manipular los alimentos del restaurante con el propósito de disminuir los riesgos, asegurando la calidad de los alimentos.

II. ALCANCE

Aplicado al personal que manipula y fabrica los alimentos.

III. RESPONSABLES

El gerente brindara lo necesario cumplimiento de este procedimiento.

IV. FRECUENCIA

La higiene y control de salud se realiza de manera diaria.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Higiene del personal

- El gerente previamente a iniciar la etapa de preparar alimentos, verificara que el personal tenga aseo (Lavado y desinfectado de manos, uñas limpias y recortadas, y los varones afeitados para disminuir la contaminación de microorganismos patógenos. La vestimenta apropiada para el personal (gorro, mandil, calzado y otros) en el espacio de trabajo para la adecuada manipulación de los alimentos, esto se registra en el R-BPM-10: Buenas Prácticas del personal.

5.2. Control de salud del personal

Durante la preparación de alimentos, el gerente se encarga de verificar si el personal presenta algún síntoma de enfermedad o heridas infectas el cual los separa rápidamente de esa manera impedir que entren en contacto con los alimentos para disminuir la contaminación de microorganismos patógenos.

VI. REGISTROS

I-BPM-02: Técnica de lavado de manos.

I-BPM-03: Técnica de desinfección de manos.

R-BPM-12: Buenas Prácticas del personal.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

P-BPM-09: Capacitación del personal

I. OBJETIVO

Tiene la finalidad establecer las acciones realizadas para realizar una apropiada capacitación a los trabajadores.

II. ALCANCE

Se usa para los trabajadores que esta relacionado en la fabricacion de los alimentos.

III. RESPONSABLES

El gerente será el encargado de brindar lo necesario cumplimiento de este procedimiento.

IV. FRECUENCIA

La capacitación del personal a cerca de las prácticas de higiene será desarrollada una vez por mes.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

- La capacitación está orientado al personal del restaurante, con temas de super importancia que brindara herramientas al personal para realizar adecuadamente las practicas higiénicas, teniendo un espacio adecuado para realizar la capacitación.
- Los materiales a emplear serán: Separatas, videos y diapositivas, etc.
- Cada vez que ingrese un nuevo personal al restaurante será capacitado de manera inmediata.

VI. REGISTROS

R-BPM-13: Cronograma de capacitación

R-BPM-14: Asistencia del personal



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

I. OBJETIVO

Tiene el fin de instaurar un adecuado control operacional de los alérgenos y el almacenamiento en el restaurante.

II. ALCANCE

Se aplica a todo el proceso de los alimentos desde la recepción y preparación de los alimentos.

III. RESPONSABLES

El cocinero será el encargado de tener un control adecuado de los alérgenos.

IV. FRECUENCIA

El control se desarrolla de forma diaria al momento de recibir los insumos.

V. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

Para un adecuado control de manejo de los alérgenos, dichos alimentos deben estar alejados de los otros alimentos desde que ingresa al restaurante, hasta que se utilice en la preparación. Se tiene que identificar de forma visible los alérgenos y separarlo en cada etapa de los otros alimentos.

A continuación, se observa en el figura 1 la relación de alimentos que producen alergias.

Figura 1: Relación de alimentos que causan Hipersensibilidad (Alérgenos)

ALIMENTOS QUE PROVOCAN HIPERSENSIBILIDAD (ALERGENOS)
Cereales con gluten; Trigo, centeno, cebada, avena, espeltaosus cepas híbridas y derivados
Crustáceos; Por ejemplo, camarones, langostinos, cangrejos
Huevos y productos a base de huevos
Pescado y otros
Maní, soja y derivados
Leche y subproductos (incluye la lactosa)
Nueces de árboles y derivados
Sulfitos en concentrado de 10 mg/kg o más (Comprueba que los alimentos pre envasados usados en la preparación)

Fuente: Minsa (2008)



**ALIMENTOS QUE PROVOCAN HIPERSENSIBILIDAD
(ALERGENOS)**

Cereales con gluten; Trigo, centeno, cebada, avena, espeltaosus cepas híbridas y derivados

Crustáceos; Por ejemplo, camarones, langostinos, cangrejos

Huevos y productos a base de huevos

Pescado y otros

Maní, soja y derivados

Leche y subproductos (incluye la lactosa)

Nueces de árboles y derivados

Sulfitos en concentrado de 10 mg/kg o más (Comprueba que los alimentos pre envasados usados en la preparación)

Fuente: Minsa (2008)

5.1. Recepción de productos alergenicos

Se va a verificar que los recipientes que contienen insumos alergénicos se encuentren identificados para que no se produzca una contaminación cruzada, también dichos envases se deben encontrar en buen estado.

5.2. Almacenamiento

- Se debe almacenar los alimentos alergenicos aislados para evitar la contaminación cruzada.
- Se van a utilizar recipientes higiénicos y cerrados, los cuales deben estar identificado y ser de uso exclusivo, si se requiere cucharones para el transvasado deben ser de uso exclusivo.
- Se va a otorgar un área exclusiva de almacenamiento de productos alergénicos y no alergénicos los cuales se deben encontrar rotulados.
- Cuando no sea posible almacenar los alimentos por separados se colocarán en el nivel inferior de los estantes para que no se caiga sobre otros alimentos.

5.3. Medidas a tener en cuenta en la elaboración para que no haya contaminación cruzada

Durante la elaboración de los alimentos hay varias etapas en las cuales puede haber peligros para que los alimentos alergenicos se introduzcan en los productos alimenticios incorrectos.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

Uno de ellos es el error humano asimismo programar sobre la producción de los alimentos y el manejo de los equipos que se usan ayuda a prevenir la contaminación.

5.3.1. Planear la producción

Se debe separar las áreas que se preparan para los alimentos alérgenos y no alérgenos, se va a programar la fabricación de los alimentos no alérgenos antes de procesar los alimentos alérgenos.

También se va a programar la limpieza después de la elaboración de los alimentos que contienen insumos alérgenos.

Se va a emplear utensilios, contenedores exclusivos y cuando no se pueda emplear utensilios de manera exclusiva, dichos materiales se deben desinfectar y limpiar antes de usar para la fabricación de alimentos no alérgenos.

5.3.2. Mantenimiento

Los equipos empleados fueron desarrollados con principios de higiene para que no se produzca contaminación cruzada

Se debe realizar el mantenimiento para verificar que los sistemas funcionan apropiadamente. Dichos equipos deberán estar instalados de manera que se fácil de revisar, limpiar y desinfectar.

5.4. Revisión de rotulado de producto terminado

La única manera en que los clientes pueden saber si su producto contiene o no alérgenos es revisado su rotulado, ya que las personas depositan su confianza, por esto es que los rotulos no solo ayudan a cuidar a los consumidores sino también protege a la empresa de demandas que se pueda suscitarse su se causa algún daño al consumidor.

VI. REGISTROS

R-BPM-15: Control de alérgenos

	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

PRO-BPM-01: Control sanitario del agua

A. Programa anual de análisis fisicoquímicos y microbiológicos del agua

	PUNTO DE MUESTREO	MESES	
		JULIO	DICIEMBRE
ANALISIS FISICOQUIMICOS	1 punto de salida del agua	X	X
ANALISIS MICROBIOLÓGICOS	1 punto de salida del agua	X	X



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0 - 62

B. CONTROL FISICOQUIMICO DEL AGUA

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANALISIS FISICOQUIMICOS		
		Cloro Residual (Método de titulación con DPD) Limite máx. permisible: 0,5 – 1,5 ppm ≥ 0,5 mg/l	Dureza (Método de titulación por formación de complejos) Limite máx. permisible: 500 mg/L CaCO3	pH (Método electrométrico) Limite máx. permisible: 6,5 - 8,5
Punto de salida (caño) se localizan en los espacios de manipulación de alimentos	Semestral (Julio, diciembre)	X	X	X

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANALISIS FISICOQUIMICOS		
		Bacterias heterotróficas Método de filtración por membrana Limite máx. permisible: 500 UFC/ml	Coliformes totales Número Más Probable (NMP/100) Limite máx. permisible: 0 UFC/100 ml	E.coli Número Más Probable (NMP/100) Limite máx. permisible: 0 UFC/100 ml
Punto de salida (caño) se localizan en los espacios de manipulación de alimentos	Semestral (Julio, diciembre)	X	X	X



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0 - 62

PRO-BPM-02: Mantenimiento preventivo

SERVICIO DE MANTENIMIENTO	MESES											
	ENE.	FEB.	MAR.	ABR.	MAY.	JUN.	JUL.	AGO.	SET.	OCT.	NOV.	DIC.
Equipos (refrigeradora, congeladora)						x (2)	x (2)	x (2)	x (2)	x (2)	x (2)	x (2)
Cocina						x (2)	x (2)	x (2)	x (2)	x (2)		
Campana extractora						x (1)	x (1)		x (1)	x (1)	x (1)	
Licuadora						x (1)			x (1)			x (1)
Microonda						x (1)			x (1)			x (1)

Leyenda: (x) Precisa que el mantenimiento se aplica relativamente; el N° indicado entre () representando la cantidad.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

SERVICIO DE MANTENIMIENTO		FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO
CANT.	EQUIPOS			
2	Equipos (refrigeradora y congeladora)	Anual	Domingo	06:00 p.m.
2	Cocinas	Anual	Domingo	08:00 p.m.
1	Campana extractora	Anual	L - V	10:00 a.m.
7	Licuadaora	Semestral	L - V	04:00 p.m.
1	Microonda	Semestral	Domingo	06:00 p.m.



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0 - 62

PRO-BPM-03: Capacitación al personal

Temas de capacitacion	Frecuencia	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Setiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre
Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Trimestral	x			x			x			x		
Programa de higiene y saneamiento (PHS)	Trimestral		x			x			x			x	
Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)	Trimestral			x			x			x			x



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

10.3. REGISTROS

	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

R-BPM-02: Registro de evaluación para la selección y control de proveedores.

Fecha : -----
 Rubro : -----
 Producto (s) : -----
 Nombre del proveedor : -----
 Dirección : -----
 Celular : -----

Figura 2:

Criterios para la valoración de los proveedores de materias primas

Nº	Criterios	Coeficiente de ponderación	Calificación	Puntaje
1	Período de estabilidad en el mercado	1.5		
2	Reserva apropiada de productos	1		
3	Costo de producto	1.5		
4	Situación de crédito	2		
5	Utiliza las normativas técnicas	3		
6	Dispone de determinado Sistema de Calidad	2		
7	Haber valido la Inspección Sanitaria desarrollado por la Empresa	2.5		
		TOTAL		

Condiciones de aceptación o rechazo:

Puntaje menor a 15 : Proveedor rechazado
 Puntaje mayor o igual a 15 : Proveedor aceptado

	MANUAL DE BPM	MANUAL-BPM-001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0 - 62
---	----------------------	--

Figura 3

Criterios de calificación para evaluación de proveedores

CALIFICACION			
Nº	0	1	2
1	Inferior a un año	Entre uno y tres años	Superior a tres años
2	No tiene stock del producto	Algunas veces hay stock del producto	Permanentemente cuenta con stock del producto
3	Costo por arriba del mercado	-	Costo dentro del mercado
4	Pago al contado	-	Crédito disponible
5	Aplica las normativas técnicas	Utiliza la gran parte de las normativas técnicas	Utiliza la totalidad de especificaciones técnicas
6	Aplica los sistemas HACCP, ISO	Sólo tiene uno de los sistemas	Tiene sistemas HACCP, ISO
7	No ha pasado la Inspección Sanitaria	Ha pasado continuamente la Inspección Sanitaria	Ha adoptado eficazmente la Inspección Sanitaria

PUNTAJE: _____

CONCLUSIÓN: _____

.....

Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

R-BPM-04: Control de Temperatura de Equipos y Productos

FECHA	HORA	EQUIPO	TIPO ALMACENAMIENTO	PRODUCTO ALMACENADO	TEMPERATURA (°C)		OBSERVACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA	RESPONSABLE
					EQUIPO	PRODUCTO			

En Tipo de Almacenamiento indicar Refrigeración o Congelación

Si no hay alguna no conformidad, poner en la Observación “Conforme”

.....

Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

R-BPM-05: Control de Almacenamiento.

AREA:

FECHA	EQUIPO DE FRÍO O ANAQUEL	ALIMENTO	ESTADO DE CONSERVACION	ROTULADO	PROTEGIDO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE

Consignar Conforme si aplica los requisitos. En Observaciones anotar las No Conformidades

.....

Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

R-BPM-07: Actividades de mantenimiento preventivo/correctivo de equipos

Nombre de equipo/máquina/.....

FECHA	MAQUINA /EQUIPO	(CORRECTIVO /PREVENTIVO)	ACTIVIDAD REALIZADA	REALIZADO POR	OBSERVACIONES	Registrado por:	Firma

.....

Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0 - 62

R-BPM-08: Control de Recolección y Disposición de los Desechos

Completar los siguientes ítems:

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

I: Inicio F: Final



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0 - 62

R-BPM-09: Control fisicoquímicos y microbiológicos del agua

FECHA	EMPRESA	PUNTO MUESTREO	ANÁLISIS REALIZADOS							C/NC	OBSERVACIÓN	ACCIONES CORRECTIVAS
			1	2	3	4	5	6	7			

Leyenda: C=Conforme, NC= No Conforme

1	Cloro residual (Limite: 0.5-1.5 ppm)	4	Bacterias coliformes termotolerantes (UFC / 100 ml a 44.5°C)
2	Dureza (Limite: 500 mg/L CaCO3)	5	Escherichia coli (UFC / 100 ml a 44.5°C)
3	Ph (Limite: 6.5-8.5)	6	Bacterias Heterótroficas (UFC / ml a 35°C)
		7	Huevos de helmitos (N° /100 ml)

.....
 Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0 - 62

R-BPM-12: Buenas Prácticas del personal

Fecha:

N°	Apellidos y Nombres	Vestimenta				Hábitos personales				Estado de salud				Correcto lavado de manos
		Ropa limpia	Mandil limpio	Cubre cabello	Mascarilla	Comida o bebida	Escupir	Uñas largas	Maquillaje/bisutería	Vómitos	Diarrea	Dolor o fiebre	Otros	
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
Observaciones:														

✓ SI X NO

.....

Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

R-BPM-13: Cronograma de capacitación

N°	TEMA	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre
1	Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)							
2	Programa de higiene y saneamiento (PHS)							
3	Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)							

.....
Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

R-BPM-14: Asistencia del personal

Tema de capacitación:

Capacitador:

Fecha:

Hora de inicio:

Hora de termino:

Nº	NOMBRES Y APELLIDOS	FIRMA
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		

.....
Gerente



MANUAL DE BPM

MANUAL-BPM-001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0 - 62

R-BPM-15: Control de alergenosen

EVALUADOR:

Aspecto a evaluar	SI	NO	Acción correctiva
Las fichas que describen al producto en el (Plan HACCP) incluye la especificación de los insumos que se encuentran en los alimentos.			
Se ha identificado la existencia de alergenosen como peligro en el plan HACCP.			
Se definió las medidas preventivas que tienen relación con los alergenosen.			
Se tiene en cuenta los peligros de contaminación al momento de planear la producción.			
Tiene en consideración el procedimiento de limpieza y desinfección de áreas, equipos e utensilios los peligros de contaminación cruzada de los alergenosen.			
Los procedimientos de buenas practicas tienen un control de alergenosen.			
En las capacitaciones del personal se habla sobre los riesgos y control de alergenosen			



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

**MANUAL DE PROGRAMA DE HIGIENE Y
SANEAMIENTO (PHS) DEL RESTAURANTE EL
PATRON DEL HUARIQUE**



Preparado por:

**DEPARTAMENTO DE CALIDAD DEL RESTAURANTE EL
PATRÓN DEL HUARIQUE**




MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

INDICE

I. INTRODUCCION.....	3
II. OBJETIVO.....	3
III. ALCANCE.....	3
IV. POLITICAS DE INOCUIDAD	4
V. ORGANIGRAMA FUNCIONAL.....	4
VI. NORMATIVA DE REFERENCIAS	5
VII. DEFINICIONES.....	5
VIII. PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	7
8.1. PROCEDIMIENTOS	8
8.2. REGISTROS	23

	MANUAL PHS	MANUAL- PHS- 001 Versión: 01 Fecha: 06/06/2024 Página: 0-30
---	-------------------	--

I. INTRODUCCION

La mayoría de intoxicaciones se producen por enfermedades transmitidas por alimentos estas producen intoxicación y posibles muertes, si no hay una oportuna atención en tener en cuenta las normas para la elaboración en los alimentos, puesto que sino se cumple dará como resultado el deterioro de los alimentos o incluso convertirse en una fuente de enfermedades. Previendo fundamentalmente por la salud pública para proteger la imagen del restaurante frente a los consumidores.

El presente programa ha sido desarrollado para que se mejore los procesos que se realizan en la elaboración en los alimentos dentro del restaurante.

Este programa cumple con las normativas actuales y será el complemento adecuado para la implementación del Sistema HACCP.

II. OBJETIVO

Determinar y garantizar las condiciones de higiene en los alimentos, se utilizan en la fabricación de los platos elaborados por el restaurante. Previendo la contaminación cruzada que pueda perjudicar la inocuidad en los alimentos.

III. ALCANCE

Este programa se utiliza en las operaciones involucradas en la elaboración de alimentos, desde recepcionar alimentos hasta el almacenamiento y servido en alimentos.



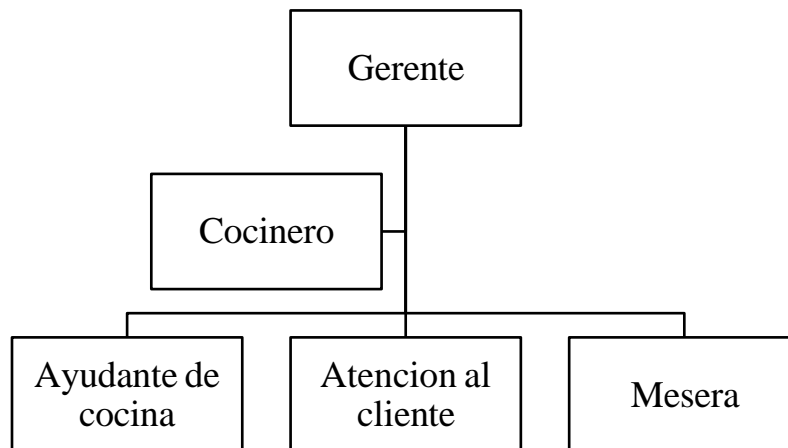
MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

IV. POLITICAS DE INOCUIDAD

Dentro del restaurante “El Patrón Del Huarique” estamos comprometidos a tener las medidas adecuadas para verificar los requisitos sanitarios con el propósito de desarrollar los alimentos en condiciones sanitarias adecuadas y permitidas para que nuestros clientes puedan consumir sus alimentos sin tener preocupación alguna por su salud.

V. ORGANIGRAMA FUNCIONAL



FUNCIONES

- **Gerente:**

Es el responsable de proporcionar los medios esenciales para tener en cuenta los requisitos y continuar en vigencia el Manual de BPM.

- **Cocinero:**

Cocinar los diferentes platos de la carta garantizando la calidad, sabor adecuado y buena presentación

- **Ayudante de cocina**



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

- Brindan ayuda al cocinero preparando platos sencillos, además mantienen la cocina y utensilios limpios y ordenados

- **Atención al cliente**

Anotar los pedidos realizado por los clientes y llevarlos a cada mesa de forma minuciosa evitando que los platos tengan algún tipo de riesgo

Servir de manera apropiado los platos y bebidas a cada mesa respondiendo dudas y exigencias de los clientes

- **Mesera**

Limpiar las mesas después de que los clientes hayan terminado de consumir de esa manera se mantiene una limpieza adecuada

Mantener limpio siempre el restaurante y el lavado de los platos.

VI. NORMATIVA DE REFERENCIAS

- D.S N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de alimentos y bebidas
- RM N° 822-2018/MINSA. “Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines”
- Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de los Alimentos. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4

VII. DEFINICIONES

- **Calidad Sanitaria:** Son los requisitos sensoriales, fisicoquímico, microbiológicos que tiene un alimento de esa manera se considera inocuo y de esa manera las personas puedan consumir.



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

- **Contaminación:** Es la existencia de un virus, parásito o microorganismo, sustancia extraña o tóxica en cantidades elevadas al límite permitido por las normativas sanitarias y sean perjudiciales para la salud.
- **Desinfección:** Es el proceso de destrucción de microorganismos, excepto esporas bacterianas, en objetos inanimados
- **Desinfectante:** Es un agente químico que es utilizado para inactivar microorganismos en superficies.
- **Desinsectación:** Es la erradicación de cualquier plaga o insecto mediante métodos de barrido o ataque, también la limpieza de los diferentes espacios del restaurante. Asegurándose la erradicación de cualquier actividad micótica o bacteriana en el restaurante.
- **Desratización:** Son los procedimientos para detectar a los roedores mediante métodos de trampa, cebaderos definiendo los puntos de ingreso al restaurante.
- **Higiene de los alimentos:** Vigila los peligros y asegurar la calidad de los alimentos para el consumo de las personas.
- **Detergente:** Sustancia química en forma de polvo o líquido para eliminar la suciedad.
- **Inocuidad:** Asegura que los alimentos se encuentran aptos para consumir.
- **Limpieza:** Consiste en remover los restos, como suciedad u otras impurezas en un espacio.
- **Manipulación de alimentos:** Es cualquier persona la cual este relacionada directamente en la preparación de los alimentos o que entre en contacto debe tener en cuenta la higiene de los alimentos establecidos por las normativas vigentes.



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

- **Plagas:** Es cualquier ser vivo que puede causar contaminación en los alimentos y causar daño a las personas.
- **Plaguicidas:** Cualquier sustancia ya sea de origen sintético o natural que se encarga de destruir plagas.
- **Programa de higiene y saneamiento (PHS):** Son procedimientos que detallan, organizan y documentan la higiene de un establecimiento.

VIII. PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

8.1. Procedimientos

P-PHS-01: Procedimiento de control de limpieza y desinfección de las Áreas o instalaciones

P-PHS-02: Procedimiento de control de limpieza y desinfección de Equipos y utensilios.

P-PHS-03: Procedimiento de control de plagas

P-PHS-04: Procedimiento de Verificación y Validación del Programa de Higiene y Saneamiento

8.2. Registros

R-PHS-01: Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.

R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios

R-PHS-03: Control de plagas

R-PHS-04: Control de Indicios y Presencia de plagas

PRO-PHS-01: Control de plagas

R-PHS-05: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento.

R-PHS-06: Evaluación Sanitaria.



8.1.

PROCEDIMIENTOS



P-PHS-01: Procedimiento de control de limpieza y desinfección de las Áreas

I. OBJETIVO

Realizar la limpieza y desinfección de las instalaciones de los espacios de la cocina del restaurante para que evite contaminar y garantice la calidad higiénica en los alimentos.

II. ALCANCE

Se utiliza para los espacios del restaurante:

- Área de recepción de los alimentos
- Área de refrigeración y congelación
- Servicios Higiénicos
- Zona de desperdicios y basura

III. RESPONSABLES

Este procedimiento será aplica por todo el personal de la cocina.

IV. FRECUENCIA

Ver en cuadro 1.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

Ver en cuadro 1.

VI. Registros

R-PHS-01: Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0- 30

Cuadro 1: Limpieza y desinfección de las áreas

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
<p>Zona de recepción de alimentos</p> <p>Área de refrigeración y congelación</p>	El Personal realiza la limpieza.	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos.</p> <p>Mensual: Limpieza y desinfección de paredes, puertas, ventanas y techos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerda gruesa • Recogedor • Trapeador • Detergente • Lejía 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Barrer todas las áreas del restaurante y recoger en tachos. • Utilizar detergente para trapear y escobillar toda el área del piso, después enjuagar • Posteriormente trapear el piso, luego desinfectar con lejía (200 ppm). <p>Limpieza Mensual:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con escobilla las paredes, ventanas, puertas, paredes, ventanas y techos finalizando con el piso. Después barrer y sacar los residuos del piso en el contenedor de basura dentro de la bolsa. • Utilizar detergente para escobillar el piso, puertas, paredes, ventanas y techos posteriormente se enjuaga. • Con el trapeador secar el piso. Después desinfectar el piso, utilizando el trapo húmedo con lejía (200 ppm). 	R-PHS-01: Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.
Servicios Higiénicos	El Personal ejecuta el procedimiento de limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección previamente y después del inicio de labores acorde a lo que se necesita	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerda gruesa • Recogedor • Trapeador • Detergente • Baldes • Guantes • Pinesol • Lejía • Acido muriático 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se procede a realizar la limpieza del piso mediante la escoba y se recoge los residuos en el contenedor de basura. • Después utilizar un trapo húmedo a los inodoros, lavatorios, después enjuagar con trapeador y secar. • Posteriormente se desinfecta con paños húmedos de desinfectante con lejía (400 ppm). • Finalmente se aplica acido muriático a las tazas de baño. 	Registro R-PHS-01: Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

Área para desperdicios y basura	El Personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección diaria del área.	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerda gruesa • Recogedor • Trapeador • Detergente • Lejía 	Limpieza diaria: <ul style="list-style-type: none"> • Se procede a barrer el espacio y recogemos los residuos en el tacho. • Luego utilizar el trapeador y enjuagar el piso. • Posteriormente se desinfecta con lejía (200 ppm). 	Registro R-PHS-01: Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.
--	----------------------------------	---	---	--	--

Cuadro 2. Desinfectante liquido: Dosificación de las Áreas

Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejía 5.25%	Pisos	Desinfectante: 3.8 ml. /1lt. agua	5 min	Cada turno	Personal del restaurante
	Paredes			Una vez al día	
	Techos				
Detergente: Sapolio	Pisos	Detergente: 15g/1lt agua	5 min	Cada turno	Personal del restaurante
	Paredes				
	Puertas y ventanas	Detergente: 5g/1lt agua		Una vez al día	
	Techos				

Fuente: Inacal (2020)



P-PHS-02: Procedimiento de control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios

I. OBJETIVO

Garantizar la limpieza y higienización apropiada de los equipos e utensilios que tiene el restaurante y prevenir la contaminación para mantener la calidad en los alimentos.

II. ALCANCE

Abarca los equipos y utensilios del restaurante.

EQUIPOS	UTENSILIOS	
Balanza	Cucharones grandes	Recipientes de acero inoxidable
Cocina industrial	Tenedores	Cucharas
Campana extractora	Cuchillos	Tablas de picar
Licadoras	Ollas	Sartén
Mesas de acero inoxidable	Cucharones	Tazas
Refrigeradora	Vasos	Jarras
Congeladora	Fuentes	Recipiente de plástico

III. RESPONSABLES

El personal que va a llevar a cabo la limpieza y desinfección de equipos e utensilios en la preparación de los alimentos.

IV. FRECUENCIA Ver cuadro 3

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES Ver cuadro 3

VI. REGISTROS

R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

Cuadro 3: Limpieza y desinfección de Equipos y Utensilios

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
Balanza	El personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección se realiza de forma diaria cuando se requiera	<ul style="list-style-type: none"> • Paños • Desinfectante 	<p><u>Limpieza diaria al terminar su uso:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Remover el polvo y los desechos de las superficies de la balanza con un paño. • Luego se humedece el paño con detergente para realizar la limpieza de la balanza. • Después se enjuaga el paño con agua y se pasa por toda la balanza, se realiza las veces que sea necesario. • Posteriormente se seca y desinfecta las zonas en la cual se manipulo los alimentos utilizando un trapo con lejía, luego se deja secar. 	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios
Cocina Industrial	El personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección al finalizar la jornada de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Escobilla • Paños • Sustancia desengrasante • Detergente • Desinfectante 	<p><u>Limpieza diaria al finalizar la jornada:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Se elimina los productos antes de comenzar la limpieza. • Remover las parrillas y hornillas de la cocina y limpiar con detergente. • Escobillar el quemador, después fregar la cocina y luego utilizar el desengrasante. • Luego utilizar el detergente con un trapo con un trapo frotando para después enjuagar. • Posteriormente se seca con un trapo humedecido y desinfectar la cocina con un desinfectante (50ppm). 	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
Campana extractora	El Personal realiza la limpieza.	Diaria: Al finalizar la jornada de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Escobilla • Paños • Sustancia desengrasante • Detergente • Lejía 	<p>Limpieza diaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retirar cualquier producto para iniciar la limpieza. • Limpiar de forma interna y externa en lugares en los cuales haya acumulación de grasa con la esponja y el desengrasante. • Después utilizar el detergente para enjuagar, secar con paño humedecido. • Luego desinfectar la campana extractora humedecida con lejía a (100 ppm). 	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios
Licadoras	El Personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerda gruesa • Detergente 	<p>Limpieza al finalizar su uso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abrir la tapa del vasito dosificador, después desmontar el vaso de la licuadora y utilizar la esponja con detergente en el interior y las cuchillas eliminando los residuos, para luego enjuagar. • Después secar con un trapo húmedo limpio dentro y fuera de la licuadora. • Finalmente desinfectar la superficie para luego secar. 	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
Mesas de acero inoxidable	El Personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección diaria de la mesa al finalizar la hora laboral y siempre y cuando sea indispensable.	<ul style="list-style-type: none"> • Paños • Detergente • Lejía 	Limpieza diaria: <ul style="list-style-type: none"> • Eliminar residuos que se encuentren en el área. • Después remojar y utilizar un trapo húmedo con detergente y fregar hasta quitar cualquier residuo. • Enjuagar hasta quitar restos de detergente • Luego secar, para que se proceda a desinfectar mediante un paño húmedo de desinfectante. 	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios
Refrigeradora/ Congeladora	El Personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección al finalizar la jornada y cuando sea necesaria	<ul style="list-style-type: none"> • Paño • Detergente • Lejía 	Limpieza diaria y al finalizar la jornada: <ul style="list-style-type: none"> • Eliminar los residuos que se encuentren en la superficie. • Luego mojar y utilizar un paño húmedo en detergente para refregar hasta quitar la grasa de la zona. • Enjuagar, después quitar residuos de detergente. • Luego secamos con un trapo húmedo. • Posteriormente desinfectamos la zona que esta en contacto con los alimentos utilizando un trapo con lejía. 	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Descripción	Registro
Utensilios	El Personal realiza la limpieza.	Diaria: Limpieza y desinfección al finalizar su uso y siempre y cuando sea requerido.	<ul style="list-style-type: none">• Paño• Detergente• Lejía	<u>Limpieza diaria y al finalizar su uso:</u> <ul style="list-style-type: none">• Eliminar los restos de la superficie de utensilios• Remojar después pasar un paño húmedo de detergente, fregar hasta quitar la grasa del área.• Enjuagar hasta quitar restos de detergente.• Utilizar para secar un paño, después se desinfecta empleando un paño húmedo de lejía a 200 ppm.• Finalmente se deja secar.	R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

Cuadro 4: Dosificaciones de detergente en polvo

Nombre del producto	Dosificación	Tiempo	Frecuencia	Responsable
Detergente en polvo: Sapolio	Detergente en polvo: 5 g /1lt. de agua	5-10 min.	Cada Turno	Personal de restaurante
			Después de cada uso o una vez al día	
	Después de cada uso o una vez al día			
	Después de cada uso o una vez al día			
	Detergente en polvo: 10 g /1lt. de agua			

Fuente: Lissón (2017)

Cuadro 5: Dosificaciones de desinfectante

Nombre del Producto	Dosificación	Ppm	Tiempo	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejía 5.25%	Desinfectante: 1ml/1lt agua	50	5-10 min	Cada turno	Personal del restaurante
	Desinfectante: 2 ml. /1lt. de agua	100		Una vez al día	
	Desinfectante: 3.8 ml. /1lt. de agua	200		Una vez a la semana	
				Una vez al día	

Fuente: Lissón (2017)



P-PHS-03: Control de Plagas

I. OBJETIVO

Determinar actividades a tener en cuenta para impedir y manejar las plagas tiene el fin de mantener la calidad en los alimentos fabricados dentro del restaurante

II. ALCANCE

Es aplicado a todas las áreas del restaurante.

III. RESPONSABLES

Personal externo contratado por la Empresa será responsable realizar el control de plagas.

El gerente será el encargado de brindar lo necesario cumplimiento de este procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Se realiza según sea señalado por la Empresa externa contratada.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES (Ver cuadro 6)

VI. REGISTROS

R-PHS-03: Control de plagas

R-PHS-04: Control de Indicios y Presencia de plagas

PRO-PHS-01: Control de plagas



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

Cuadro 6: Control de plagas

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
Fumigación	<p>El personal de la empresa contratada.</p> <p>El gerente que verifica y supervisa que se ejecute.</p>	Quincenal	<ul style="list-style-type: none"> • La empresa escogida conforme al P-BPM-03: Selección y control de proveedores llevara a cabo las tareas teniendo en cuenta el PRO-PHS-01: Control de plagas. • La empresa tendrá que brindar la información de los productos químicos a emplear, lugar en el cual aplicar, ubicar las trampas. • El gerente se contactará con la empresa contratada con una llamada para verificar la hora y fecha de la visita al restaurante, después se da aviso a todo los trabajadores. <p><u>Actividades antes de la fumigación:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuando llega la fecha de la fumigación, luego de terminar la hora de trabajo el personal en el espacio de trabajo lo cubre con bolsas negras. El gerente será el encargado de verificar los ambientes. <p><u>Actividades durante la fumigación:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • El personal de la empresa es recibida y dirigida al lavadero para diluir los productos químicos. • Luego el gerente guía al personal equipado, a los ambientes para comprobar que comience la habilitación. • Después el personal se encarga a empezar a fumigar. <p><u>Actividades después de la fumigación</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Al terminar el trabajo la empresa, brinda al gerente la ficha de evaluación técnica, describiendo las actividades en el cual se indica los productos empleados, los espacios tratados. De la misma manera el certificado de fumigación certificado, también se utiliza el registro R-PHS-03: Control de plagas. • El gerente con la empresa comprueba que después de fumigar, dejar los espacios que fueron fumigados en reposo, con el propósito brindar tiempo a que ocurra la acción de los productos empleados. • Posteriormente, el personal del restaurante es encargado de limpiar y desinfectar los espacios del restaurante, luego las áreas que después entra en contacto con personas y alimentos. 	R-PHS-03: Control de plagas



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0- 30

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
Aplicación de gel y desratización	El personal de la empresa contratada. El gerente que verifica y supervisa que se ejecute.	Quincenal	<p>Aplicación de gel</p> <ul style="list-style-type: none"> • La empresa que fue contratada para contratar las plagas, llevar a cabo utilizar el gel para erradicar las cucarachas en el PRO-PHS-01: Control de plagas en la mañana. • La desratización es controlada a través de cebos, tantos los cebos como las jaulas, son colocados en puntos en el cual se detecto la presencia de roedores durante las evaluaciones, el cual fue coordinado por el gerente y la empresa externa. • El gerente llama a la empresa para comprobar la hora y fecha para la visita al restaurante. • Cuando llega el día el personal se dirige a los espacios, la empresa verifica el seguimiento de jaulas y cebos brindando la vigilancia y control, luego lo anota en el registro. 	R-PHS-03: Control de plagas

Actividad	Responsable	Frecuencia	Descripción	Registro
Control interno	El personal de la empresa contratada. El gerente que verifica y supervisa que se ejecute.	De acuerdo a lo indicado	<ul style="list-style-type: none"> • El personal de forma diaria comprueba los dispositivos de desratización para comprobar su estado. El gerente brinda las medidas correctivas si se encuentra algún hallazgo registrando en el R-PHS-04: Control de Indicios y Presencia de plagas. • El gerente semanalmente realiza la verificación de comprobación de algunas señales de infestación o presencia de (roedores, mosquitas, moscos, cucarachas) en los espacios donde se manipula los alimentos, se anota en el R-PHS-04: Control de Indicios y presencia de plagas. • De forma mensual el gerente comprueba que los espacios del restaurante se encuentren en apropiadas condiciones coordinando con la empresa externa será el encargado de las reparaciones para evitar el ingreso de roedores. • Para la prevención de aparición de plagas se tendrá en cuenta criterios como: Los alimentos deberán ser guardados en recipientes cerrados, Los espacios del restaurante siempre deberán estar limpios, los residuos serán almacenados en bolsas cerradas, Estara prohibido la entrada de animales en el restaurante. 	R-PHS-04: Control de Indicios y Presencia de plagas.



P-PHS-04: Procedimiento de Verificación y Validación del Programa de Higiene y Saneamiento

I. OBJETIVO

Garantiza la apropiada implementación del PHS y que cumplan con los objetivos por el cual fueron creados.

II. ALCANCE

Abarca la limpieza y desinfección de los espacios.

III. RESPONSABLES

El gerente brinda lo necesario para cumplir el procedimiento.

IV. FRECUENCIA

Semestral.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

5.1. Verificación de Programa de Higiene y Saneamiento

- **Revisión de Registros:**
 - Mensualmente se lleva a cabo la verificación de los registros y se escribe un documento sobre la implementación del programa
 - Luego se brindan acciones de corrección en caso de que ocurra algún problema.
- **Inspección del Restaurante**
 - De forma mensual se realiza la inspección en el restaurante empleando el R-PHS-06: Evaluación Sanitaria.
 - Luego se procede a evaluar la información recolectada registrando los datos, posteriormente se toma las acciones si ocurre cualquier inconveniente.



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

5.2. Validación de Programa de Higiene y Saneamiento

- Para validar el programa se toma la muestra cada seis meses en distintos espacios del restaurante, también de equipos y manos del personal para enviarlo a una empresa acreditada
- Los resultados tendrán que encontrarse en los rangos que el restaurante específico de acuerdo a los criterios en la normativa de Criterios microbiológicos.
- A fin de llevar a cabo los análisis se llama a un laboratorio acreditado, luego se anotan en el registro R-PHS-05: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento.

VI. REGISTROS

R-PHS-05: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento.



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

8.2. REGISTROS



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

R-PHS-01: Control Diario de Limpieza y Desinfección de áreas.

Frecuencia: Diaria.

Fecha:

AREAS DE APLICACION	SEMANA DEL AL DE 2024																				
	Lunes			Martes			Miércoles			Jueves			Viernes			Sábado			Domingo		
	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F
Área de Recepción																					
Área de refrigeración y congelación																					
SSHH y Vestidores																					
Zona desperdicios y basura																					

X: No Conforme

√: Conforme

LEYENDA: I: Inicio Proceso, D: Durante Proceso, F: Final Proceso

OBSERVACIONES Y ACCIONES CORRECTIVAS:

.....
 Gerente



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

R-PHS-02: Control de Limpieza y desinfección de Equipos y utensilios

AMBITO DE APLICACION	SEMANA DEL AL DE 2024																		OBSERVACIONES Y ACCIONES CORRECTIVAS					
	Lunes			Martes			Miercoles			Jueves			Viernes			Sabado				Domingo				
	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F		I	D	F		
Balanza																								
Cocina Industrial																								
Campana extractora																								
Licuadaora																								
Mesa de acero inoxidable																								
Refrigeradora/Congeladora																								
Utensilios																								

√: Conforme

X: No Conforme

.....

Gerente



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

R-PHS-03: Control de plagas

Rellenar la información a cerca de las actividades que efectuaron:

FECHA	EMPRESA CONTRATADA			HORA INICIAL	HORA FINAL
FUMIGACIÓN					
REPASE					
DESRATIZACIÓN					
APLICACIÓN DEL GEL					
OTROS					
A. FUMIGACIÓN				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ZONA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
B. REPASE				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ZONA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
C. DESRATIZACIÓN				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ZONA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
C. APLICACIÓN DEL GEL				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

C. APLICACIÓN DEL GEL				CÓDIGO DE CERTIFICADO:	
ZONA	PRODUCTO QUIMICO	DOSIS	BARRERAS DE PROTECCIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES

.....
Gerente



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

R-PHS-04: Control de Indicios y Presencia de plagas

Llenar los proximos ítems y indicar con un check (✓) las actividades que se inspeccionaron:

FECHA	ÁREA DONDE SE DETECTÓ	PRESENCIA DE PLAGA								NIVEL DE INCIDENCIA			OBSERVACIÓN	ACCIÓN PREVENTIVA/ CORRECTIVA	RESPONSABLE
		INSECTO		ROEDORES		AVES		OTROS		1	2	3			
		P	A	P	A	P	A	P	A						

Leyenda: P: Presencia, A: Ausencia, 1: Bajo, 2: Medio, 3: Alto.

.....
 Gerente



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
Versión: 01
Fecha: 06/06/2024
Página: 0-30

R-PHS-05: Validación del Programa de Higiene y Saneamiento

Rellenar la siguiente informacion

FECHA DEL MUESTREO	EMPRESA	PUNTOS DE MUESTREO	TIPO DE ANÁLISIS	RESULTADOS		ANÁLISIS DECAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS	OBSERVACIONES
				Nº CERTIFICADO	C/NC			

.....

Gerente



MANUAL PHS

MANUAL- PHS- 001
 Versión: 01
 Fecha: 06/06/2024
 Página: 0-30

PRO-PHS-01: Control de plagas

SERVICIO	FRECUENCIA	HORARIO	PROGRAMA MENSUAL											
			Mes 1	Mes 2	Mes 3	Mes 4	Mes 5	Mes 6	Mes 7	Mes 8	Mes 9	Mes 10	Mes 11	Mes 12
Fumigación y repase	Quincenal													
Desratización y aplicación de gel	Quincenal													

COORDINACIÓN	CONTACTO DE LA EMPRESA CONTRATADA	INSPECTOR DE LA EMPRESA CONTRATADA
	CONTACTO CON EL GERENTE	COORDINACIONES: CON EL GERENTE
CLAUSULAS	BRINDAR LA FICHA DE VISITA EN CADA SERVICIO, TAMBIEN ENTREGAR LOS CERTIFICADOS MENSUALES	



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

**PLAN HACCP PARA
EL RESTAURANTE EL PATRON
DEL HUARIQUE**



Preparado por:

DEPARTAMENTO DE LA CALIDAD DEL RESTAURANTE

EL PATRÓN DEL HUARIQUE



INDICE

INTRODUCCION	1
I. OBJETIVO	2
II. ALCANCE	2
III. DOCUMENTOS DE REFERENCIA	2
IV. POLITICA DE CALIDAD DE LA EMPRESA	2
V. DEFINICIONES	3
VI. DISEÑO DEL RESTAURANTE	5
VII. ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA.....	6
VIII. FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP	6
IX. DESCRIPCIÓN Y UTILIZACIÓN DEL PRODUCTO.....	7
X. DIAGRAMA DE FLUJO.....	10
10.1. Diagrama de flujo de Pollo broaster.....	10
10.1.1. Descripción de flujo de proceso de elaboración de papas fritas.....	11
10.1.2. Descripción de flujo de proceso de elaboración de pollo broaster	11
10.1.3. Descripción de flujo de proceso de elaboración de ensalada	12
10.2. Diagrama de flujo del Lomo Saltado	14
10.2.1. Descripción del flujo de proceso de elaboración de arroz	15



10.2.2. Descripción del flujo de proceso de elaboración de lomo saltado15

10.2.3. Descripción del flujo de proceso de elaboración de papas fritas.....16

XI. ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS17

11.1. Materia prima y etapas17

11.1.1. Materias primas19

11.1.2 Etapas de proceso26

XII. IDENTIFICACION DE LOS PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS (PCC)42

XIII. DESCRIPCIÓN DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL43

13.1. Identificación de los PCC en las materias primas43

13.1.1. Identificación de los PCC en las materias primas del pollo broaster.....43

13.1.2. Identificación de los PCC en las materias primas del lomo saltado43

13.2. Identificación de los PCC en las etapas de proceso.....44

13.2.1. Identificación de los PCC en las etapas elaboración del pollo broaster44

13.2.2. Identificación de los PCC en las etapas de elaboración del lomo saltado ...46

XIII. DESCRIPCIÓN DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL48

13.1. Tabla del control del HACCP de la materia prima del lomo saltado51

13.2. Tabla del control del HACCP de papas fritas para el pollo broaster y lomo
saltado48

13.3. Tabla del control del HACCP del Pollo broaster49



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

13.4. Tabla del control del HACCP de ensalada50

XIV. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN HACCP52

XV. PROCEDIMIENTO DE QUEJAS DEL CONSUMIDOR.....54



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61


INTRODUCCION

El HACCP es un sistema que ha logrado una enorme aceptación reconocimiento en la organización asimismo entre los organismos reguladores ya que se considera un mecanismo capaz para garantizar que los consumidores reciban alimentos seguros.

El plan HACCP para la preparación del pollo broaster, lomo saltado elaborado por el restaurante “El Patrón del Huarique” tiene fin de garantizar que exista un control de riesgos en las etapas de proceso de esta forma también que se mantenga la inocuidad mediante la vigilancia de los PCC.

Las exigencias de los consumidores actualmente nos exigen elaborar productos inocuos por esto el restaurante ha elegido implementar el plan HACCP ya que las normas existentes en el rubro de la industria de alimentos se vuelven necesarias para satisfacer a los comensales mejorando la imagen de la empresa.

La aceptación del HACCP se debe a que previene peligros en la preparación en las etapas, determinadas como PCC ejerce un control al ser identificados los problemas serán detectados para corregir antes de que nuestro producto se encuentre en la mesa de los comensales.

	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

I. OBJETIVO

El propósito de este documento es redactar el Plan HACCP para asegurar que haya un control en los peligros que alteren la producción y inocuidad del pollo broaster, lomo saltado de esa manera no causar ningún daño al consumidor cumpliendo con los estándares de calidad. Además, concientizar al personal la gran importancia de aplicar los análisis de peligros, identificar y el control de PCC.

II. ALCANCE

Este plan HACCP será para la elaboración del pollo broaster, lomo saltado de la recepción de los alimentos hasta el producto terminado de esa manera vigilar los peligros que involucren la calidad de los alimentos.

III. DOCUMENTOS DE REFERENCIA


Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. Resolución Ministerial N° 822-2028/MINSA

Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA

Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de Alimentos y Bebidas Resolución Ministerial RM N° 449-2006/MINSA

IV. POLITICA DE CALIDAD DE LA EMPRESA


En el restaurante “El Patrón del Huarique” define su política de calidad afirmando la obligación de preparar productos inocuos mostrando un gran sentido de responsabilidad hacia los comensales.

	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

Brindando platos de pollos broaster, lomo saltado inocuos libres de riesgos promoviendo el diseño de un plan HACCP estimulando el compromiso de colaboradores garantizando la calidad y el crecimiento en el rubro de restaurantes generando ganancias a la empresa.

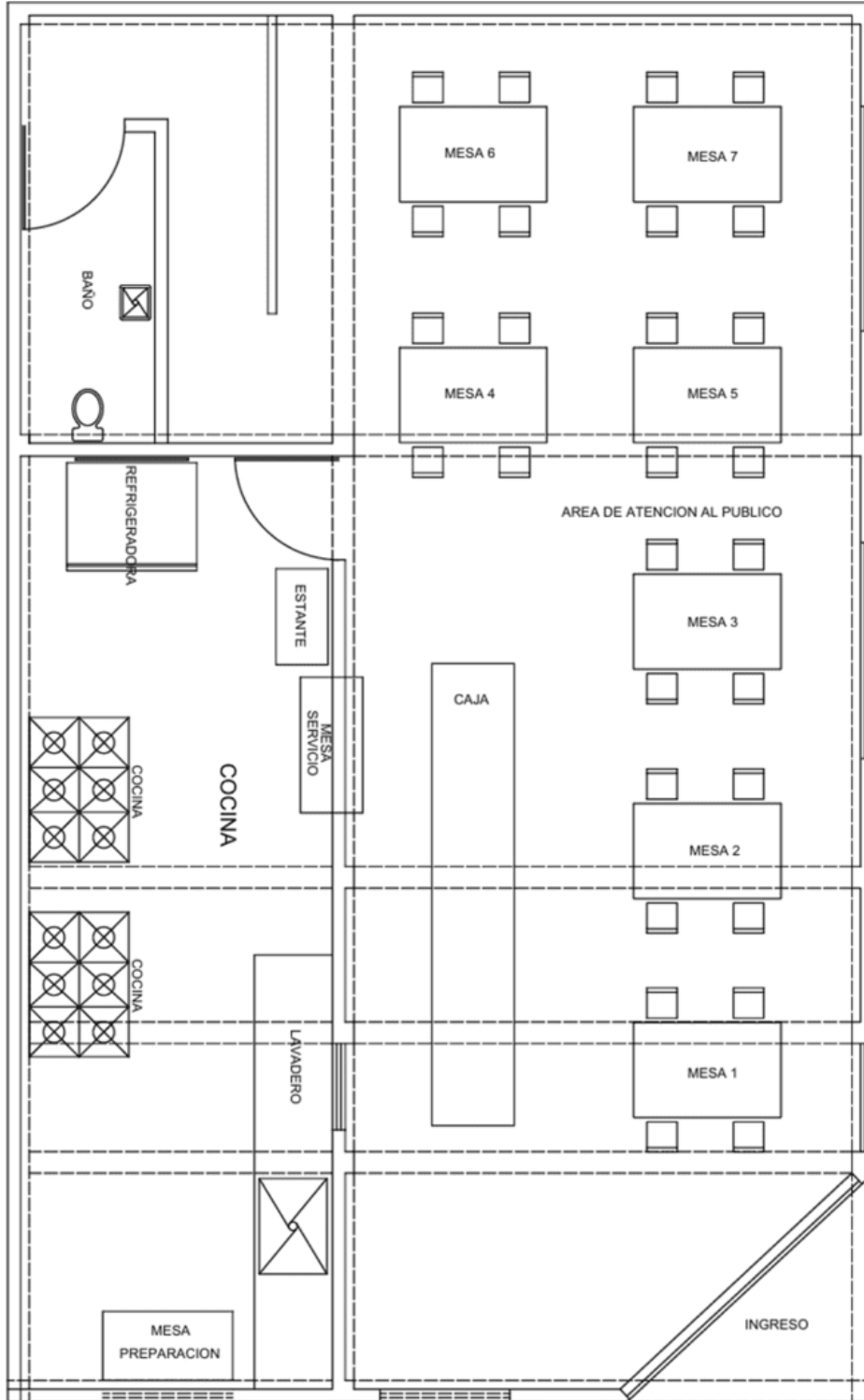
V. DEFINICIONES

- **Diagrama de flujo:** Son las etapas que se da en la preparación de un producto específico.
- **Plan HACCP:** Documento redactado en base a los principios del HACCP que cumple asegurando la vigilancia de los peligros potenciales para la calidad alimentaria.
- **Peligro:** Agente físico, químico o biológico que se encuentre en un alimento que causa daño a la salud.
- **Punto crítico de control:** Es fase de la etapa de producción que aplica el control ya que es primordial reducir el peligro o reducir a un nivel permitido.
- **Limite critico:** Criterio que determina lo aceptable o no aceptable en el proceso.
- **Medida correctiva:** Tarea que tenemos que llevar a cabo para vigilar los resultados en los PCC e indica la falta de verificación de proceso.
- **Análisis de peligro:** Es un proceso preventivo que sirve de ayuda para garantizar la inocuidad de alimentos.
- **Verificación:** Es la aplicación de métodos mediante la inspección para revisar el cumplimiento del plan HACCP.
- **Medida de control:** Es la actividad que lleva a cabo para prevenir un peligro reduciendo a un nivel permisible.
- **Validación:** Es la etapa de recoger información para determinar que el sistema HACCP, fue desarrollado siendo idóneo para erradicar los peligros.

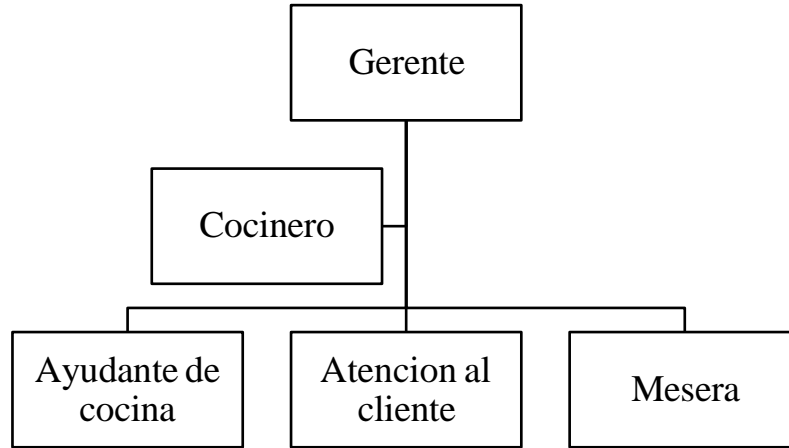
	<p>PLAN HACCP</p>	<p>PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61</p>
---	-------------------	--

- **Riesgo:** Es la probabilidad de que suceda un peligro.

VI. DISEÑO DEL RESTAURANTE



VII. ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA



VIII. FORMACIÓN DEL EQUIPO HACCP

CARGO	FUNCION
<p>1. GERENTE</p>	<p>-Es el responsable del buen funcionamiento de la empresa también se encarga de informar que el restaurante mantenga una política.</p> <p>-Asegurar de proveer los recursos necesarios para su elaboración, implementando la mejora en el restaurante.</p>
<p>2. COCINERO</p>	<p>-Es el responsable de que se cumpla de las etapas de elaboración, también tiene que informar si se dieran modificaciones al jefe del equipo HACCP.</p> <p>-Debe de revisar y verificar el plan junto al Gerente.</p>
<p>3. AYUDANTE DE COCINA</p>	<p>-Sus funciones varían según el área en el cual se desempeñe.</p> <p>-Asume responsabilidades y funciones del puesto que cubre.</p> <p>-Ayuda al Cocinero a la creación de menús y platos también lo cubre en sus funciones.</p> <p>-Además participa en las reuniones sobre el Plan HACCP.</p>



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

4. ATENCION AL CLIENTE	<p>-Anotar los pedidos realizado por los clientes y llevarlos a cada mesa de forma minuciosa evitando que los platos tengan algún tipo de riesgo.</p> <p>-Servir de manera apropiado los platos y bebidas a cada mesa respondiendo dudas y exigencias de los clientes.</p>
5. MESERA	<p>-Limpiar las mesas después de que los clientes hayan terminado de consumir de esa manera se mantiene una limpieza adecuada.</p> <p>-Mantener limpio siempre el restaurante y el lavado de los platos.</p>

IX. DESCRIPCIÓN Y UTILIZACIÓN DEL PRODUCTO

9.1. Pollo broaster

Nombre del producto	Pollo broaster
Composición (materias primas, ingredientes, aditivos)	Pollo, papas fritas, ensalada (tomate, lechuga, pepino)
Características fisicoquímicas y microbiológicas	<p>Características físicas</p> <ul style="list-style-type: none">- Color: Dorado- Olor y sabor: Agradable <p>Características Microbiológicas:</p> <ul style="list-style-type: none">- Aerobios mesófilos: $\leq 100000/\text{gr}$- Escherichia Coli: $\leq 100\text{gr}$- Staphylococcus aureus: $\leq 100\text{gr}$- Escherichia coli: $\leq 3\text{gr}$- Salmonella sp.: Ausencia/ 25gr
Tratamientos de conservación	Envase hermético a Refrigeración (4°C)



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

(pasteurización, esterilización, congelación, secado, salazón, ahumado)	
Presentación y tipos de envases (presentación: hermético, al vacío o con atmósfera modificada, material de envase y empaque usado)	Porción de pollo broaster, papas fritas y ensalada. Consumo en local: plato de loza. Consumo en casa: En taper transparente envuelto en bolsa de papel Kraft luego puestos en bolsas blancas.
Condiciones de almacenaje y distribución	Para consumo en el hogar se da en taper transparente y las bolsas son selladas
Vida útil del alimento (fecha de expiración)	El tiempo recomendado de exposición de 10 hrs a T° medio ambiente y refrigerado 2 días aproximadamente siempre que no sean manipulados
Instrucciones de uso	El producto se puede consumir de manera directa. Este se mantiene caliente ya que de esta forma mantiene sus características organolépticas
Contenido del etiquetado	La etiqueta (nombre del restaurante, slogan y teléfono, logotipo)
Uso previsto	Consumo directo para toda la población

9.2. Lomo saltado

Nombre del producto	Lomo saltado
Composición (materias primas, ingredientes, aditivos)	Lomo saltado (Carne lomo fino, cebolla, tomate, cebolla china) arroz blanco y papas fritas



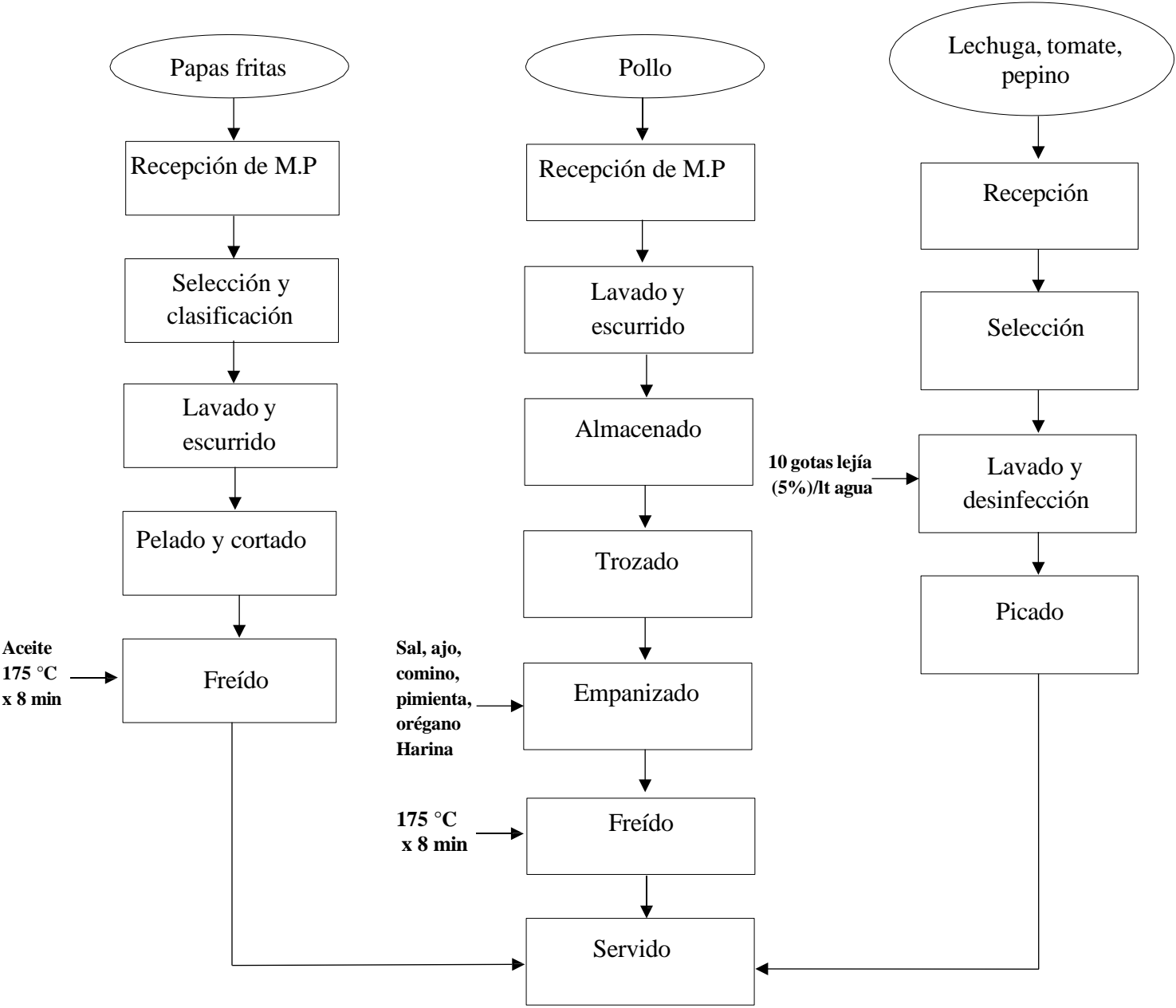
PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Características fisicoquímicas y microbiológicas	<p>El plato contiene carbohidratos, proteínas, además el aroma es muy apetitoso.</p> <p>La textura y el sabor de la carne es jugosa.</p> <p>Características Microbiológicas:</p> <ul style="list-style-type: none">- Aerobios mesófilos: $\leq 100000/\text{gr}$- Escherichia Coli: $\leq 100\text{gr}$- Staphylococcus aureus: $\leq 100\text{gr}$- Escherichia coli: $\leq 3\text{gr}$- Salmonella sp.: Ausencia/ 25gr
Tratamientos de conservación (pasteurización, esterilización, congelación, secado, salazón, ahumado)	En un envase hermético después se lleva a la refrigeración a 4°C.
Presentación y tipos de envases (presentación : hermético, al vacío o con atmósfera modificada, material de envase y empaque usado)	Consumo en local: plato de loza. Consumo en casa: En taper transparente envuelto en bolsa de papel Kraft luego puestos en bolsas blancas.
Condiciones de almacenaje y distribución	Para consumo en el hogar se da en taper transparente y las bolsas son selladas
Vida útil del producto (fecha de expiración)	1 día después de su preparación en condiciones adecuadas.
Instrucciones de uso	Consumo directo
Contenido del etiquetado	La etiqueta (nombre del restaurante, slogan y teléfono, logotipo)
Uso previsto	Consumo directo para toda la población

X. DIAGRAMA DE FLUJO

10.1. Diagrama de flujo de Pollo broaster



10.1.1. Descripción de flujo de proceso de elaboración de papas fritas

- **Recepción de M.P:** Se hace la recepción que es comprada de un mercado mayorista que nos brinda calidad del producto.
- **Selección y clasificación:** La papa se selecciona y clasifica de acuerdo al aspecto escogiendo la mejor.
- **Lavado y escurrido:** La materia prima será lavada sumergiendo para eliminar los residuos de tierra que hay en el alimento. Luego de que las papas fueron peladas se lavan con el fin de quitar los residuos después se procede a hacer una desinfección con hipoclorito de sodio.
- **Picado:** Con ayuda de los cuchillos se cortan y pican en forma alargada rectangular que se usan en el restaurante.
- **Freído:** Freír las papas en aceite caliente a una T° 175 °C x 8 min en una freidora, se sumerge completamente las papas, tiene como objetivo de que estén bien suaves por dentro y crocantes por fuera.
- **Servido:** Las papas fritas se sirven en un plato junto a la pieza de pollo broaster.

10.1.2. Descripción de flujo de proceso de elaboración de pollo broaster

- **Recepción de M.P:** El personal recepciona los pollos que llegan en todos los días en bolsas de plástico. El pollo tiene un peso 1.800 aprox. lavado sin menudencias.
- **Lavado y Escurrido:** Se lavan los pollos con el objetivo de retirar residuos de sangre que puedan contaminar el producto afectando su inocuidad. Luego se escurre el pollo en el envase que se encuentra limpio y desinfectado para retirar el agua.
- **Almacenado:** En esta etapa los insumos se procesa y lo restante se almacena a una T° de 18°C para que se conserve la frescura.

- **Trozado:** El pollo entero será trozado y puesto en un recipiente.
- **Empanizado:** El pollo se empaniza con condimentos preparados por el restaurante elaborado con (sal, pimienta, comino, ajos, orégano, huevo) se deja reposar 30 min aproximadamente luego se pasan por harina y se reserva en un recipiente.
- **Freído:** Se procede a llevar los trozos pollos condimentados en una freidora a una baja temperatura que ayude a que se cocine por dentro y quede crocante por fuera.
- **Servido:** El servido es después del proceso del freído y se atiende a los clientes en el lugar también se lleva el producto al hogar mediante el servicio de delivery de acuerdo a lo que pida el cliente.

10.1.3. Descripción de flujo de proceso de elaboración de ensalada

- **Recepción:** Se reciben las verduras (lechuga, pepinillo y tomate) en bolsas de plástico.
- **Selección:** Las verduras se seleccionan de acuerdo a su estado (frescos y en perfectas condiciones) si alguna verdura se encuentra en mal estado como (golpes, marchita o descompuesta) deberá ser eliminado.
- **Lavado y desinfección:** El lavado tiene como objetivo eliminar la suciedad, sustancias extrañas, partículas de tierra que las verduras contienen en la superficie en una solución de 10 gotas lejía (5%)/lt agua para dejar reposar en un tiempo de 30 min después se debe retirar y enjuagar con agua potable y escurrir.

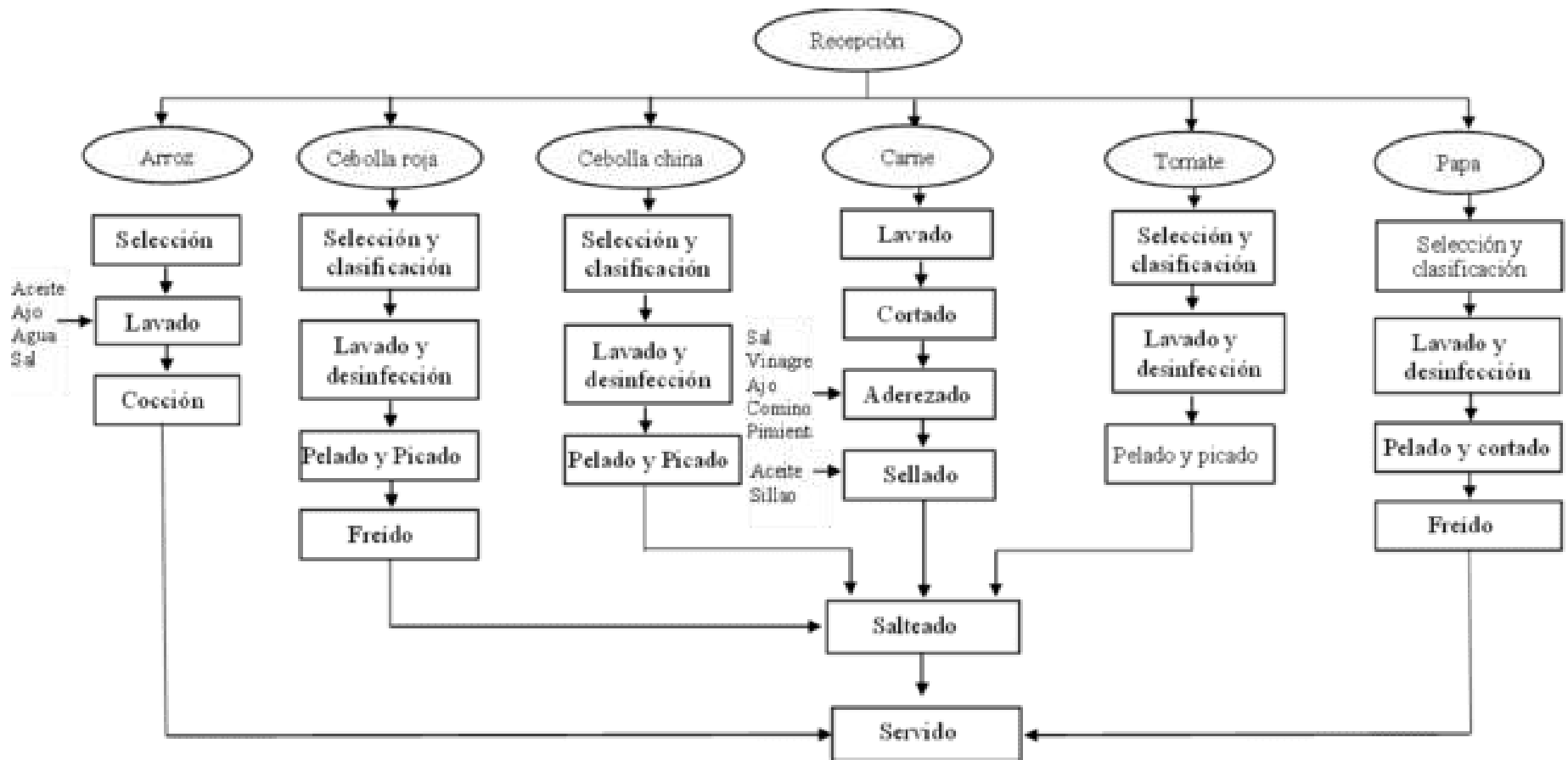



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

- **Picado:** Luego de que las verduras han sido desinfectadas los tomates y la lechuga se pica y las verduras se colocan en un recipiente.
- **Servido:** La ensalada de verduras (lechuga, tomate, pepinillo) se sirve acompañada en un plato con una pieza de pollo broaster y papas fritas.

10.2. Diagrama de flujo del Lomo Saltado



	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

10.2.1. Descripción del flujo de proceso de elaboración de arroz

- **Recepción de M.P:** Se recepciona la materia prima a utilizar que fue comprado en el mercado que nos brinda calidad del producto.
- **Selección:** Se selecciona el arroz a utilizar y se eliminar estos de (piedritas, rocas, pajas finas).
- **Lavado:** Se lava para eliminar cualquier tipo de suciedad que se encuentre.
- **Cocción:** En una sartén agregamos aceite, después cuando está caliente se echa ajos luego cuando esta dorado agregamos el arroz junto al agua, es de acuerdo a la cantidad de arroz que utilizamos dejamos en cocción cuando se reduce el agua bajamos el fuego dejamos en cocción después ya estaría listo para el acompañamiento del lomo saltado.
- **Servido:** El arroz se sirve para acompañar al lomo saltado


10.2.2. Descripción del flujo de proceso de elaboración de lomo saltado

- **Recepción de M.P:** Se recepciona la materia prima los ingredientes (cebolla roja, cebolla china, carne, tomate) a utilizar que es comprada de un mercado que nos brinda calidad del producto.
- **Selección y clasificación:** Se selecciona de acuerdo a su estado (cebolla roja, tomate, cebolla china y tomate) si alguno se encuentra en mal estado como (golpes, marchita o descompuesta) deberá ser eliminado.
- **Lavado y desinfección:** Se procede a lavar las verduras a utilizar también la carne y se desinfectan las verduras con 3 gotas de lejía en 1Lt agua después se enjuaga con abundante agua.

- **Pelado y cortado:** Se pela la cebolla también se pica el tomate, la cebolla china y cebolla roja a utilizar y la carne se pica en cubos
- **Aderezado:** Se realiza el aderezo de la carne con (ajo, vinagre, comino, pimienta, sal) se deja reposar por 10 min para que la carne obtenga mejor sabor
- **Salteado:** Se agrega aceite a la sartén cuando este caliente se coloca la carne, salteando en fuego alto, después se agrega la cebolla, el tomate y cebolla china dejando en cocción por unos minutos.
- **Servido:** Se sirve acompañado de arroz y papas fritas.

10.2.3. Descripción del flujo de proceso de elaboración de papas fritas

- **Recepción de M.P:** Se hace la recepción que es comprada de un mercado mayorista que nos brinda calidad del producto.
- **Selección y clasificación:** La papa se selecciona y clasifica de acuerdo al aspecto escogiendo la mejor.
- **Lavado y desinfección:** La materia prima será lavada sumergiendo para eliminar los residuos de tierra que hay en el alimento. Luego de que las papas fueron peladas se lavan con el fin de quitar los residuos después se procede a hacer una desinfección con hipoclorito de sodio.
- **Picado:** Con ayuda de los cuchillos se cortan y pican en forma alargada rectangular que se usan en el restaurante.
- **Freído:** Freír las papas en aceite caliente a una T° 175 °C x 8 min en una freidora, se sumerge completamente las papas, tiene como objetivo de que estén bien suaves por dentro y crocantes por fuera.

	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

- **Servido:** Se sirve para acompañar el lomo saltado junto al arroz.

XI. ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS

11.1. Materia prima y etapas:

Figura 1: Criterios para identificar el efecto del peligro (Gravedad del peligro)

Valor	Alcance	Criterio
Menor	Seguridad	Sin lesión o enfermedad
Moderado	Seguridad	Lesión o enfermedad leve
Serío	Seguridad	Lesión o enfermedad sin incapacidad permanente
Muy serio	Seguridad	Imposibilidad permanente o pérdida de vida o de alguna parte del cuerpo. Incumplimiento de la ley, los Compromisos o políticas aceptadas por la empresa.

Fuente: NCh286 (2011)

Figura 2: Clasificación por probabilidad de ocurrencia de peligro (Riesgo)

Valor	Probabilidad	Significado
4	Frecuente	Más de 2 veces al año
3	Probable	No más de 1 a 2 veces cada 2 o 3 años
2	Ocasional	No más de 1 a 2 veces cada 5 años
1	Remoto	Muy poco probable, pero puede suceder alguna vez

Fuente: Norma Chilena 2861 (2011)


	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

Tabla 3: Criterios para la determinación de un peligro significativo.

¿Es peligro significativo?		Probabilidad			
		4	3	2	1
		Frecuente	Probable	Ocasión	Remota
Efecto	Muy serio	SI	SI	SI	SI
	Serio	SI	SI	NO	NO
	Moderado	NO	NO	NO	NO
	Menor	NO	NO	NO	NO

Fuente: Norma Chilena 2861 (2011)



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

11.1.1. Materias primas

- Materias primas del pollo broaster

(1) Materia prima	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Pollo	<u>Biológico</u> Salmonella	Remota	Muy Serio	SI	-Falta de control del veterinario.	-Solicitar al proveedor el documento que acredita que el producto está libre de microorganismos patógenos.
	<u>Químico</u> Residuos de sustancia de uso veterinario	Frecuente	Serio	SI	-Si se encuentran residuos la empresa debe solicitar a su proveedor el certificado de vacunas.	-Solicitar certificado al proveedor.
	<u>Físico</u> Presencia de materia extraña (plumas, pelos, coágulos de sangre)	Frecuente	Menor	NO	-Se puede dar por un manejo deficiente del proveedor.	-Exigir a nuestro proveedor que cumpla las BPM.
Papas	<u>Biológico</u> Escherichia coli	Remota	Serio	NO	-Falta de lavado de manos en los trabajadores después de haber hido al servicio higiénico.	-Revisión constante del adecuado lavado de manos al salir de los SS.HH.
	<u>Químico</u> Restos de plaguicidas	Probable	Serio	SI	-Falta de una correcta aplicación del plaguicida.	-Exigir a nuestro proveedor el cumplimiento de prácticas agrícolas y un manejo adecuado de plagas.
	<u>Físico</u> Presencia de materia extraña (tierra,barro,piedra)	Frecuente	Moderado	NO	-Manejo deficiente de los cosechadores de papa.	- Exigir a nuestro proveedor el cumplimiento de las BPM.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Comino Pimienta Orégano Harina	<u>Biológico</u> Aerobios mesófilos, mohos, salmonella,E, coli	Ocasional	Serio	NO	-Mala reducción de microorganismos en el secado durante la elaboración.	-Cumplir con el BPM.
	<u>Químico</u> Restos metálicos producidos por la molienda, aflatoxinas	Ocasional	Serio	NO	-Por la utilización de granos en mal estado en la fabricación.	-Adquirir el producto de una marca que garantice la inocuidad.
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Serio	NO	-Mala manipulación por los trabajadores de la empresa productora.	- Comprar el insumo en marcas industrializadas y no a granel.
Sal	<u>Biológico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Moderado	NO	-Algunas impurezas procedentes de la fabricación.	-Los insumos deben ser comprados de proveedores autorizados que cumplan con las especificaciones.
Aceite	<u>Biológico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Químico</u> Presencia de metales pesados	Remota	Menor	NO	-Durante e cultivo la semilla estuvo expuesta al agua contaminada.	-Se comprará el producto que se encuentre envasado.
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Menor	NO	-Inadecuado procesamiento del producto.	-Hacer una observación que el producto presente partículas extrañas. -No reutilizar el aceite.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Ajos	<u>Biológico</u> Listeria monocytgenes, salmonella	Serio	Serio	NO	-Riesgo por el uso de aguas servidas.	-Refrigeración del insumo (4°C)
	<u>Químico</u> Restos de pesticidas, plaguicidas fertilizantes	Serio	Ocasional	NO	-Uso excesivo de pesticidas y plaguicidas.	- Solicitar al proveedor el documento que indique que el producto se encuentra libre de plaguicidas
	<u>Físico</u> Restos de tierra, insectos	Muy serio	Remoto	SI	-Inadecuado lavado de los productos.	-Lavado con abundante agua el insumo
Ensalada: -Lechuga, tomate, pepino, Limón	<u>Biológico</u> Aerobios mesófilos	Remota	Serio	NO	-Falta de cumplimiento de las buenas prácticas agrícolas.	-Solicitar al proveedor el documento que indique que el producto se encuentra libre de microorganismos patógenos
	<u>Químico</u> Restos de plaguicidas	Probable	Serio	SI	-Exceso de plaguicida en los alimentos	-Solicitar al proveedor el documento que indique que el producto se encuentra libre de plaguicidas
	<u>Físico</u> Materias extrañas (tierra, polvo)	Probable	Moderado	NO	-Inadecuada prácticas de manipulación por parte de los trabajadores.	-Solicitar al proveedor que cumpla las BPM.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

-Materias primas del lomo saltado

(1) Materia prima	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Arroz	<u>Biológico</u> Bacillus cereus, Coliformes	Probable	Serio	NO	-Riesgo por agua contaminada	-Se comprará el producto envasado.
	<u>Químico</u> Presencia metales pesados y pesticidas	Ocasional	Serio	NO	-Lavado a través de agua contaminada	-Se comprará el producto envasado
	<u>Físico</u> Pajas, tierra cascara, semillas, pequeñas piedras	Ocasional	Muy serio	SI	-Inadecuado control de calidad -Mal lavado de los productos	-Lavado correcto del producto.
Carne	<u>Biológico</u> Aerobios mesófilos, Salmonella	Probable	Muy serio	SI	-Carga microbiana procedente del camal -Transportar el producto sin refrigeración	-Se comprará la carne en mercados limpios que garanticen la inocuidad
	<u>Químico</u> Restos de antibióticos	Probable	Muy serio	NO	-Mal lavado de la carne	-Se exige el certificado de calidad.
	<u>Físico</u> Presencia de gusanos, cabellos, astillas	Remoto	Muy serio	NO	-La carne será comprada en mercado que tengan certificado de calidad	-Solicitar al proveedor que cumpla las BPM.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Comino Pimienta	<u>Biológico</u> Aerobios mesófilos, mohos, salmonella, E.coli	Ocasional	Serio	NO	-Mala reducción de microorganismos en el secado durante la elaboración.	-Cumplir con el BPM.
	<u>Químico</u> Restos metálicos producidos por la molienda, aflatoxinas	Ocasional	Serio	NO	-Por la utilización de granos en mal estado en la fabricación.	-Adquirir el producto de una marca que certifique la inocuidad.
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Serio	NO	-Mala manipulación por los trabajadores de la empresa productora.	- Comprar el insumo en marcas industrializadas y no a granel.
Sal	<u>Biológico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Moderado	NO	-Algunas impurezas procedentes de la fabricación.	-Los insumos deben ser comprados de proveedores autorizados que cumplan con las especificaciones.
Aceite	<u>Biológico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-Refrigeración del insumo (4°C)
	<u>Químico</u> Presencia de metales pesados	Remota	Menor	NO	-Durante e cultivo la semilla estuvo expuesta al agua contaminada.	- Solicitar al proveedor el documento que indique que el producto se encuentra libre de plaguicidas
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Menor	NO	-Inadecuado procesamiento del producto.	-Lavado con abundante agua el insumo



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Ajos	<u>Biológico</u> Listeria monocytgenes, salmonella	Ocasional	Serio	NO	-Riesgo por el uso de aguas servidas.	-Refrigeración del insumo (4°C)
	<u>Químico</u> Restos de pesticidas, plaguicidas, fertilizantes	Ocasional	Serio	NO	-Uso excesivo de pesticidas y plaguicidas.	-Solicitar al proveedor el documento que indique que el producto se encuentra libre de plaguicidas.
	<u>Físico</u> Restos de tierra, insectos	Remota	Muy serio	SI	-Inadecuado lavado de los productos.	-Lavado con abundante agua el insumo
Vinagre Sillao	<u>Biológico</u> Mohos, coliformes salmonella	Remota	Serio	NO	-Son productos que están sellados -El ph acido del vinagre no facilita el crecimiento de microorganismos	-Adquirir productos con registro sanitario
	<u>Químico</u> Cloropropanoles carcinógenos	Ocasional	Serio	SI	-Uso excesivo de aditivos artificiales	-Solicitar las normativas de calidad al proveedor
	<u>Físico</u> Partículas extrañas	Remota	Muy serio	SI	-Inadecuada ambiente para el almacenamiento	-Comprar los productos en lugares que se encuentren higiénicos.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Cebolla roja Tomate Cebolla china	<u>Biológico</u> Listeria, Salmonella Mohos	Ocasional	Serio	No	-Almacenamiento inadecuado y mal transporte	Se realizará la compra en mercados en el cual se observa productos de calidad.
	<u>Químico</u> Presencia de metales pesados, pesticidas, fertilizantes	Ocasional	Serio	No	-Mal lavado con agua contaminada	-Lavar y desinfectar los productos.
	<u>Físico</u> Presencia de materia extraña, restos de tierra,	Ocasional	Muy serio	Si	-Mal lavado	-Los mercados en el cual se compra tendrán que estar en condiciones higiénicas
Papas	<u>Biológico</u> Escherichia coli	Remota	Serio	NO	-Falta de lavado de manos en los trabajadores después de haber hido al servicio higiénico.	-Revisión constante del adecuado lavado de manos al salir de los SS.HH.
	<u>Químico</u> Restos de plaguicidas	Probable	Serio	SI	-Falta de una correcta aplicación del plaguicida	-Exigir a nuestro proveedor que cumpla las prácticas agrícolas y y un manejo adecuado de plagas.
	<u>Físico</u> Presencia de materia extraña (tierra, barro, piedra)	Frecuente	Moderado	NO	-Manejo deficiente de los cosechadores de papa.	- Exigir a nuestro proveedor el cumplimiento de las BPM.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

11.1.2 Etapas de proceso

11.1.2.1 Etapas de proceso en la preparación del Pollo broaster

-Análisis de peligro en las etapas de elaboración de papas fritas

(1) Etapas	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Recepción	<u>Biológico</u> Contaminación por microorganismos	Remota	Muy Serio	SI	-Enfermedad.	-Limpieza en la zona donde se recibe la materia prima.
	<u>Químico</u> Pesticidas	Remota	Serio	NO	-Falta de una correcta aplicación de pesticida.	-Exigir a nuestro proveedor el cumplimiento de buenas prácticas agrícolas.
	<u>Físico</u> Golpes debido al transporte	Frecuente	Moderado	NO	-Durante el transporte puede golpear al producto.	-Colocar en bandejas evitando el golpe en el producto
Selección y clasificación	<u>Biológico</u> Contaminación por patógenos	Probable	Serio	SI	-Enfermedad	-Verificación del nivel de la lejía.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Contaminación de productos por plagas	Remota	Moderado	NO	-Se da si todos los productos están juntos contaminándolo con plagas.	-Adecuado control de plagas.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Lavado y desinfección	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de los patógenos	Probable	Serio	SI	-Produce contaminación si no hay un cambio constante del agua sanitizada.	-Cambiar constantemente el agua sanitizada.
	<u>Químico</u> Contaminación por medio de desinfectantes	Remoto	Moderado	NO	-Tiempo inadecuado de inmersión en la solución.	-Capacitación al personal sobre las dosificaciones que han sido establecidos en el BPM -Control de tiempo adecuado de inmersión.
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Picado	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	- Por la inadecuada limpieza de utensilios a usar.	-Supervisión de la adecuada limpieza de los utensilios.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de materiales extraños	Probable	Moderado	NO	-Debido a los materiales de los utensilios a usar.	-Verificación de documento que acredite que el material no libre materia extraña.
Freído	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de los patógenos	Remoto	Muy Serio	SI	-Enfermedades crónicas.	-Monitoreo de las temperaturas y tiempos.
	<u>Químico</u> <u>Físico</u> Quemadura por exceso de tiempo	----- Frecuente	 Serio	 SI	 -Intoxicacion por peroxidos	 -Proveedores apropiados



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Servido	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	-Deficiencia de higiene del personal.	-Control del PHS.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Contaminación al momento al servir.	Probable	Moderado	NO	-Uso de utensilios sucios.	-Cumplimiento de procedimientos de limpieza y desinfección de utensilios.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

-Análisis de peligro en las etapas de elaboración del pollo broaster

(1) Etapas	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Recepción	<u>Biológico</u> Microorganismos ambientales (mohos, levaduras) <u>Químico</u> Residuos químicos en la bolsa de empaquetado <u>Físico</u> Ninguno	Remota Probable -----	Muy Serio Menor -----	SI NO -----	-No cumplen con los parámetros microbiológicos requeridos. -Si se encuentran residuos la empresa debe solicitar a su proveedor el certificado de libre de químicos -----	-Seguimiento y control de proveedores. -Exigir el certificado al proveedor. -Llevar a cabo lo establecido de la normativa en la materia prima del BPM. -----
Lavado y escurrido	<u>Biológico</u> Crecimiento de microorganismos <u>Químico</u> Contaminación por detergentes <u>Físico</u> Ninguno	Remota Probable -----	Muy Serio Moderado -----	SI NO -----	-Si no se cambia el agua de manera constante se producirá la contaminación. -Demasiado tiempo de inmersión en la solución de agua -----	-Cambiar el agua constantemente. -Cumplir con las BPM controlando el tiempo de inmersión adecuado. -----



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Almacenado	<u>Biológico</u> Crecimiento de microorganismos	Probable	Serio	SI	-Inadecuada condición de almacenamiento que permite el desarrollo de microorganismos.	-Control de la T. -Capacitación al personal.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Trozado	<u>Biológico</u> Crecimiento de microorganismos	Remota	Serio	NO	-Contaminación cruzada por deficiencia del personal	-Cumpliendo el PHS
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de partículas extrañas	Remota	Menor	NO	-Es poco probable que se presente	-Cumpliendo el PHS
Empanizado	<u>Biológico</u> Crecimiento de microorganismos (Escherichia coli)	Remota	Serio	NO	-Falta de higiene por el personal -No se debe de permitir el ingreso de personal enfermo	-Cumpliendo el PHS -Capacitación constante al personal
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Freído	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de los patógenos	Seria	Probable	SI	-Falta de lavado de manos. -Lavado y desinfección de utensilios.	-Control de temperatura y tiempo
	<u>Químico</u> Contaminación por fuga de gas	Ocasional	Muy serio	SI	-Intoxicación.	-Consumo de proveedores.
	<u>Físico</u> Quemaduras por la exposición de tiempo o la temperatura	Moderado	Ocasional	No	-----	-----
Servido	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	-Falta de higiene del personal.	-Control de los POES.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Contaminación al momento de servir	Probable	Moderado	NO	-Uso de utensilios sucios.	-Cumplimiento de procedimientos de limpieza y desinfección de utensilios.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

- Análisis de peligro en las etapas de elaboración de ensalada

(1) Etapas	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Recepción (Lechuga -Tomate -pepino -Limón -Sal)	<u>Biológico</u> Presencia de patógenos	Remota	Muy Serio	NO	-Resistencia de los microorganismos.	-Limpieza en el lugar donde recepccionamos los insumos.
	<u>Químico</u> Restos de plaguicidas	Remota	Serio	NO	-Inadecuadas prácticas agrícolas.	-Elección adecuada de proveedores.
	<u>Físico</u> Presencia de materias extrañas	Frecuente	Moderado	NO	-Mala manipulación.	-Tiene que estar controlado por el BPM
Selección	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de patógenos	Probable	Serio	SI	-Falta de higiene por parte de los trabajadores.	-Charlas de capacitación hacia los trabajadores.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Lavado y desinfección	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de los patógenos	Probable	Serio	SI	-Produce contaminación si no hay un cambio constante del agua sanitizada.	-Cambiar constantemente el agua sanitizada.
	<u>Químico</u> Contaminación por medio de desinfectantes	Remoto	Moderado	SI	-Tiempo inadecuado de inmersión en la solución.	-Capacitación al personal sobre las dosificaciones que han sido establecidos en el BPM -Control de tiempo adecuado de inmersión.
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Picado	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	-Incumplimiento de las normas de higiene.	-Cumplir con lo especificado en los requerimientos.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de materiales extraños	Probable	Moderado	NO	-Ausencia de higiene del personal.	-Evitar que los trabajadores que se encuentren enfermos no ingresen a trabajar.
Servido	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	-Ausencia de higiene del personal.	-Control del PHS.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Contaminación al momento de servir.	Probable	Moderado	NO	-Uso de utensilios sucios.	-Cumplimiento de procedimientos de limpieza y desinfección de utensilios.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

11.1.2.2. Etapas de proceso en la preparación del Lomo saltado

-Análisis de peligro en las etapas de elaboración de arroz blanco

(1) Etapas	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Recepción	<u>Biológico</u> Bacillus cereus, mohos	Remota	Serio	NO	-Uso de agua contaminada.	-Realizar la compra del producto envasado.
	<u>Químico</u> -----	-----	-----	NO	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de materias extrañas	Ocasional	Muy serio	SI	-Inadecuada fabricación por parte de la empresa.	-Revisión exhaustiva para eliminar los restos de materias extrañas.
Selección	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Probable	Moderado	NO	-Una adecuada limpieza en el espacio de trabajo.	-Los espacios de trabajo y utensilios a emplear tendrán que encontrarse desinfectados.
	<u>Químico</u> -----	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de restos extraños	Probable	Serio	NO	-Con un control minucioso se puede prevenir.	-Evitar el uso de pulseras, anillos, etc. -Utilizar guantes, cofias.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Lavado	<u>Biológico</u> Coliformes	Probable	Moderado	NO	-Uso de purificador.	-Utilizar agua purificada.
	<u>Químico</u> -----	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Cocción	<u>Biológico</u> Supervivencia de microorganismos	Remota	Muy serio	NO	-El aumento de temperatura ayuda a la reducción de microorganismos. -----	-Permanecer la alta temperatura de cocción. -----
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de restos extraños	Remota	Moderado	NO	-Se puede prevenir mediante un adecuado control.	-Uso de guantes, cofia.
Servido	<u>Biológico</u> Staphylococcus aureus, salmonella	Probable	Muy Serio	SI	-Por el uso inadecuado del uniforme del personal.	-Capacitación adecuada al personal.
	<u>Químico</u> Restos de desinfectante	Ocasional	Serio	NO	-Utilización de lavavajillas permitidos.	-Enjuagar con abundante agua para eliminar residuos de lavavajilla.
	<u>Físico</u> Aretes, anillos, etc	Probable	Moderado	NO	-Con un estricto control hacia el personal se evita el riesgo.	-Evitar el uso de aretes, anillos.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

-Análisis de peligro en las etapas de elaboración de lomo saltado

(1) Etapas	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Recepción	<u>Biológico</u> Salmonella, coliformes	Probable	Serio	SI	-Los microorganismos proceden de cada insumo de acuerdo a donde fueron extraídos.	-Utilización de bolsas aparte de acuerdo al tipo de ingrediente.
	<u>Químico</u> Restos de antibioticos	Probable	Moderado	NO	-Restos de antibióticos en la carne.	-Consultar a los proveedores.
	<u>Físico</u> Presencia de materias extrañas	Probable	Moderado	NO	-No es muy común la presencia de materias extrañas.	-Comprar productos los cuales se encuentren en estado fresco y libres de cualquier tipo de defecto.
Selección y clasificación	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Probable	Moderado	NO	-Poca contaminación en el espacio de trabajo.	-Desinsectación de espacios de trabajo e utensilios.
	<u>Químico</u> ----- <u>Físico</u> Presencia de restos extraños	Remoto	Menor	NO	-Adecuado inspección se puede prevenir	-Evitar la utilización de cosas personales como anillos pulseras y usar guantes, cofias.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Lavado	<u>Biológico</u> Presencia de agua contaminada Bacterias heterotróficas, Coliformes, E.Coli	Probable	Muy Serio	SI	-Carga de microbios que proviene de la red de almacenamiento	-Análisis microbiológico del agua.
	<u>Químico</u> -----	Probable	Serio	NO	-Utilización de desinfectantes permitidos	-Enjuagar con bastante agua para reducir los residuos del desinfectante.
	<u>Físico</u> Residuos de tierra, cabello	Probable	Serio	NO	-Adecuado lavado y desinfectado se puede prevenir.	-Utilización de guantes, mascarilla para evitar la contaminación.
Pelado y Picado	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada.	Probable	Muy serio	SI	-Contaminación por inadecuada higiene en el personal.	-Desinfectar los ambientes e utensilios a utilizar, también limpieza y desinfección del personal (Lavado adecuado de manos y desinfección)
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Presencia de materiales extraños	Probable	Moderado	NO	-Con adecuado control se puede prevenir.	-No utilizar anillos pulseras y uso adecuado de cofia, guantes.
Aderezado	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Probable	Moderado	NO	-Contaminación por inadecuada higiene en el personal.	-Desinfectar los ambientes e utensilios a utilizar, también limpieza y desinfección del personal (Lavado adecuado de manos y desinfección)
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Restos extraños	Probable	Serio	SI	-Exceso de condimentos	-Utilización adecuada de condimentos para la preparación.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Sellado	<u>Biológico</u> Supervivencia de bacterias	Probable	Serio	SI	-Supervivencia de patógenos.	-Adecuada temperatura para evitarlo.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Salteado	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Probable	Serio	SI	-Supervivencia de patógenos.	-Adecuada temperatura y tiempo para prevenir.
	<u>Químico</u> Furanos, quemado del aceite	Probable	Moderado	NO	-Se utiliza el aceite en la temperatura adecuada	-No reutilizar el aceite.
	<u>Físico</u> Presencia de materiales extraños	Remoto	Serio	NO	-Con un adecuado control se puede prevenir	-Utilización de guantes y cofia.
Servido	<u>Biológico</u> Staphylococcus aureus, salmonella	Probable	Muy Serio	SI	-Por el uso inadecuado del uniforme del personal.	-Capacitación adecuada al personal.
	<u>Químico</u> Restos de desinfectante	Ocasional	Serio	NO	-Utilización de lavavajillas permitidos.	-Enjuagar con abundante agua para eliminar residuos de lavavajilla.
	<u>Físico</u> Aretes, anillos, etc	Probable	Moderado	NO	-Con un estricto control hacia el personal se evita el riesgo.	-Evitar el uso de aretes, anillos.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

-Análisis de peligro en las etapas de elaboración de papas fritas

(1) Etapas	(2) Peligros	(3) Probabilidad	(4) Gravedad/ Efecto	(4) Peligro significativo (Si/No)	(5) Justifique su decisión para la columna 4 (Causa)	(6) Medidas preventivas
Recepción	<u>Biológico</u> Contaminación por microorganismos	Remota	Muy Serio	SI	-Enfermedad.	-Limpieza en la zona donde se recibe la materia prima.
	<u>Químico</u> Pesticidas	Remota	Serio	NO	-Falta de una correcta aplicación de pesticida.	-Exigir a nuestro proveedor el cumplimiento de buenas prácticas agrícolas.
	<u>Físico</u> Golpes debido al transporte	Frecuente	Moderado	NO	-Durante el transporte puede golpear al producto.	-Colocar en bandejas evitando el golpe en el producto
Selección y clasificación	<u>Biológico</u> Contaminación por patógenos	Probable	Serio	SI	-Enfermedad	-Control de nivel de la lejía.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Contaminación de productos por plagas	Remota	Moderado	NO	-Se da si todos los productos están juntos contaminándolo con plagas.	-Adecuado control de plagas.



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Lavado y desinfección	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de los patógenos	Probable	Serio	SI	-Produce contaminación si no hay un cambio constante del agua sanitizada.	-Cambiar constantemente el agua sanitizada.
	<u>Químico</u> Contaminación por medio de desinfectantes	Remoto	Moderado	NO	-Tiempo inadecuado de inmersión en la solución.	-Capacitación al personal sobre las dosificaciones que han sido establecidos en el BPM -Control de tiempo adecuado de inmersión.
	<u>Físico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Pelado y cortado	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	- Por la inadecuada limpieza de utensilios a usar.	-Verificación de la adecuada limpieza de los utensilios.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
Freído	<u>Físico</u> Presencia de materiales extraños	Probable	Moderado	NO	-Debido a los materiales de los utensilios a usar.	-Verificación de documento que acredite que el material no libre materia extraña.
	<u>Biológico</u> Sobrevivencia de los patógenos	Remoto	Muy Serio	SI	-Enfermedades crónicas.	-Monitoreo de las temperaturas y tiempos.
	<u>Químico</u>	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Quemadura por exceso de tiempo	Frecuente	Serio	SI	-Intoxicacion por peroxidos	-Proveedores apropiados



PLAN HACCP

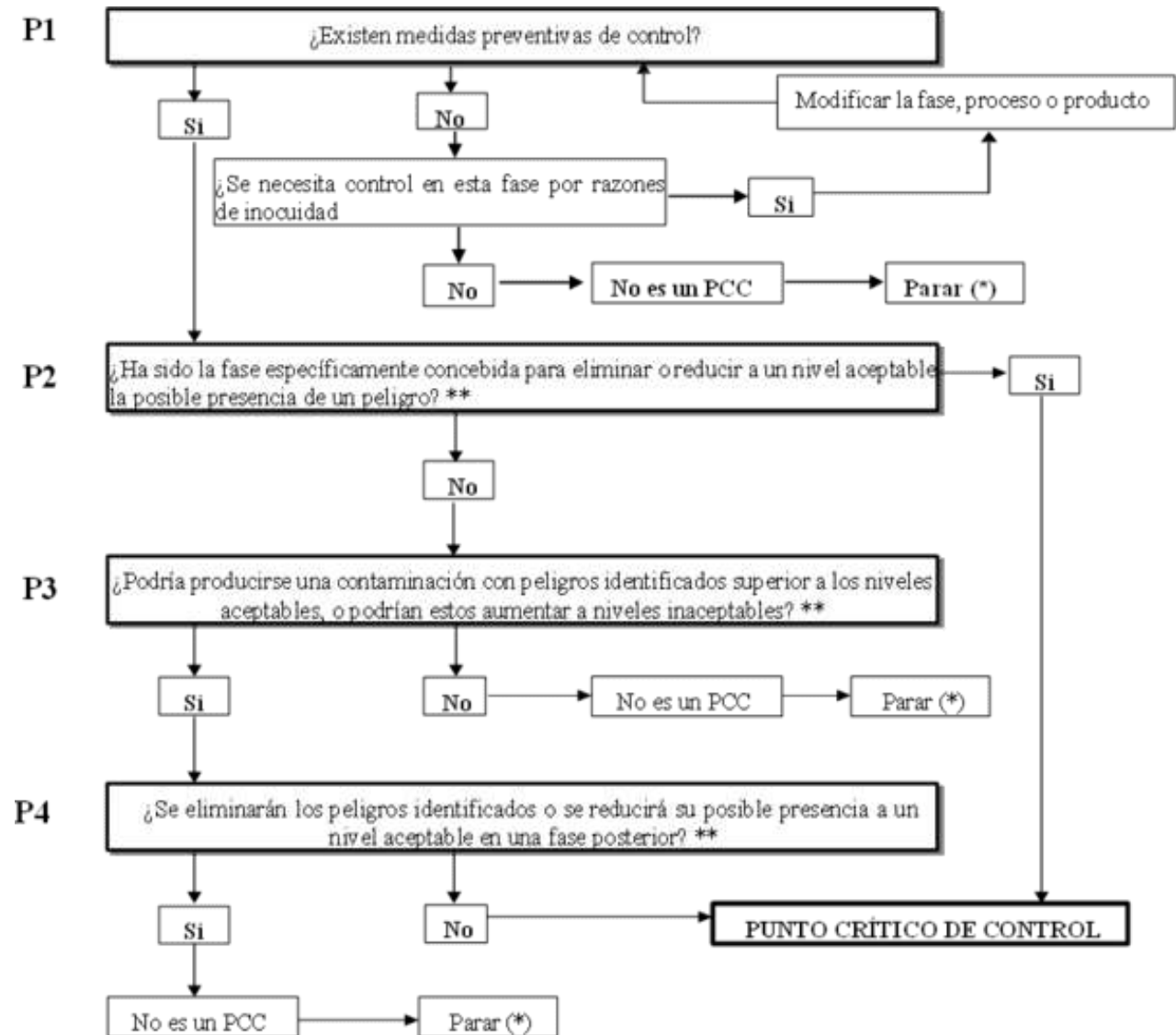
PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

Servido	<u>Biológico</u> Contaminación cruzada	Ocasional	Serio	NO	-Falta de higiene del personal.	-Control del PHS.
	<u>Químico</u> Ninguno	-----	-----	-----	-----	-----
	<u>Físico</u> Contaminación al servir.	Probable	Moderado	NO	-Utilizacion de utensilios sucios.	-Cumplimiento con la limpieza y desinfección de utensilios.

XII. IDENTIFICACION DE LOS PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS (PCC)

Figura 1

Árbol para la toma de las decisiones para identificar los PCC



(*) Pasar al siguiente peligro identificado del proceso

(**) Los niveles aceptables o inaceptables necesitan ser definidos teniendo en cuenta los objetivos globales cuando se identifiquen los PCC del Plan HACCP

Fuente: FAO (1997)



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

XIII. DESCRIPCIÓN DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL

13.1. Identificación de los PCC en las materias primas

13.1.1. Identificación de los PCC en el pollo broaster

MATERIA PRIMAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Pollo	<u>Biológico</u> : Salmonella	SI	NO	NO	----	NO
	<u>Químico</u> : Residuos de sustancia de uso veterinario	SI	NO	NO	----	NO
Papas	<u>Químico</u> : Restos de plaguicidas	SI	NO	NO	----	NO
Ajos	<u>Físico</u> : Restos de tierra, insectos	NO	----	----	----	NO
Ensalada: Lechuga, tomate, pepino, limón	<u>Químico</u> : Restos de plaguicidas	SI	NO	NO	----	NO

13.1.2. Identificación de los PCC en el lomo saltado

MATERIA PRIMAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Arroz	<u>Físico</u> : Pajas, tierra, cascara, semillas, pequeñas piedras	SI	SI	NO	----	NO
Carne	<u>Biológico</u> : Aerobios mesófilos, salmonella	SI	NO	----	----	NO
Ajos	<u>Físico</u> : Restos de tierra, insectos	NO	----	----	----	NO
Vinagre Sillao	<u>Químico</u> : Cloropropanoles carcinógenos	SI	NO	NO	----	NO



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61


	<u>Físico</u> : Partículas extrañas	NO	----	----	----	NO
Cebolla roja Tomate Cebolla china	<u>Físico</u> : Presencia de materia extraña, restos de tierra	NO	----	----	----	NO
Papas	<u>Químico</u> : Restos de plaguicidas	SI	NO	NO	----	NO

13.2. Identificación de los PCC en las etapas de proceso

13.2.1. Etapas elaboración del pollo broaster

- Etapas elaboración de papas fritas para pollo broaster y lomo saltado

ETAPAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Recepción	<u>Biológico</u> : Contaminación por microorganismos	SI	NO	SI	SI	NO
Selección y clasificación	<u>Biológico</u> : Contaminación cruzada por patógenos	SI	NO	SI	SI	NO
Lavado y desinfección	<u>Biológico</u> : Supervivencia de los patógenos	SI	NO	SI	SI	NO
Freído	<u>Biológico</u> : Supervivencia de los patógenos	SI	NO	SI	SI	NO
	<u>Físico</u> : Quemadura por exceso de tiempo	SI	SI	----	----	SI


	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

- Etapas de elaboración del pollo broaster

ETAPAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Recepción	<u>Biológico</u> : Microorganismos ambientales como mohos, levaduras)	SI	SI	----	----	SI
Lavado y escurrido	<u>Biológico</u> : Crecimiento de microorganismos	SI	NO	SI	SI	NO
Almacenado	<u>Biológico</u> : Crecimiento de microorganismos	SI	NO	SI	SI	NO
Freído	<u>Biológico</u> : Supervivencia de patógenos	SI	SI	----	----	SI
	<u>Químico</u> : Contaminación por fuga de gas	SI	NO	NO	----	NO

- Etapas de elaboración de ensalada

MATERIA PRIMAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Selección	<u>Biológico</u> : Supervivencia de patógenos	SI	NO	NO	----	NO
Lavado y desinfección	<u>Biológico</u> : Supervivencia de los patógenos	SI	SI	----	----	SI
Picado	<u>Biológico</u> : Contaminación cruzada	SI	NO	SI	SI	NO
	<u>Químico</u> : Ninguno	----	----	----	----	----
	<u>Físico</u> : Presencia de materiales extraños	SI	NO	SI	SI	NO

	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

13.2.2. Identificación de los PCC en las etapas de elaboración del lomo saltado

- Etapas de elaboración del arroz blanco

MATERIA PRIMAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Recepción	<u>Físico</u> : Presencia de materias extrañas	SI	NO	NO	----	NO
Servido	<u>Biológico</u> : Staphylococcus aureus, salmonella	SI	NO	SI	SI	NO

- Etapas de elaboración del lomo saltado

ETAPAS	PELIGRO IDENTIFICADO	P1	P2	P3	P4	ES PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC)
Recepción	<u>Biológico</u> : Salmonella, coliformes	SI	SI	----	----	SI
Pelado y Picado	<u>Biológico</u> : Contaminación cruzada	SI	NO	NO	----	NO
Aderezado	<u>Físico</u> : Restos extraños	SI	NO	NO	----	NO
Sellado	<u>Biológico</u> : Supervivencia de bacterias	SI	SI	----	----	SI
Salteado	<u>Biológico</u> : Contaminación cruzada	SI	NO	----	----	NO
Servido	<u>Biológico</u> : Staphylococcus aureus, salmonella	SI	NO	NO	----	NO



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Por lo tanto:

Punto crítico del pollo broaster

PCC 1

Etapa: Recepcion del pollo (Análisis organoléptico y microbiológico)

PCC 2

Etapa: Freido de las papas fritas (Temperatura, tiempo)

PCC 3

Etapa: Lavado y desinfección de la ensalada (Tiempo y concentración)

PCC4

Etapa de freido del pollo (Temperatura, tiempo)

Punto crítico de control del lomo saltado

PCC 1

Etapa: Recepción de la carne

PCC 2

Etapa: Sellado de la carne (Temperatura, tiempo)

PCC 3:

Etapa: Freído de las papas fritas (Temperatura, tiempo)



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

XIII. DESCRIPCIÓN DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL

13.2. Tabla del control del HACCP de papas fritas para el pollo broaster y lomo saltado

(1) Punto crítico de control	(2) Peligros significativos	(3) Limites críticos para cada medida preventiva (Paso 8)	(4) (5) (6) (7) Monitoreo (Paso 9)				(8) Acciones Correctivas (Paso 10)	(9) Verificación (Paso 11)	(10) Registros (Paso 12)
			Que	Como	Frecuencia	Quién			
Freído	Formacion de compuestos toxicos	Temperatura: 175 °C Tiempo: 10-15 min	La fritura se realiza a una T°de 175 °C x 8 minutos	Supervisar el Tiempo y T° mediante un cronometro y Termómetro	Cada Lote de producción	El cocinero	Si no se alcanza el tiempo y T° correcto y el producto este crudo se deja más tiempo de fritura.	Verificar los registros de tiempo y temperatura cada vez que se realice la operación.	Registro HACCP 002: Control de tiempo y temperatura de fritura



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

13.3. Tabla del control del HACCP del Pollo broaster

(1) Punto crítico de control	(2) Peligros significativos	(3) Limites críticos para cada medida preventiva (Paso 8)	(4) (5) (6) (7) Monitoreo (Paso 9)				(8) Acciones Correctivas (Paso 10)	(9) Verificación (Paso 11)	(10) Registros (Paso 12)
			Que	Como	Frecuencia	Quién			
Recepción	Microorganismos ambientales	Aerobios mesófilos ≤ 10000000 Salmonella sp. (Ausencia/25g)	Si hay o no presencia de microorganismos	Inspeccion organoléptico y analisis microbiologico	Cada vez que se haga la compra del producto	El cocinero	Comprar el pollo en sitios que certifiquen su calidad	Verificar la calidad del pollo cada vez que se va a usar.	Registro HACCP 001: Analisis organoléptico y microbiológico del alimento
Freído	Sobrevivencia de los patógenos	Temperatura: 175 °C Tiempo: 10-15 min	La fritura se realiza a una T° de 175 °C x 8 minutos	Supervisar el Tiempo y T° mediante un cronometro y Termómetro	Cada Lote de producción	El cocinero	Si no se alcanza el tiempo y T° correcta y el producto este crudo se deja mas tiempo en la fritura.	Verificar los registros de tiempo y temperatura cada vez que se realiza la operación.	Registro HACCP 002: Control de tiempo y temperatura de fritura



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

13.4. Tabla del control del HACCP de ensalada

(1) Punto crítico de control	(2) Peligros significativos	(3) Limites críticos para cada medida preventiva (Paso 8)	(4) (5) (6) (7) Monitoreo (Paso 9)				(8) Acciones Correctivas (Paso 10)	(9) Verificación (Paso 11)	(10) Registros (Paso 12)
			Que	Como	Frecuencia	Quién			
Lavado y desinfección	Sobrevivencia de los patógenos	Concentración: 4% Tiempo: 5 min	El tiempo de sumergido de materia prima para realizar la sanitización.	Verificando el Tiempo mediante un cronometro.	Al momento que se sumerge la materia prima en la solución	Ayudante de cocina	Si sobrepasa el tiempo de sumergido la materia prima se descarta, podría causar daño a los consumidores	Si sobrepasa el tiempo de sumergido de las materias primas se elimina el producto dado que causa daño a los clientes.	Registro HACCP 003: Control de tiempo de sanitizado




PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
 Versión: 01
 Fecha: 09/06/2024
 Página: 0 - 61

13.1. Tabla del control del HACCP de la materia prima del lomo saltado

(1) Punto crítico de control	(2) Peligros significativos	(3) Limites críticos para cada medida preventiva (Paso 8)	(4) (5) (6) (7) Monitoreo (Paso 9)				(8) Acciones Correctivas (Paso 10)	(9) Verificación (Paso 11)	(10) Registros (Paso 12)
			Que	Como	Frecuencia	Quién			
Recepcion	Microorganismos ambientales	Aerobios mesófilos ≤ 10000000 Salmonella sp. (Ausencia/25g)	Si hay o no presencia de microorganismos	Inspección organoléptica y análisis microbiológico	Cada vez que se haga la compra del producto	El cocinero	Comprar el pollo en sitios que certifiquen su calidad	Verificar la calidad del pollo cada vez que se va a usar.	Registro HACCP 001: Analisis organoléptico o y microbiológico del alimento
Sellado	Supervivencia de bacterias	Depende del término que solicite el cliente	El tiempo y temperatura de sellado	Verificando el tiempo y temperatura de sellado	Al momento que se sella la materia prima	El cocinero	Si sobrepasa el tiempo de sumergido la materia prima se descarta, podría causar daño a los consumidores	Si sobrepasa el tiempo de sumergido de las materias primas se elimina el producto dado que causa daño a los clientes.	Registro HACCP 004: Control de Temperatura y tiempo de sellado

	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

XIV. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN HACCP

1. OBJETIVO

Garantizar que las actividades establecidas en el plan HACCP se cumplan apropiadamente y se encuentren en los límites de control determinados.

2. ALCANCE

Al sistema HACCP del restaurante.

3. RESPONSABLE

El encargado de revisa del plan HACCP es la Gerencia

Actividades de Verificación	Frecuencia	Responsable	Registro
1. Revisión del Plan HACCP	Anual	Equipo HACCP	Registro HACCP 004
2. Verificación del Plan HACCP	Anual	Equipo HACCP	Registro HACCP 005
3. Revisión de registros de monitoreo de los PCC	Anual	Equipo HACCP	Registro HACCP 001 Registro HACCP 002 Registro HACCP 003
4. Revisión de acciones correctivas	Quincenal	Equipo HACCP	Registro HACCP 006
5. Auditoría interna	Anual	Equipo HACCP	Registro HACCP 007
6. Auditorias externa	Anual	Equipo HACCP	Registro HACCP 007

6. REGISTROS

Registro HACCP 001: Analisis organoléptico y microbiológico del alimento

Registro HACCP 002: Control de Tiempo y temperatura de fritura

Registro HACCP 003: Control de Tiempo de sanitizado



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Registro HACCP 004: Control de Temperatura y tiempo de sellado

Registro HACCP 005: Acta de Reunión del Equipo HACCP

Registro HACCP 006: Formato de verificación del sistema HACCP

Registro HACCP 007: Acciones correctivas

Registro HACCP 008: Auditoría interna y/o externa



XV. PROCEDIMIENTO DE QUEJAS DEL CONSUMIDOR

I. OBJETIVO

Determinar las actividades para atender y brindar solución adecuada de las quejas y reclamos de los consumidores.

II. ALCANCE

Se utiliza a quejas y reclamos presentado por el consumidor.

III. RESPONSABLES

El gerente será el encargado de brindar lo necesario cumplimiento de este procedimiento.

IV. FRECUENCIA


Al momento que se presente una queja o reclamo.

V. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES

- Cualquier queja o reclamo es recepcionada por el área de la cocina. Posteriormente se informa al gerente del restaurante.
- Se atiende la queja o reclamo presentada se brinda solución rápidamente.
- Después de haber atendida la queja, se inicia las investigaciones, la cual incluye todas las operaciones llevadas a cabo, luego de finalizar la reunión se anotan las medidas adecuadas, todo se detalla en el registro de quejas del cliente.

VI. REGISTROS

Registro HACCP 008: Quejas del cliente.

	PLAN HACCP	PLAN-HACCP-001 Versión: 01 Fecha: 09/06/2024 Página: 0 - 61
---	-------------------	--

Registro HACCP 001: Analisis organoléptico y microbiológico del alimento

Fecha:

Hora:

Tipo de alimento:

Analisis organoleptico

CARACTERISTICAS		MUESTRA
COLOR	rosado o rojo brillante (caracteristico de la especie)	
	rojo sangre	
	pardo	
Olor	Caracteristico	
	ligeramente a hiervas (pasto, farmacos, guardado, etc)	
	Fuerte a hiervas	
Textura	duro	
	firme	
	blando	

Analisis microbiologico

FECHA	EMPRESA	TIPO DE ALIMENTO	ANALISIS REALIZADOS		C /NC	OBSERVACION	ACCION CORRECTIVA
			1	2			

Leyenda: C=Conforme, NC= No Conforme

Carne cruda	
1	Aerobios meosiflos (≤10000000)
2	salmonella sp (Ausencia/25g)

COCINERO



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Registro HACCP 003: Control de tiempo de sanitizado

Control de desinfección de verduras y hortalizas

LIMITES CRITICOS: 1. Concentración de cloro: 4%

2. Tiempo de desinfección: 1 a 5 minutos.

Fecha (2024)	Producto	CC. Cloro (ppm)	Tiempo Desinfec.		Tiempo Total (Min)	Observación	Acción Correctiva	Responsable
			Inicio	Final				

COCINERO



PLAN HACCP

PLAN-HACCP-001
Versión: 01
Fecha: 09/06/2024
Página: 0 - 61

Registro HACCP 006: Formato de verificación del sistema HACCP

	Fecha	Conforme/No Conforme	Participantes	Observaciones
Control de Recepción de Materia prima				
Control de Almacenamiento de Materia prima				
Capacitacion				
Atención de quejas y reclamos de clientes				
Registro de Calibración de Instrumentos de Medición				
Actividades de mantenimiento preventivo/correctivo de equipos.				
Control de limpieza y desinfección de las Áreas o instalaciones				
Control de limpieza y desinfección de Equipos y utensilios				
Control de plagas				
Control de los prerrequisitos				
Niveles de peligros dentro de los límites permitidos				

GERENTE

Registro HACCP 008: Auditoria interna y/o externa

Auditorías internas y /o externas					
Auditoría	Interna		Externa		
Fecha					
Auditor					
Hora inicial					
Hora final					
Protocolo					
No conformidades encontradas					
1.					
2.					
Levantamiento de las no conformidades					
1.					
2.					
			Responsables		

 GERENTE

Registro HACCP 009: Quejas del cliente

PRODUCTO:

FECHA:

FECHA	CLIENTE	PRODUCTO	MOTIVO DE QUEJA	DISPOSICIÓN DEL PRODUCTO

OBSERVACIONES:.....

 GERENTE