



Universidad Nacional José Faustino Sánchez Carrión

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

**Elaboración del manual de buenas prácticas de manipulación para el servicio de
alimentación colectiva de un campamento minero**

Tesis

Para optar el Título Profesional de Ingeniero en Industrias Alimentarias

Autora

Thalia Madelyn Inga Principe

Asesor

Dr. Danton Jorge Miranda Cabrera

Huacho – Perú

2026




Danton J. Miranda Cabrera
ING. DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS
CIP: 90013



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 licenciente 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)

Escuela de Posgrado METADATOS

DATOS DEL AUTOR (ES):		
APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	FECHA DE SUSTENTACIÓN
Inga Principe Thalia Madelyn	70498373	22/07/2026
DATOS DEL ASESOR		
APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	CÓDIGO ORCID
Dr. Miranda Cabrera Danton Jorge	07046189	https://orcid.org/0000-0003-2594-4000
DATOS DE LOS MIEMBROS DE JURADOS-PREGRADO/POSGRADO-MAESTRÍA-DOCTORADO		
APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	CODIGO ORCID
Dr. Fernandez Herrera Fredesvindo	40588728	https://orcid.org/0000-0003-2973-7973
Dra. Alfaro Cruz, Sarela Carmela	08488439	https://orcid.org/0000-0001-7383-8056
M(o) Sulca Martínez, Percy Bernardo	44315525	https://orcid.org/0000-0003-1246-6441

2025-109976 Thalia Madelyn Inga Principe

ELABORACIÓN DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN PARA EL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN COL...

UI-FIAIAYA PREGRADO 2026
Unidad de Investigación FIAIAYA-2026
Facultad de Ingeniería Agrarias, Industrias Alimentarias y Ambiental

Detalles del documento

Identificador de la entrega
trnoid::1:3516274057

Fecha de entrega
24 mar 2026, 3:03 p.m. GMT-5

Fecha de descarga
24 mar 2026, 3:13 p.m. GMT-5

Nombre del archivo
TESIS-THALIA_INGA-MARZO-2026.pdf

Tamaño del archivo
13.9 MB

275 páginas
34.968 palabras
201.763 caracteres



Página 2 de 289 - Descripción general de integridad

Identificador de la entrega trnoid::1:3516274057

20% 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)

Exclusiones

► N.º de fuentes excluidas

Fuentes principales

18% Fuentes de Internet
7% Publicaciones
10% 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

Dedico este trabajo a mi madre quien me enseñó que nunca es tarde para hacer las cosas por su constancia en salir adelante, por inculcarnos valores, por sus enseñanzas, por su sabiduría y sobre todo por ese amor incondicional que siempre nos supo brindar, además dedico este trabajo a mi mamita quien con su amor y sabiduría me mostró la grandeza de nuestro Dios quien es y será mi guía en todo este tiempo de realización personal, familiar y profesional.

Deseo expresar mi especial gratitud a mi hija Fabiana, que me proporciona fuerza y me enseña que nada es imposible, y a mi compañero de vida por su apoyo incondicional.

AGRADECIMIENTO

Primero que nada, quiero dar gracias a Dios por todas las fuerzas que me ha otorgado y por las lecciones que he aprendido en este viaje de crecimiento personal y profesional. También quiero agradecer a mi madre y a mi abuela, quienes siempre han sido y seguirán siendo mi fuente de inspiración.

Le estoy profundamente agradecido a mi padre por su apoyo incondicional, su sabiduría y por haberme enseñado que la perseverancia es lo más importante.

Agradezco a mi institución por brindarme las herramientas necesarias para crecer en el ámbito profesional, así como a mi asesor, quien con paciencia y profesionalidad me ha orientado para terminar este trabajo de investigación.

INDICE GENERAL

RESUMEN	ix
ABSTRACT	x
INTRODUCCIÓN	xi
CAPÍTULO I. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	1
1.1. Descripción de la realidad problemática.....	1
1.2. Formulación del problema	3
1.2.1. Problema general.	3
1.2.2. Problemas específicos.	3
1.3. Objetivos de la Investigación	3
1.3.1. Objetivo general.....	3
1.3.2. Objetivos específicos.	3
1.4. Justificación de la Investigación	4
1.5. Delimitaciones del Estudio	5
1.6. Viabilidad del Estudio	5
CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO	6
2.1. Antecedentes de la investigación	6
2.1.2. Investigaciones Nacionales.	8
2.2. Bases Teóricas.....	12
2.2.1. Inocuidad alimentaria.....	12
2.2.2. Programas pre-requisitos de la inocuidad alimentaria.	13
2.2.3. Buenas prácticas de manipulación (BPM).	13
2.2.4. Beneficios de poner en práctica las BPM.	17
2.2.5. Programa de higiene y saneamiento (PHS).....	17
2.2.6. Normas.	17
2.2.7. Calidad.	20
2.2.8. Enfermedades de Transmisión Alimentaria.	20
2.2.9. Contaminación cruzada.	21
2.3. Definición de términos básicos	21
2.4. Hipótesis de investigación	24
2.4.1. Hipótesis general	24
2.4.2. Hipótesis Específicas	25
2.5. Operacionalización de las variables	25
CAPÍTULO III. METODOLOGÍA	27

3.1.	Diseño Metodológico	27
3.1.1.	Tipo de Investigación.....	27
3.1.2.	Nivel de Investigación	27
3.1.4.	Enfoque	29
3.2.	Población y muestra.....	30
3.2.1.	Población.....	30
3.2.2.	Muestra.....	30
3.3.	Técnicas e Instrumentos de recolección de datos.....	30
3.3.1.	Diagnostico.....	31
3.3.2.	Propuesta	31
3.3.3.	Partes del Manual	31
3.3.4.	Instrumentos a utilizar.....	33
3.3.5.	Equipos.....	34
3.3.6.	Materiales:	34
3.4.	Técnicas para el procesamiento de la información	34
CAPÍTULO IV. RESULTADOS		35
4.1	Análisis de resultados	35
4.1.1	Resultados de la evaluación del establecimiento	35
4.1.2	Resultados del cuestionario realizado al personal de cocina	37
4.1.3	Resultados comparativos antes y después de la capacitación del personal	40
CAPITULO V. DISCUSIÓN		47
5.1.	Discusión de los resultados	47
CAPÍTULO VI. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES		49
6.1.	Conclusiones	49
6.2.	Recomendaciones	51
CAPÍTULO VII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS		52
ANEXO.....		59

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1 <i>Operacionalización de las variables</i>	28
Tabla 2. <i>Población de colaboradores de la empresa el Molle Verde S.A.C.</i>	31
Tabla 3. <i>Evaluación sanitaria de los servicios de alimentación</i>	37

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1 <i>Pre-requisitos de los Sistemas de Gestión de Calidad e Inocuidad.</i>	13
Figura 2. <i>Esquema del proceso no experimental</i>	28
Figura 3. <i>Gráfica de barras de aceptabilidad de los servicios de alimentación en el comedor del proyecto minero Molle Verde.</i>	36
Figura 4. <i>Colaboradores con experiencia en concesionarios o áreas afines.</i>	37
Figura 5. <i>Conocimiento acerca de las Buenas Prácticas de Manipulación</i>	38
Figura 6. <i>Colaboradores que han recibido inducción o capacitación en cuanto a manipulación de alimentos</i>	38
Figura 7. <i>Cargos en el comedor del campamento minero.</i>	39
Figura 8. <i>Colaboradores capacitados para el cargo</i>	39
Figura 9. <i>Resultados de la evaluación ¿Los colaboradores conocen que significan las siglas BPM? antes y después de la capacitación.</i>	40
Figura 10. <i>Resultados de la evaluación ¿Los colaboradores saben que es un alimento inocuo? antes y después de la capacitación</i>	41
Figura 11. <i>Resultados de la evaluación ¿Crees que las BPM son importantes para la elaboración de los alimentos? antes y después de la capacitación</i>	41
Figura 12. <i>Resultados de la evaluación ¿Saben los colaboradores cómo se debe realizar el lavado de manos? antes y después de la capacitación.</i>	42
Figura 13. <i>Resultados de la evaluación ¿Conocen los colaboradores por qué se deben mantener los alimentos y residuos tapados? antes y después de la capacitación</i>	43
Figura 14. <i>Resultados de la evaluación ¿Entiende el personal que es una contaminación cruzada? antes y después de la capacitación del personal</i>	43
Figura 15. <i>Resultados de la evaluación ¿Los colaboradores reconocen cuál de los enunciados es un hábito no higiénico? antes y después de la capacitación</i>	44
Figura 16. <i>Resultados de la evaluación ¿Conoce la diferencia entre limpieza y desinfección? antes y después de la capacitación</i>	44
Figura 17, <i>Resultados de la evaluación ¿Estás de acuerdo con las condiciones en las que elaboran los alimentos? antes y después de la capacitación.</i>	45
Figura 18. <i>Resultados de la evaluación ¿Crees que la capacitación influye en el comportamiento de los colaboradores? antes y después de la capacitación</i>	46

RESUMEN

Objetivo: Elaborar un Manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva de un Campamento minero. **Metodología:** Se llevó a cabo una entrevista con la gerencia de la compañía minera y se recabó toda la información requerida (revisiones documentales de la empresa, fuentes bibliográficas), así como una entrevista con el supervisor del área administrativa. Para realizar el diagnóstico, se tomó un registro fotográfico del almacén y de la cocina-comedor para identificar las áreas débiles y fuertes; se aplicó el listado de verificación e instructivo de la NTS-173-MINSA/2021/DIGESA; se diagnosticó a la empresa, se detectaron fallas y, finalmente, se desarrolló un manual sobre Buenas Prácticas Sanitarias e Higiénicas. **Resultados:** Se realizó la evaluación sanitaria del establecimiento mediante la ficha descrita en la NTS N° 173-MINSA/2021/DIGESA (ANEXO 1), en la cual, el establecimiento se encuentra en un rango de 50% a 75% con un puntaje acumulado de 80 puntos encontrándose como regular. Se realizó una encuesta a 22 colaboradores, de los cuales se encontró que 6 (26%) habían trabajado previamente en áreas similares o concesionarios; 10 (45%) estaban familiarizados con las BPM; 9 (41%) habían participado en algún tipo de capacitación o inducción sobre la manipulación de alimentos. En cuanto al puesto que ocupan en el comedor, son 12 azafatas (55%), 7 cocineros (32%), 2 ayudantes de cocina (9%) y un almacenero (4%). De ellos, solamente 13 (59%) han recibido entrenamiento para desempeñar ese cargo. **Conclusión:** Para asegurar que los alimentos preparados sean seguros y saludables para quienes los consumen, es necesario crear un manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva en un campamento minero.

Palabras claves: BPM, POES, servicio de alimentación colectiva.

ABSTRACT

Objective: To develop a Good Manufacturing Practices (GMP) manual for the collective food service of a mining camp. **Methodology:** An interview was conducted with the management of the company mining, and all required information was gathered (reviews of company documents and bibliographic sources), as well as an interview with the supervisor of the administrative area. To carry out the diagnostic assessment, photographic documentation was taken of the warehouse and the kitchen/dining area to identify strengths and weaknesses; the checklist and instructions of NTS-173-MINSA/2021/DIGESA were applied; the company was assessed, deficiencies were identified, and finally, a manual on Good Sanitary and Hygienic Practices was developed. **Results:** A health assessment of the establishment was conducted using the form described in NTS No. 173-MINSA/2021/DIGESA (ANNEX 1). The establishment fell within the 50% to 75% range, with a cumulative score of 80 points, classifying it as fair. A survey was conducted with 22 employees. Of these, 6 (26%) had previously worked in similar areas or at concessionary establishments; 10 (45%) were familiar with Good Manufacturing Practices (GMP); and 9 (41%) had participated in some type of food handling training or induction. Regarding their positions in the dining area, there were 12 waitresses (55%), 7 cooks (32%), 2 kitchen assistants (9%), and one storekeeper (4%). Of these, only 13 (59%) had received training for their specific roles. **Conclusion:** To ensure that prepared food is safe and healthy for consumers, it is necessary to create a Good Manufacturing Practices (GMP) manual for collective food service in a mining camp.

Keywords: GMP, Standard Operating Procedures (SOPs), collective food service.

INTRODUCCIÓN

Las BPM son las reglas y prácticas esenciales de higiene que cubren cada una de las fases del proceso alimentario: desde la manipulación inicial hasta la distribución final. Su finalidad es asegurar condiciones óptimas en términos sanitarios y reducir al máximo cualquier peligro para la salud del consumidor.

Los servicios de alimentación colectiva, que son los encargados de proveer comidas listas para ser consumidas por un conjunto de personas, tienen el deber de seguir las BPM. Estas son una herramienta importante que involucra a todos los que participan en el proceso de la cocina. Estos deben satisfacer ciertos requisitos personales y conductuales, además de implementar medidas higiénicas, recibir capacitación continua, almacenar correctamente materias primas y productos acabados, contar con condiciones locativas adecuadas y diseñar sanitariamente el establecimiento. Todo esto es necesario para garantizar la calidad e inocuidad del servicio y prevenir enfermedades transmitidas por los alimentos.

El objetivo de esta investigación es elaborar un manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva en un campamento minero, con la finalidad de promover las BPM mediante la formación del personal en todos los procedimientos operativos, con la intención de conseguir alimentos inocuos y de calidad superior. Para ello, se llevará a cabo una evaluación y un procedimiento para elaborar el Manual de BPM y POES, que identificará las áreas que requieren mejoramiento para asegurar su implementación correcta

CAPÍTULO I. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1. Descripción de la realidad problemática

La gastronomía peruana, conocida internacionalmente por su singularidad y riqueza, es un factor esencial de la economía del país. Aunque tienen un buen nombre, cada vez más restaurantes dejan de operar debido a la negligencia en el manejo de los alimentos y a prácticas higiénicas inadecuadas, que son resultado del incumplimiento de las BPM, las cuales aseguran que lo que se le sirve al cliente sea inocuo.

Las BPM son un conjunto de métodos, prácticas y herramientas que se emplean para asegurar la inocuidad alimentaria en cada etapa de producción: desde recibir los insumos hasta almacenarlos y procesarlos para llegar al producto final.

La seguridad alimentaria es el grupo de acciones que aseguran que los alimentos que ingerimos sean seguros y mantengan sus atributos nutritivos. Para garantizar la seguridad alimentaria y prevenir las enfermedades de origen alimentario, es esencial conocer y observar la normativa de higiene a lo largo de toda la cadena alimentaria, prestando especial atención a las etapas que requieran manipular alimentos. (Ladrón de Guevara 2022)

Para prevenir y controlar riesgos, asegurar la inocuidad de los productos, reducir las intoxicaciones en los clientes y evitar que el negocio pierda dinero o reputación, es fundamental poner en práctica buenas prácticas de higiene y sanidad a lo largo de todo el proceso alimentario. (Calle, Pérez y López 2019)

La ausencia de conocimiento acerca de las BPM y la puesta en práctica de instrumentos en la elaboración de alimentos son dos de las dificultades más importantes que enfrenta el comedor del proyecto minero. Se detectan errores en cada fase de producción, desde la llegada de los productos hasta su almacenamiento y el producto final.

Los almacenes del comedor del proyecto no son los adecuados se identifican la falta de mantenimiento, de equipos y no se aplica el FIFO por falta de supervisión y capacitación al personal lo cual es importante para un buen almacenamiento, no se hace un seguimiento real de lo que se tiene en almacén no se cuenta con un inventario adecuado ya que el problema se genera desde la recepción de los alimentos.

La ausencia de conocimiento acerca de las BPM y la puesta en práctica de instrumentos en la elaboración de alimentos son dos de las dificultades más importantes que enfrenta el comedor del campamento minero. Se detectan errores en cada fase de producción, desde la llegada de los productos hasta su almacenamiento y el producto final. Esto se puede observar en el producto final, pues la provisión de alimentos se retrasa debido a la falta de materiales y al entrenamiento del personal para manejar adecuadamente sus insumos.

Se notaron dificultades causadas por la ausencia de mantenimiento de los equipos, lo cual impactó el proceso alimentario y la seguridad del trabajador que manipula cada uno de los alimentos. La contaminación cruzada es un punto importante porque las manipulaciones inadecuadas dan lugar a problemas relacionados con las Enfermedades de Transmisión Alimentaria (ETA).

1.2. Formulación del problema

1.2.1. Problema general.

¿Cómo elaborar un Manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva de un Campamento minero?

1.2.2. Problemas específicos.

- ¿Cuál es el diagnóstico para el servicio de alimentación colectiva de un Campamento minero?
- ¿Cuál es el procedimiento para la elaboración de un Manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva de un Campamento minero?
- ¿Cuál es el procedimiento para elaborar el POES para el servicio de alimentación colectiva de un Campamento minero?
- ¿Qué efecto tiene la capacitación sobre las actitudes de los trabajadores?

1.3. Objetivos de la Investigación

1.3.1. Objetivo general.

Elaboración de un Manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva de un campamento minero.

1.3.2. Objetivos específicos.

- Realizar un diagnóstico para el servicio de alimentación colectiva de un campamento minero
- Realizar el procedimiento para la elaboración de un Manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva de un campamento minero.
- Realizar el procedimiento para la elaboración del POES para el servicio de alimentación colectiva de un campamento minero

- Evaluar el efecto que tiene la capacitación sobre las actitudes de los trabajadores.

1.4. Justificación de la Investigación

La compañía minera no tiene una supervisión apropiada de los procesos relacionados con la alimentación que aseguren el procedimiento de recepción, almacenamiento, preparación y distribución de alimentos sanos (inocuos) sin contaminación y aptos para ser consumidos.

Es importante señalar que este manual no solo ayudará a mejorar la salud, sino también a reducir los costos de producción de alimentos, ya que evitará las pérdidas de productos debido a alteraciones o descomposición provocadas por contaminantes variados. Asimismo, este manual tendrá la función de herramienta para controlar la inocuidad ante posibles deficiencias que puedan surgir en el proceso de inspección y, a continuación, proponer medidas correctivas para mejorar estas falencias. Todo esto con el objetivo de cumplir con el compromiso que tiene la compañía de ofrecer al consumidor un producto sano (inocuo) y de alta calidad.

Este estudio es relevante ya que ayuda al sistema de gestión de calidad y desarrolla una cultura de calidad en los empleados, la cual se manifiesta no solo en el entorno laboral, sino que también se extiende a su vida diaria. Se realizaron entrevistas, exámenes y fichas de evaluación sanitaria para el diagnóstico. Los resultados de estas evaluaciones contribuirán a desarrollar un nuevo procedimiento para obtener el manual de BPM para un centro de alimentación en un campamento minero.

Por lo tanto, se ha decidido elaborar un manual de BPM para dirigir, orientar y fomentar las buenas prácticas de manipulación mediante la formación del personal en todos los procesos operativos con el objetivo de conseguir alimentos seguros y de gran calidad.

1.5. Delimitaciones del Estudio

Se realizó en las instalaciones del centro de alimentación del Campamento Minero el Molle Verde en la región de Apurímac (Perú).

A. Delimitación temporal.

Este estudio se realizó a lo largo de un lapso de siete meses. En la actualidad.

B. Delimitación espacial.

Esta investigación se realizó en las instalaciones del centro de alimentación ubicado en el Campamento Minero, que se encuentra en Apurímac, Perú.

1.6. Viabilidad del Estudio

El estudio realizado al proceso de elaboración del BPM se realizó en instalaciones del comedor del Campamento minero. Además, la empresa en mención brindó facilidades documentarias para su elaboración. Se contó con el apoyo de los docentes de la escuela y del área administrativa de la empresa en mención, este estudio es autofinanciado.

CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO

2.1. Antecedentes de la investigación

2.1.1. Investigaciones Internacionales.

Carrasco (2021), en su tesis, nos indica que la quesera de la Asociación Cornelio Dávalos se ubica en el cantón Colta, parroquia Columbe, comunidad Llinlin del sector Pucará y es una entidad perteneciente al Gobierno Autónomo Descentralizado de Chimborazo (GADP-CH). Esta proporciona productos lácteos a la población, destacando entre ellos el queso fresco. Los trabajadores de la entidad citada están conscientes de lo importante que es la certificación BPM para su desarrollo; por ello, el objetivo del presente estudio fue elaborar un manual sobre este aspecto. Primero se aplicó una lista de verificación, lo que permitió determinar el estado inicial de la quesera y concluyó que el 68% de los requisitos necesarios para la certificación no estaban siendo satisfechos. Posteriormente, se revisaron los resultados con las siguientes herramientas de control de calidad: el diagrama causa-efecto y el diagrama de Pareto. Esto nos permitió dar prioridad a algunas secciones, como son el aseguramiento y la regulación de la calidad, así como las instalaciones. Después, se elaboró el manual, que incluyó una guía para los procesos operacionales estandarizados de desinfección. De este modo, aseguramos que no se produzca contaminación en el proceso de producción y venta del queso tipo fresco.

Castillo (2021), En su trabajo de tesis, sugiere la elaboración de un manual de BPM para INPHEC Agroindustrial, que se encuentra en Ambato. Para ello, hizo un diagnóstico de acuerdo con la Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG y la ISO 19011:2018, y obtuvo un cumplimiento del 36.73 %. Estudió las inconformidades y

propuso medidas correctivas en concordancia con la ISO 22000:2005, sugiriendo optimizaciones en controles e infraestructura. A partir de estos descubrimientos, elaboró un manual de 12 capítulos que incluye formatos, registros y procesos operativos normalizados para mejorar la calidad en términos sanitarios del proceso alimentario.

Gómez (2017), La contribución más importante de la tesis es un Manual de BPM que puede utilizarse en la cocina de un restaurante chino. Su empleo adecuado asegura la calidad y la inocuidad de los platillos servidos. Este documento es el resultado de una evaluación en la cocina, cuyo objetivo era medir el cumplimiento de las BPM y hallar las necesidades de capacitación del personal. Se logró un 67 % de cumplimiento a través de entrevistas, análisis de registros y observación. Se desarrollaron dos herramientas complementarias para hacer más fácil el uso del manual: un Plan de Capacitación en BPM y un Plan de Implementación, que tienen como objetivo remediar los requisitos pendientes y garantizar la adherencia a las normativas de seguridad alimentaria. En general, estos tres documentos constituyen el fundamento teórico para optimizar las prácticas del equipo, siempre que se respalden con una difusión y un control continuos, garantizando que los alimentos preparados y servidos sean adecuados para el consumidor.

Navarrete (2013), en su tesis, señala que se hará una inspección para evidenciar el grado de cumplimiento de las disposiciones y las condiciones del establecimiento en términos de: infraestructura, utensilios y equipos, personal humano, control durante el proceso y la producción, almacenamiento y distribución. Para poder efectuar un diagnóstico que evidencie el grado de cumplimiento con las disposiciones generales establecidas en esa norma, se aplica la "Ficha de

Inspección", que está incluida en la misma. En ella se determinó el estado deficiente en el que se hallan. Por lo tanto, el manual sugerido define criterios generales que es necesario seguir para asegurar la calidad del producto. Para ello, es necesario tener en cuenta los siguientes aspectos: el estado óptimo de los edificios, utensilios y equipos; el personal (su capacitación y la supervisión de exámenes rutinarios); un control apropiado durante el proceso y la producción; así como también supervisar y verificar cada paso del procedimiento. Esto posibilitará que BASA optimice y supervise sus procesos de producción, obtenga una calificación significativa para conseguir la certificación en inocuidad alimentaria y adquiera un lugar destacado en el mercado al ser considerada como una compañía que produce productos orgánicos saludables y libres de enfermedades.

Oliva del Cid (2011), la tesis sugiere hacer un diagnóstico de cada área del restaurante para identificar los flujos de proceso que se utilizan en la preparación de alimentos y encontrar los puntos críticos. Se realizó una entrevista y asesoría al personal de cada nivel operativo con el objetivo de evaluar su conocimiento acerca del BPM, y se examinó la bibliografía relevante para crear una guía apropiada para la institución. Se diseñó un plan de capacitación con estos insumos, el cual guía a las personas que participan en la elaboración para asegurar su calidad e inocuidad. La guía fue escrita en un lenguaje simple y fácil de usar, pensando en una consulta rápida durante la operación.

2.1.2. Investigaciones Nacionales.

Guerra (2021), el propósito de esta labor es diseñar el manual de las BPM y los POES como un método para gestionar la inocuidad en el restaurante "El Tumi". Se realizó el diagnóstico en cuanto a higiene y salud. En este sentido, se empleó la

ficha de evaluación sanitaria de restaurantes y servicios similares, que está determinada en la RM N° 363-2005/MINSA. Se alcanzó una implementación del 65% (116 puntos), lo que señala que la compañía se encuentra en un proceso. Utilizando la información obtenida del diagnóstico, se creó el Procedimiento Operativo Estandarizado de Saneamiento (Estructura y Programas) y los manuales de BPM (Estructura y Programas), así como también se capacitó al personal. Se repitió la evaluación sanitaria de los servicios y restaurantes pertinentes, tras la aplicación de las BPM y POES, obteniendo un total de 178 puntos, lo que representa el 100% de la implementación. Por lo tanto, se considera satisfactoria.

Chiroque (2020), El objetivo de esta investigación es elaborar un plan para implementar buenas prácticas de manufactura con el propósito de mejorar la calidad del proceso de fermentación del cacao seco en la ASPRO-Las Lomas-Piura. De acuerdo con las BPM, el proceso de fermentación del cacao seco presenta ciertas deficiencias. Para esto, iniciamos la investigación con un diagnóstico inicial y descubrimos que la Asociación no dispone de un manual de BPM. Por ende, el propósito de esta labor investigativa es elaborar una propuesta para instaurar las BPM y optimizar de este modo el proceso del cacao seco fermentado en la Asociación. Para realizar el estudio, se utilizó una lista de verificación (check list) que fue elaborada por la Dirección General de Salud (DIGESA) y aprobada mediante la Resolución Ministerial N°779-2019-MINSA. Los resultados de la investigación actual mostraron que LA ASPRO LAS LOMAS cumple solamente con el 42.3% de las normas exigidas por la ley nacional para las BPM. Se determinó que, para implementar las BPM, los primeros temas a considerar son la higiene, el procesamiento de productos y las zonas de infraestructura física. Finalmente, se

propuso una serie de registros de control para asegurar un seguimiento apropiado del proceso, lo que posibilitará la creación de un registro detallado de todo lo que sucede en la planta.

Llanos (2018), En la planta de productos lácteos del I.S.T. Fe y Alegría N°57 - CEFOP Cajamarca, se observó que no había manuales y que las BPM no se estaban llevando a cabo, así como tampoco los POES de saneamiento; esto resulta en una baja inocuidad del producto final. La evaluación se realizó a través de una lista de verificación basada en las normativas peruanas en vigor, como el Decreto Supremo N° 007-2017 MINAGRI que establece la regulación para los productos lácteos y la leche; la Norma General del CODEX ALIMENTARIUS STAN 206, que establece las regulaciones para el control y vigilancia sanitaria de alimentos y bebidas D.S. N° 007-98; y la Resolución Ministerial N° 615-2003-SA/DM, que fija los estándares microbiológicos para asegurar la inocuidad y calidad sanitaria de los alimentos y bebidas destinados al consumo humano. Se planteó la hipótesis de que, si se proponen las BPM y los POES en la planta de lácteos del I.S.T. Fe y Alegría N° 57- CEFOP Cajamarca, el producto será más seguro para el consumo. Esto es porque se emplearán métodos e instrumentos que nos permitirán comprender mejor lo que estamos investigando, tales como: diagramas analíticos, listas de chequeo, manuales de las BPM y las POE, así como diagramas de recorrido. Por último, es fundamental elaborar los manuales de las BPM y las POES, cumpliendo con las regulaciones mencionadas anteriormente. El cumplimiento de las normativas pertinentes por estos manuales asegurará la calidad de los productos elaborados en la planta láctea CEFOP Cajamarca. Para un progreso más efectivo con el fin de seguir perfeccionándolos, se

recomienda aplicar totalmente estos manuales, además de supervisarlos y controlarlos.

Pacheco (2017), su tesis tuvo como objetivo comprender hasta qué punto se implementan las BPM, reconocer el perfil profesional del manipulador, definir los estándares de higiene personal durante la preparación de alimentos realizada por los empleados del sector de cocina y establecer el nivel de formación en BPM de los integrantes del equipo que preparan comida en el comedor. Los hallazgos de una evaluación de las BPMs en la industria de producción alimentaria de la empresa Servicios Alimentarios y Afines S.A.C. se exponen en este estudio, así como la sugerencia para poner en marcha un programa educativo sobre BPM en dicho sector. El objetivo es obtener avances en la implementación de BPM entre los trabajadores del área productiva del comedor corporativo Southern Perú (SPCC Toquepala, Tacna). Tras examinar y estudiar las labores de producción alimentaria, se llegó a la conclusión de que los trabajadores en ese sector no cumplen con las buenas prácticas de manipulación. Esto es porque lograron 146 puntos, cuando la puntuación ideal es de 240; esto demuestra que les faltan 94 puntos. Por ende, es imprescindible poner en marcha un Programa de Capacitación en BPM para el sector productivo de alimentos. Para ello, se creará un calendario anual con asuntos relevantes que aseguren el mejoramiento de las habilidades, capacidades y competencias del personal involucrado. La investigación es transversal si se basa en el desarrollo del fenómeno observado, descriptiva si compara poblaciones, de observación si la interferencia del investigador en el fenómeno examinado es determinante y prospectiva si se centra en la recolección de información durante un período que va hasta octubre de 2023.

Facundo (2014), El objetivo principal de la investigación en su trabajo de tesis fue desarrollar un manual de BPM. Se realizó un diagnóstico utilizando la lista de verificación (check list) creada por la Dirección General de Salud (DIGESA), que fue aprobada mediante la Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA, para efectuar el estudio. En líneas generales, se determinó que la pollería "El Bambú" satisface solo el 48.31% de los requerimientos sanitarios que la normativa establece para las operaciones de restaurantes y servicios conexos, debido al uso del instrumento. Se determinó que los espacios destinados a la higiene, conservación de alimentos y equipos, control de plagas, almacenamiento de desechos, cocina y servicios sanitarios para los empleados son cruciales para la implementación de las BPM. El manual fue escrito de acuerdo con las regulaciones del Código de Reglamentos Federales estadounidense, los manuales de BPM para la industria alimentaria y el R.M No 363-2005/MINSA.

2.2. Bases Teóricas

2.2.1. Inocuidad alimentaria.

Guerra (2021), Asegura que los alimentos son la fuente primordial de exposición a patógenos químicos y biológicos (virus, parásitos y bacterias), un peligro que afecta a países desarrollados y en desarrollo por igual. Cuando los alimentos están contaminados con agentes patógenos y químicos en niveles inaceptables, o con otras propiedades riesgosas, suponen un peligro importante para la salud de los que los consumen y suponen una carga económica elevada. Es imprescindible establecer controles en cada fase del proceso para conservar la inocuidad de los alimentos; entre esos controles, se incluyen las BPM.

2.2.2. Programas pre-requisitos de la inocuidad alimentaria.

Rojas (2018), señala que los programas pre-requisitos son un conjunto de procedimientos, programas o subprogramas que deben implementarse con el fin de prevenir la conversión de riesgos bajos en riesgos altos. Por lo tanto, se convierten en respaldos de la inocuidad y de sistemas como el HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points). En Perú, los organismos de salud, como DIGESA (Dirección General de Salud Ambiental), SENASA (Servicio Nacional de Sanidad Agraria) y SANIPES (Organismo Nacional de Sanidad Pesquera), necesitan estos prerrequisitos que aparecen en los programas o manuales, tal como se ilustra a continuación:



DIGESA	SANIPES	SENASA
Plan HACCP	Plan HACCP	Plan HACCP
Manual BPM	Manual BPM	Manual BPM
Programa Higiene y Saneamiento	Programa Higiene y Saneamiento	Planes Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)
		Plan de rastreabilidad
		Copias de certificado de Calidad

Figura 1 *Pre-requisitos de los Sistemas de Gestión de Calidad e Inocuidad.* Fuente: Rojas (2018)

2.2.3. Buenas prácticas de manipulación (BPM).

Según la Resolución Directoral MINSA-DG-HVLH-RD N.º 115 (2021), las herramientas de calidad sanitaria reducen los riesgos de contaminación a niveles aceptables (inocuos). Los programas de limpieza, desinfección y control de vectores (PHS), las Buenas Prácticas para Manipular Alimentos (BPM) y el Sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) son estas herramientas de calidad.

Según la NTS 173-MINSA/DIGESA (2021), Es crucial que las tareas relacionadas con la preparación de alimentos en servicios de alimentación colectiva se realicen a través de un flujo de trabajo constante y sistemático para prevenir la contaminación cruzada a lo largo del proceso. Esto incluye desde la compra de insumos y materias primas hasta el servicio o la entrega al cliente.

2.2.3.1. Alcance de las BPM.

Las BPM en los alimentos abarcan todas las actividades que van desde el principio de la cadena alimentaria hasta el final de su producción y consumo, así como a todos los manipuladores de alimentos que participan en la creación de estos.

2.2.3.2. Elementos requeridos para llevar a cabo las Buenas Prácticas de Manipulación.

Ledezma (2003) considera que se requieren cuatro elementos para poner en funcionamiento un sistema BPM. Estos elementos son:

a) Compromiso del equipo directivo: Indica que es fundamental el compromiso de la gerencia para implementar un sistema BPM en una compañía. Si la dirección no tiene claro que este programa traerá beneficios, los empleados que respaldan su implementación lo estarán todavía menos.

b) Programa escrito y registros: El objetivo del programa de registros es comprobar si el sistema está operando correctamente y satisfaciendo todos los requisitos. Las compañías deben conservar una amplia variedad de registros, incluyendo:

- Llevar a cabo un examen físico, microbiológico y químico del producto acabado, del alimento fresco y de los productos en plena elaboración.

- Monitorear los elementos que podrían impactar al producto con lo que respecta a su calidad.
- Llevar un riguroso control con respecto a las enfermedades, las capacitaciones y la observancia de los estándares de higiene.
- Implementar una gestión preventiva para la maquinaria y el equipo.
- Incluir el código, el lote de cada producto, así como la fecha de elaboración y caducidad.
- Aplicar medidas correctivas cuando sea necesario.

c) Programa de capacitación: El talento humano juega un papel crucial, ya que es a ellos a quienes les corresponde la mayor parte en la responsabilidad en la relación con el aseguramiento del cumplimiento del sistema BPM. Se recomienda realizar una capacitación semestral, aunque el programa de formación se centrará principalmente en la rotación del personal y en el grado de deficiencia observado en la implementación de las normas del sistema.

d) Modificación científica del programa: Dado que las BPM están en permanente transformación, es esencial que cada año se revisen y actualicen el programa de aplicación y los manuales. Esto es especialmente importante en situaciones como la modificación de personal, la puesta en marcha de nuevos procesos, los avances científicos y todo lo que tiene que ver con las instalaciones físicas y el entorno.

2.2.3.3. Responsabilidades para la aplicación de las BPM.

Según la NTS 173-MINSA/DIGESA (2021), La implementación de BPM debe ser adoptada con responsabilidad por:

- ***Le corresponde al responsable de Calidad:*** Elaborar el Manual de BPM. Es necesario vigilar la ejecución de este manual mediante auditorías técnicas e inspecciones y notificar a la operación para que implemente medidas correctivas si no se sigue.
- ***Le corresponde al Administrador:*** Supervisar el cumplimiento del Manual de BPM.
- ***Le corresponde a todo el personal:*** Es fundamental cumplir con el Manual de BPM y los SSOP.

A. La difusión de las BPM corresponde a:

- ***Nivel Nacional:*** La DIGESA, que depende del Ministerio de Salud, tiene como responsabilidad difundir esta norma sanitaria hasta el nivel regional, proporcionar apoyo técnico y conceder la certificación en PGH (Principios Generales de Higiene).
- ***Nivel en base a parte Regional y Local:*** Entre otras responsabilidades, las Gerencias o Direcciones de Salud (DIRESA/GERESA) y las Direcciones de Redes Integradas de Salud (DIRIS) están encargadas de promover esta norma sanitaria y garantizar su cumplimiento. Además de realizar la supervisión y el control sanitario en su zona de jurisdicción, deben conceder la certificación en PGH (Principios Generales de Higiene) a través de delegación.
- ***Servicio de la alimentación en grupos:*** Los responsables de la alimentación colectiva tiene el deber de supervisar lo que la normativa sanitaria vigente estipula.

2.2.4. Beneficios de poner en práctica las BPM.

Según Muguruza (2008), el uso de BPM en los alimentos ayuda a garantizar que estos sean higiénicos, limpios e inocuos. Es fundamental resaltar que la implementación de las mejores prácticas para el manejo de alimentos no solo contribuye a la salud, sino también a reducir los costos. Esto es así porque previene que los productos se deterioren o se contaminen con varios contaminantes y, al mismo tiempo, mejora su posicionamiento al identificar sus cualidades beneficiosas para la salud.

2.2.5. Programa de higiene y saneamiento (PHS).

MINSA, NTS-173 (2021), los servicios de la alimentación en grupos poseen un PHS o POES que está documentado y especificado, en concordancia con las particularidades propias de lo que hacen. Esto abarca, como mínimo, los métodos para limpiar y desinfectar equipos, instalaciones, áreas de trabajo, superficies, utensilios y muebles de cocina; así como el control y la prevención de plagas, entre otras cosas. Además, abarca los puntos de control que el servicio necesita comprobar con sus registros correspondientes. Los trabajadores cualificados deben manejar los productos de desinfección y limpieza, que a su vez deben contar con registros sanitarios otorgados por la autoridad sanitaria.

2.2.6. Normas.

Según el Decreto Supremo N° 007-98-SA, Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas (DIGESA, 1998), para asegurar su inocuidad, es necesario que la producción, transporte, elaboración, almacenamiento, fraccionamiento y venta de alimentos y bebidas consumidos se realicen bajo las normas primordiales de higiene y las regulaciones sanitarias. Previendo

enfermedades transmitidas por alimentos además asegura la inocuidad alimentaria evitando así la contaminación biológica, química y física, mediante estándares de calidad.

Diferencia entre una Norma De Alimentación Colectiva y La Norma Para Restaurantes y Servicios afines:

- ✓ Las normas de **Alimentación Colectiva** se aplican generalmente para instituciones, minería, centros educativos, empresas, fábricas que contengan mayor cantidad de personas en el mismo lugar que requieran del servicio de alimentación. Está regido básicamente por 2 o 3 opciones diarias en el menú, el servicio brindado es mediante una línea donde se puede observar las opciones en el menú; con el objetivo de asegurar una alimentación balanceada inocua y con planificación. NTS-N°173-MINSA /2021/DIGESA con RM N°157 2021/MINSA
- ✓ Mientras las normas de **Alimentación para restaurantes y servicios afines** se aplican para restaurantes comerciales, cafeterías, bares, comida rápida etc., asegura la calidad e inocuidad a los clientes externos que eligen libremente el menú que desean consumir ofreciendo gran variedad gastronómica. Además, se prioriza la experiencia en la calidad de servicio, presentación y atención al cliente. NTS-N°142-MINSA/2018/DIGESA con RM N° 822-2018/MINSA-MINCETUR-CALTUR (2018).

Normas vigentes en Perú:

- El objetivo de la Norma Sanitaria NTS 173-MINSA 2021/DIGESA, que se aplica a los servicios de alimentación colectiva, es proteger el bienestar de los consumidores mediante la definición de los principios generales de higiene que tienen que seguir las compañías que ofrecen este tipo de servicios.

- MINSA/DIGESA (2023). NTS N° 205, norma sanitaria para mercados de abastecimiento de alimentos: Es requisito indispensable para los dueños, administradores, manipuladores, vendedores y distribuidores de alimentos que funcionan en los mercados nacionales de abasto cumplir con esta normativa sanitaria. El objetivo es salvaguardar la salud de las personas que compran y consumen alimentos en los mercados de abasto.
- MINSA/DIGESA (2025), NTS N° 234. La finalidad de la norma sanitaria respecto al transporte de alimentos es salvaguardar la salud del consumidor, asegurar que los productos se mantengan inocuos durante su transporte y colaborar para reducir las pérdidas de alimentos en este proceso.
- MINSA/DIGESA (2018), NTS N° 142, que ha sido modificado por la RM N°811-MINSA-2023. El objetivo de la Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines es establecer los criterios sanitarios que deben seguir estos establecimientos para garantizar el cumplimiento de las normas básicas de higiene, contribuyendo así a la protección de la salud pública.
- FAO y OMS (2025). De acuerdo con el Código de Prácticas No CXC 1-1969 del Codex Alimentarius, las normas generales que regulan la higiene alimentaria tienen como objetivo definir pautas para la implementación de las BPH (buenas prácticas de higiene) en toda la cadena alimentaria. Esto garantiza que los alimentos sean seguros y adecuados para ser consumidos. Se implementan desde el principio de la producción hasta que los alimentos llegan al consumidor final, fijando las condiciones higiénicas requeridas para obtener alimentos seguros y saludables. Se aconseja que estos principios sean implementados por los gobiernos, las industrias y los clientes.

2.2.7. Calidad.

Para Torricella et al (1989), la calidad es la mezcla de indicadores que definen el valor utilitario de los ingredientes y alimentos usados para su producción. En el ámbito industrial, se refiere al cumplimiento de los reglamentos y las especificaciones en términos de calidad, así como a la satisfacción del cliente. Asimismo, se hace referencia a la implementación de tecnologías en el ámbito alimentario.

Según Potter y Hotchkiss (1999), la calidad de los alimentos se refiere a las características que los hacen aceptables para quien los consume. Estos atributos incluyen tanto los sensoriales, que son percibidos por los sentidos (como el color, el sabor y el aroma), como los relacionados con la salud, tales como la presencia de enfermedades específicas o alergias (por ejemplo, diabetes). La calidad de los alimentos trasciende la seguridad sanitaria y las características organolépticas; incluye monitorear el producto en cada fase, desde que es recogido hasta que llega al cliente.

2.2.8. Enfermedades de Transmisión Alimentaria.

La OMS (2024), se refiere a una alimentación segura, indicando que para la salud y la vida es esencial tener acceso a alimentos seguros y nutritivos en cantidades adecuadas. No obstante, existen alimentos no saludables que tienen sustancias químicas perjudiciales, bacterias, virus o parásitos, los cuales generan más de 200 enfermedades, desde cáncer hasta diarrea. Muchas enfermedades que se transmiten por medio de los alimentos pueden causar muertes o discapacidades permanentes. Asimismo, generan un círculo vicioso de enfermedades y desnutrición que impacta en particular a los menores, a los recién nacidos, a las personas mayores y a quienes

sufren alguna enfermedad. Es esencial que los productores, los gobiernos y los consumidores trabajen en conjunto de manera apropiada para garantizar la seguridad alimentaria y fortalecer los sistemas de alimentación.

2.2.9. Contaminación cruzada.

Según el Manual para manipuladores de alimentos (2016) de la FAO, se considera que existe contaminación cuando un peligro en un alimento se transfiere a otro que estaba libre de contaminantes, debido al contacto con utensilios o superficies que han estado en contacto con ambos y no se han limpiado y desinfectado adecuadamente. El contacto entre un alimento crudo y otro ya cocido, por medio de utensilios de cocina (cuchillos, tablas, etc.), ocasiona con más frecuencia la contaminación cruzada.

2.3. Definición de términos básicos

- **Principios Generales de Higiene del CODEX Alimentarius (PGH):** La NTS-N° 173-Norma sanitaria para servicios de alimentación colectiva (2021) establece que son un conjunto de prácticas higiénicas fundamentales que pueden implementarse a lo largo de toda la cadena alimentaria para asegurar la seguridad en los alimentos. No olvides utilizar las BPM y los PHS o POES.
- **BPM:** La NTS-N°173 (2021) define que son un grupo de procedimientos implementados en la cadena alimentaria del servicio mencionado, con el objetivo de garantizar la calidad y la inocuidad sanitaria de los alimentos. El programa de BPM es elaborado de manera documentada, garantizando que los requisitos básicos para ejecutarlo, monitorearlo y verificarlo son cumplidos.

- **PHS o POES:** La NTS-N°173 (2021), que establece las normativas de sanidad para los servicios de la alimentación en grupos, define este proceso como un conjunto de prácticas de limpieza y desinfección que se utilizan en superficies, utensilios, instalaciones y equipos. Su objetivo es reducir la cantidad de microorganismos que podrían contaminar los alimentos y eliminar la suciedad. Además, incluye acciones para una gestión apropiada de los servicios básicos y el control de plagas, todo lo cual se documenta y registra para su implementación y seguimiento.
- **Inocuidad alimentaria:** La OPS (2016) sostiene en su manual para manipuladores de alimentos que, si los alimentos se preparan y/o consumen de acuerdo con su propósito, no dañarán al consumidor.
- **Servicio de la alimentación en grupos:** De acuerdo con la NTS-N°173 (2021), se considera que estos son aquellos que proporcionan comidas listas para comer a grupos de personas congregadas en un lugar específico con ese propósito, como empresas, colegios, fábricas, residencias e instituciones similares. Este servicio puede llevarse a cabo en el lugar de consumo o en otro sitio al que los alimentos se trasladan para ser consumidos.
- **Proveedor:** La norma NTS-N°173 (2021) establece que cualquier entidad, ya sea pública o privada, natural o jurídica, incluyendo patrimonios autónomos y sociedades de hecho, que suministren alimentos, materias primas o insumos en cualquier parte de la cadena de alimentación.
- **Rastreabilidad:** La norma NTS-N°173 (2021), indica que se refiere a la habilidad de determinar el camino que ha seguido un alimento durante una o más etapas concretas de su producción, modificación y distribución.

- **Plagas:** La norma NTS-N°173 (2021), indica que animales como aves, insectos, roedores y otros capaces de contaminar los alimentos de forma directa o indirecta.
- **Peligro:** De acuerdo con la OPS (2021), son agentes físicos, químicos, biológicos o radiológicos presentes en los alimentos o en las condiciones que estos tienen y pueden causar un impacto negativo en la salud.
- **Riesgo:** La OPS (2021) señala que es la posibilidad de que ocurra un impacto negativo para la salud, como una enfermedad, y qué tan grave o severo será ese impacto (por ejemplo, consecuencias posteriores, muerte, hospitalización, entre otros), después de haber estado expuesto a un riesgo al consumir alimentos contaminados.
- **Higiene en los alimentos:** La higiene en los alimentos abarca las condiciones y acciones requeridas para la producción, procesamiento, conservación y distribución de los alimentos con el propósito de asegurar que sean aptos para el consumo humano, estén en buenas condiciones e inocuos. (Codex Alimentarius, 2016)
- **Cadena alimentaria en el servicio de la alimentación:** Según la norma NTS-N°173 (2021), el proceso culinario abarca fases que van desde la obtención de ingredientes y materias primas hasta el servicio y consumo final.
- **Enfermedad que es transmitida mediante un alimento:** De acuerdo con la OPS (2016), las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA) son infecciosas o tóxicas, y surgen debido a agentes químicos, físicos o biológicos que entran al organismo a través de los alimentos.
- **Vigilancia sanitaria:** La norma NTS-N°173 (2021) establece un grupo de acciones de observación, evaluación y medición de los parámetros de control que son

implementadas por la autoridad sanitaria para erradicar o prevenir riesgos en toda la cadena alimentaria y asegurar el bienestar del consumidor.

- **Limpieza:** De acuerdo con Marco (2016), limpiar implica la ausencia de suciedad, mientras que desinfectar es disminuir parcialmente la cantidad de bacterias en una superficie o ambiente determinado para que no represente un peligro para los seres humanos. Un proceso de esterilización se produciría si se eliminaran completamente todas las formas de vida, incluidas las bacterias y los microorganismos.
- **Desinfección:** La revista Industria Alimentaria (2021) indica que se ha logrado reducir la cantidad de microorganismos en el medio ambiente mediante el uso de métodos físicos o ayudantes químicos, alcanzando un nivel que no pone en peligro la calidad ni la seguridad de los alimentos.

2.4. Hipótesis de investigación

2.4.1. Hipótesis general

La elaboración de un manual de BPM permitirá la preparación de alimentos inocuos y saludables para los comensales del campamento minero.

2.4.2. Hipótesis Específicas

- El diagnóstico del servicio de alimentación del campamento minero indicará las deficiencias que se deben mejorar.
- El manual de BPM indicará el paso a paso de las actividades desarrolladas para la elaboración de alimentos inocuos.
- El POES especificará cómo limpiar y desinfectar los equipos, materiales e infraestructuras.
- La capacitación permitirá mejorar las actitudes de los trabajadores frente a las BPM y PHS.

2.5. Operacionalización de las variables

La operacionalización de las variables de esta investigación se muestra en la siguiente tabla que se muestra a continuación:

Tabla 1

Operacionalización de las variables de la investigación

Variable	Dimensiones	Indicadores	Instrumentos de medición
Independiente			
Elaboración del Manual de las BPM para el Servicio de Alimentación Colectiva de un campamento minero	Equipos y materiales	¿Se cuenta con equipos y materiales en condiciones óptimas para la producción?	Observación y ficha de evaluación sanitaria de los servicios de alimentación colectiva.
	Personal	¿El personal se encuentra capacitado para la realización de la actividad productiva?	Entrevista.
	Estructuras	Condición, distribución y diseño	ficha para evaluación sanitaria de los servicios

			de alimentación colectiva,
Dependiente			
La calidad y la inocuidad en el proceso de producción de alimentos dentro del campamento minero.	Elaboración de alimentos	¿Se realizará un seguimiento al proceso de elaboración de alimentos?	Propuesta de Guía de observación y Chek list.
	Producto final	¿El producto final recibe el tratamiento adecuado con las características aceptables para el consumidor?	Propuesta de Registro de control de calidad
	BPM y PHS	¿Se cumple con la elaboración de BPM y PHS?	Capacitación y examen de ingreso para elaboración del diagnostico

CAPÍTULO III. METODOLOGÍA

3.1. Diseño Metodológico

3.1.1. Tipo de Investigación

Según Sampieri (2014), la investigación no experimental se refiere a cuando se estudian hechos ya existentes sin interferir en ellos, es decir, el investigador no crea ni altera situaciones ni distribuye elementos de manera aleatoria. (pág. 153).

La investigación transversal, según Sampieri (2014), recoge información en un solo momento (Tucker, 2004; Liu, 2008) con el propósito de describir las variables y cómo se vinculan en ese punto específico, como si se estuviera tomando una "fotografía" del estado de cosas. Los estudios transeccionales descriptivos determinan la frecuencia de categorías o niveles de una o más variables en una población, solo describen sin intervenir. (pág. 154)

Se describe la conducta de los trabajadores mediante la evaluación diagnóstica que sirve de base para evaluaciones del BPM.

3.1.2. Nivel de Investigación

Behar, (2008), señala que la investigación es descriptiva porque determina rasgos del universo de estudio, identifica modos de comportamiento y actitudes del mismo, define comportamientos específicos y encuentra y verifica las conexiones entre las variables investigadas. El investigador indica la clase de descripción que planea hacer, según los objetivos establecidos. Para recolectar datos, usa técnicas específicas como las entrevistas, los cuestionarios y la observación. (pág. 17). En nuestro caso mediante la observación se evaluará las conductas y actitudes del

personal frente al trabajo. Además, esta investigación tiene un carácter explicativo, como lo indica BEHAR (2008). El propósito de esta clase de indagación, que requiere la fusión de los procedimientos analítico y sintético con los inductivo y deductivo, es dar respuesta o explicar el porqué del objeto investigado. Tratan de hallar la causa del comportamiento de las variables, además de describir el fenómeno. Su enfoque es esencialmente cuantitativo y su meta principal es investigar las causas. (pág. 22)

3.1.3. Diseño

La figura 2 muestra los pasos que se siguieron para crear el diseño de investigación no experimental

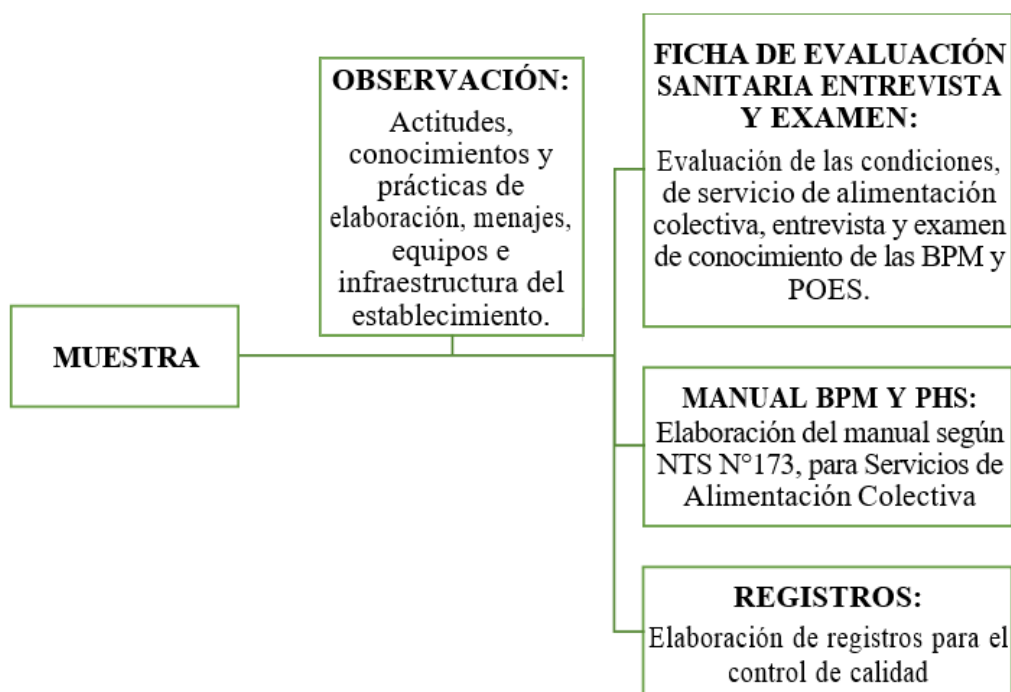


Figura 2. *Esquema del proceso no experimental*

Descripción:

- ✓ Se realizó una entrevista con la jefatura del proyecto minero.
- ✓ Se reunió toda la información requerida para el estudio (revisión de documentos de la compañía y fuentes bibliográficas).

- ✓ Entrevista con el encargado supervisor del área de administración.
- ✓ Para realizar el diagnóstico se realizó un registro fotográfico del establecimiento cocina-comedor, almacén e indumentaria del personal para determinar las partes fuertes y débiles.
- ✓ Entrevista (cuestionario de 5 preguntas).
- ✓ Aplicación de la lista de verificación e instrucciones de la Norma Sanitaria NTS-173-MINSA/2021/DIGESA, para los servicios en la alimentación en grupos.
- ✓ Capacitación.
- ✓ Examen de ingreso de las BPM y POES.
- ✓ Diagnóstico de la compañía o empresa.
- ✓ Identificación de falencias
- ✓ Propuesta para la mejora.
- ✓ Elaboración de los manuales de BPM y POES.

3.1.4. Enfoque

Sostiene Sampieri que el enfoque cualitativo se encarga de recopilar y analizar datos con el fin de pulir preguntas o descubrir nuevos problemas durante la interpretación. Aplica métodos como la observación libre, las entrevistas abiertas, el análisis de documentos, los grupos de discusión y el relato de experiencias e historias personales, además de la convivencia e introspección con comunidades. Al analizar los hechos en su propio desarrollo, no se entromete ni distorsiona la realidad. (Corbetta, 2003)

3.2. Población y muestra

3.2.1. Población

En la presente investigación la población estaba conformada por 205 colaboradores (trabajadores) de la empresa minera.

3.2.2. Muestra

Para el estudio actual, se toma como muestra a los 22 colaboradores de cocina de la empresa minera.

Y como señala BEHAR (2008), esta muestra es no probabilística, ya que la selección de los elementos no se rige por la probabilidad, sino que depende más bien de aspectos vinculados con las características del investigador o con los atributos propios de la investigación. (pág. 51).

Tabla 2.

Población de colaboradores de la empresa el Molle Verde S.A.C.

Puesto de trabajo	Cantidad
Compañía	40
Contrato	143
Personal de comedor	22
Total	205

3.3. Técnicas e Instrumentos de recolección de datos

Métodos o técnicas para los procedimientos de la recopilación de datos en esta investigación se dio de la siguiente manera:

3.3.1. Diagnostico

- ✓ Mediante la técnica de la observación se realizó un diagnóstico del estado actual en el que se encuentra el establecimiento del comedor en el campamento minero.
- ✓ Se realizó un registro fotográfico para evidenciar los procesos, procedimientos e infraestructura del establecimiento.

3.3.2. Propuesta

- ✓ La norma sanitaria para la operación de servicios de alimentación colectiva, que tiene como resolución ministerial N°157:2021/MINSA/NTS, fue el fundamento del manual; este se creó además tomando como referencia varias tesis y libros relacionados con las BPM. N°173, MINSA/2021/DIGESA.
- ✓ La preparación de cronogramas, especificaciones técnicas, programas anuales de controles y procesos para la verificación de calidad y los registros de calidad, con el fin de gestionar más eficazmente los procedimientos de la elaboración de los alimentos.

3.3.3. Partes del Manual

Metodología para la elaboración del manual de BPM; se revisaron las normas siguientes para su elaboración:

- ✓ *D.S. 007- 98 Reglamento Sanitario de Alimentos y bebidas.*
- ✓ *NTS.173-RM-157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva*
- ✓ *Resolución Ministerial 449-2006/MINSA Norma Sanitaria para el HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas.*

✓ *RM. 591-2008 MINSA Norma sanitaria de criterios microbiológicos.*

Las cuales fueron de vital importancia para la elaboración del manual y así seguir los lineamientos de la norma con el siguiente esquema:

1. Introducción
2. Objetivo
3. Alcance y Campo de Aplicación
4. Definiciones
5. Requisitos legales
6. Responsabilidades
7. Desarrollo
 - 7.1. Ubicación e Instalaciones
 - 7.2. Distribución de Ambientes y Ubicación de Equipos
 - 7.3. Servicios
 - 7.4. Recepción y Almacenamiento de los Alimentos
 - 7.5. Áreas De Proceso y Servicio
 - 7.6. Procesos Operacionales
 - 7.7. Servicio al Cliente
 - 7.8. Salud Higiene y Capacitación del Personal
 - 7.9. Medidas De Saneamiento
 - 7.10. Transporte
 - 7.11. Vigilancia Sanitaria
 - 7.12. Procedimientos Operacionales Estándares De Saneamiento (SSOP)
 - 7.13. Anexo

Elaboración del Programa de Higiene y Saneamiento

1. Introducción
2. Objetivo
3. Alcance
4. Referencia bibliográfica
5. Definiciones
6. Responsabilidades
7. Descripción
8. Procedimientos Operativos estandarizados de Saneamiento (SSOP)
 - 8.1. Seguridad del agua.
 - 8.2. Condiciones y limpieza de las superficies que entran en contacto con el alimento.
 - 8.3. Prevención de la contaminación cruzada.
 - 8.4. Mantenimiento de Instalaciones sanitarias.
 - 8.5. Control de las sustancias adulterantes.
 - 8.6. Adecuado almacenado y rotulado de compuestos y/o aditivos químicos.
 - 8.7. Condiciones de Salud de los empleados.
 - 8.8. Control de plagas.

3.3.4. Instrumentos a utilizar

- ✓ Observación y reconocimiento del estado actual en el que se encuentra el establecimiento del comedor en el campamento minero.
- ✓ Análisis bibliográfico (de libros, artículos y normativas) con el objetivo de desarrollar el Manual de BPM. La evaluación sanitaria de los servicios de alimentación colectiva se realizó utilizando la ficha y la Norma Sanitaria para el

Servicio de Alimentación Colectiva, que cuenta con la Resolución Ministerial N°157:2021/MINSA/NTS. Número 173, MINSA/2021/DIGESA. Anexo 1, que se usará para definir la prioridad de la elaboración del manual.

- ✓ Se entrevistó a los trabajadores del comedor del campamento minero. Anexo 2.
- ✓ Se realizó un examen pre y post capacitación para determinar su influencia en el comportamiento de la manipulación del personal de cocina. Anexo 3.

3.3.5. Equipos

- ✓ Cámara fotográfica
- ✓ Computadora

3.3.6. Materiales:

- ✓ Papelería
- ✓ Libros
- ✓ Proyectos de investigación
- ✓ Tesis de post y pre – grado
- ✓ Artículos científicos
- ✓ Textos electrónicos
- ✓ Lapiceros

3.4. Técnicas para el procesamiento de la información

Se empleó Microsoft Excel versión (2506) para procesar los datos: se crearon tablas y, a partir de ellas, también se elaboraron gráficos de barras y gráficos circulares.

✓ **Gráfica de barras:** Se utilizará para conseguir los resultados de la evaluación sanitaria de las prestaciones alimenticias NTS N°173. MINSA/2021/DIGESA. (ver Anexo 1).

✓ **Graficas de torta:** Se utilizarán para representar visualmente los resultados del cuestionario, permitiendo conocer al personal evaluado, así como su experiencia y conocimientos en el área en la que se desempeña (ver Anexo 2).

✓ **Grafica de barras:** Se empleará para ilustrar los resultados de las pruebas de ingreso y salida, con el objetivo de analizar el impacto que la capacitación tiene en las actitudes de los empleados. (ver Anexo 3).

CAPÍTULO IV. RESULTADOS

4.1 Análisis de resultados

4.1.1 Resultados de la evaluación del establecimiento

Se realizó la evaluación sanitaria del establecimiento mediante la ficha descrita en la NTS N.º 173-MINSA/2021/DIGESA (ANEXO 1), en la cual, se pudo obtener los siguientes resultados mostrados en la tabla y figura 3.

Tabla 3

Evaluación sanitaria de los servicios de alimentación

Aspectos que evaluar	Puntaje
1. De la ubicación y estructura física	10
2. De las instalaciones sanitarias	20
3. Referente a los PGH: Recibir, almacenar, preparar y distribuir alimentos; transportar alimentos y manipuladores.	42
4. Programa de saneamiento y limpieza (PHS): Ejercicios de control y prevención de vectores, además de limpieza y desinfección.	8
Puntaje Total	80

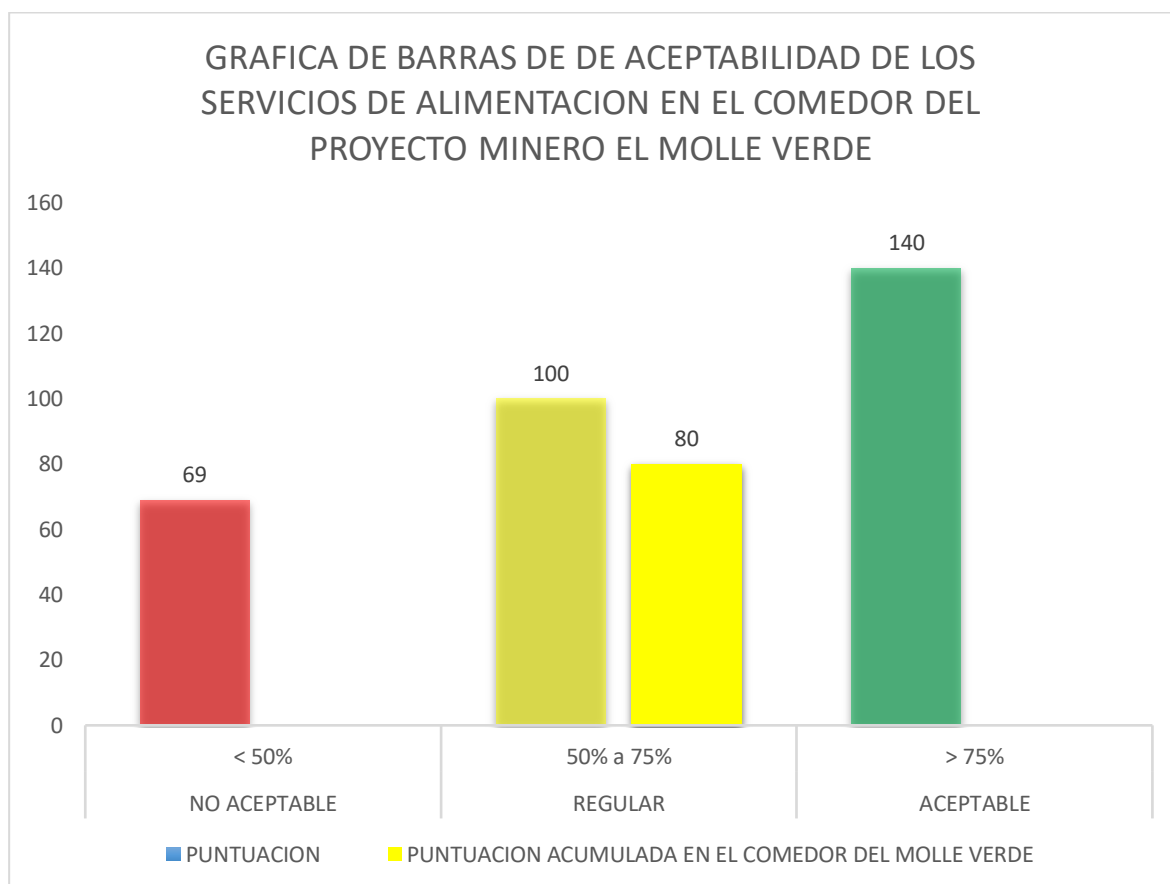


Figura 3. Gráfica de barras de aceptabilidad de los servicios de alimentación en el comedor del proyecto minero Molle Verde.

De acuerdo con los resultados obtenidos de la evaluación sanitaria obtenemos un puntaje de 80, así mismo indicará si es aceptable o no mediante la interpretación del siguiente cuadro (ANEXO 1).

< 50% = de 0 a 69 puntos	No aceptable	Rojo
50% a 75% = de 70 a 100 puntos	Regular	Amarillo
> 75% = de 100 a 140 puntos	Aceptable	Verde

En este caso el establecimiento se encuentra con un porcentaje del 50% a 75% con 80 puntos acumulados encontrándose como REGULAR con el color distintivo AMARILLO.

Grado de aceptabilidad	Porcentaje	Puntuación	Puntuación acumulada en el comedor del Molle Verde
No aceptable	< 50%	69	
Regular	50% a 75%	100	80
Aceptable	> 75%	140	

4.1.2 Resultados del cuestionario realizado al personal de cocina

Con el propósito de determinar hasta qué punto se conocen las BPM, se realizó una entrevista a 22 colaboradores siguiendo la metodología empleada. Los resultados obtenidos del anexo 2 se detallan a continuación.

1. ¿Ha trabajado anteriormente en concesionarios o áreas afines?

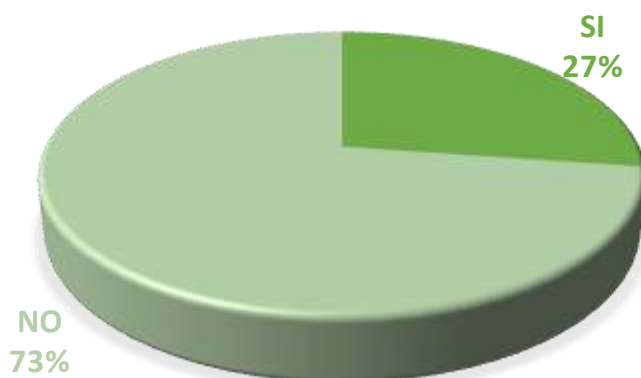


Figura 4. Colaboradores con experiencia en concesionarios o áreas afines.

Nota. De los 22 colaboradores 6 han dicho que si trabajaron anteriormente en concesionarios o áreas afines y 16 colaboradores mencionaron que NO.

2. ¿Ha oído mencionar acerca de las Buenas Prácticas de Manipulación?

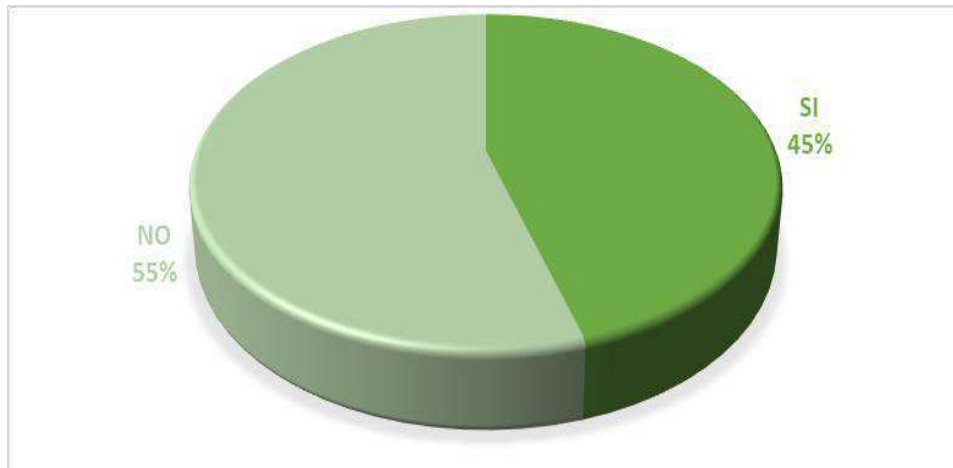


Figura 5. *Conocimiento acerca de las Buenas Prácticas de Manipulación*

Nota. De los 22 colaboradores, 10 han oído mencionar acerca de las BPM mientras que 12 colaboradores mencionaron que NO.

3. ¿Ha recibido algún tipo de inducción o capacitación en cuanto a manipulación de alimentos?

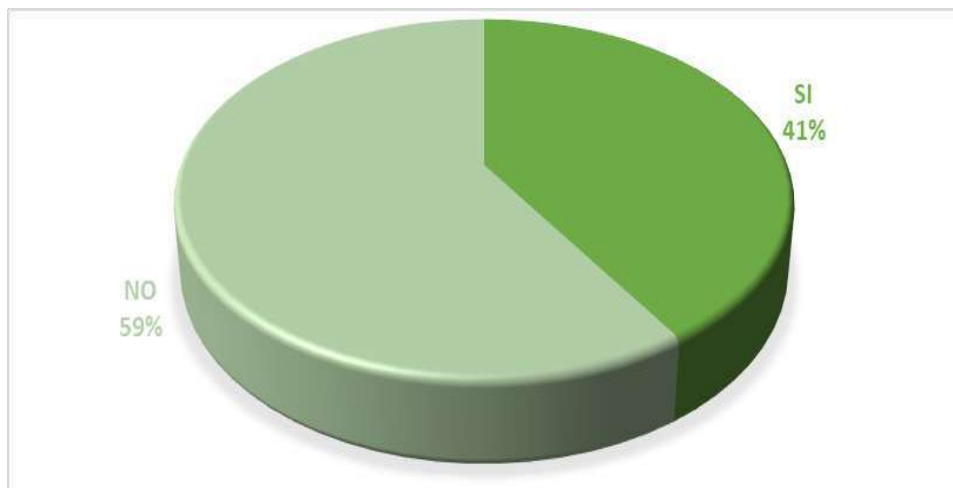


Figura 6. *Colaboradores que han recibido inducción o capacitación en cuanto a manipulación de alimentos*

Nota. De los 22 colaboradores, 9 han sido capacitados o inducidos de alguna manera en la manipulación de alimentos, mientras que 13 colaboradores.

4. ¿Qué cargo ocupa actualmente en el comedor del campamento minero?

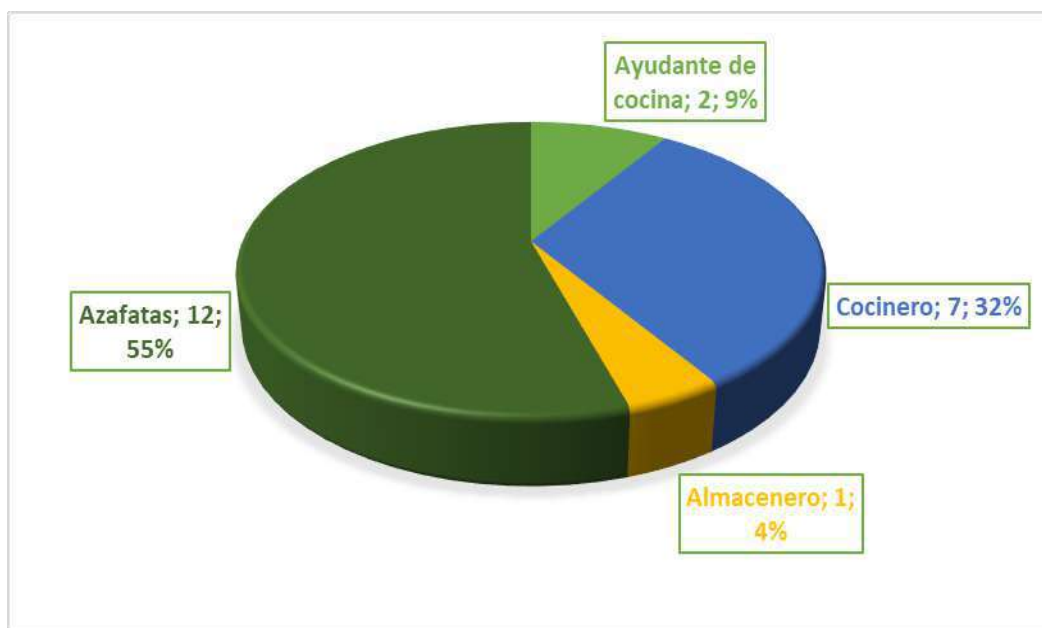


Figura 7. Cargos en el comedor del campamento minero.

5. ¿Ha sido capacitado para ejercer dicho cargo?

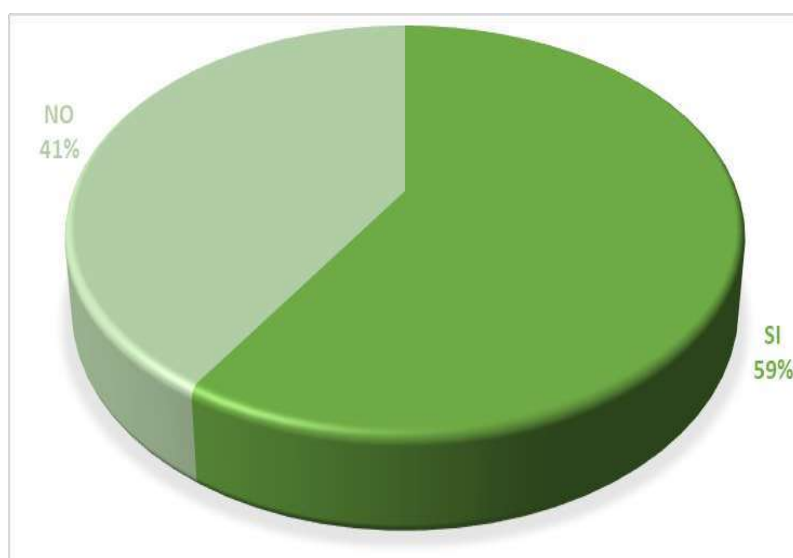


Figura 8. Colaboradores capacitados para el cargo

Nota. De los 22 colaboradores, 13 han sido capacitados para ejercer dicho cargo mientras que el resto de 9 colaboradores dijeron que NO.

4.1.3 Resultados comparativos antes y después de la capacitación del personal

Tras la capacitación se obtuvieron nuevos resultados del anexo 3.

1. Significado de BPM

Antes de la capacitación, el 18% de los colaboradores afirmaban conocer las siglas BPM. Sin embargo, después de la capacitación, este porcentaje aumentó significativamente al 86%. Este aumento refleja una mejora en saber el significado de BPM.

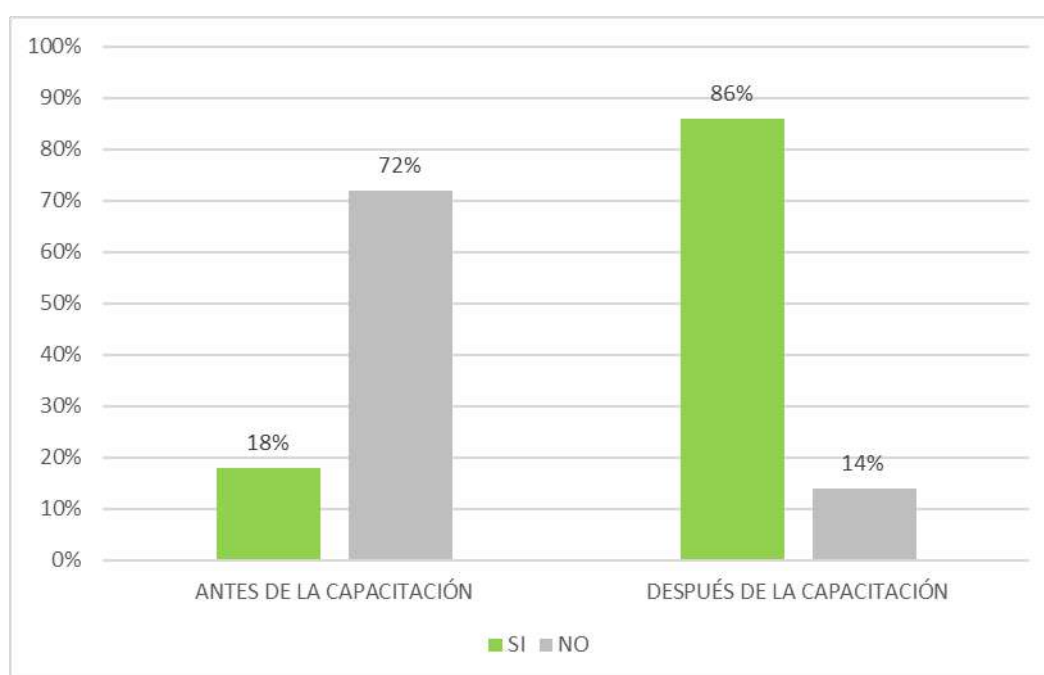


Figura 9. Resultados de la evaluación ¿Los colaboradores conocen que significan las siglas BPM? antes y después de la capacitación.

2. Concepto de alimento inocuo

Antes de la capacitación, el 21% de los colaboradores conocía el concepto. Luego de la capacitación, el 82% supo el concepto de un alimento inocuo. Este cambio demuestra que la capacitación a contribuido en aprender conceptos relacionados para lograr cumplir los objetivos.

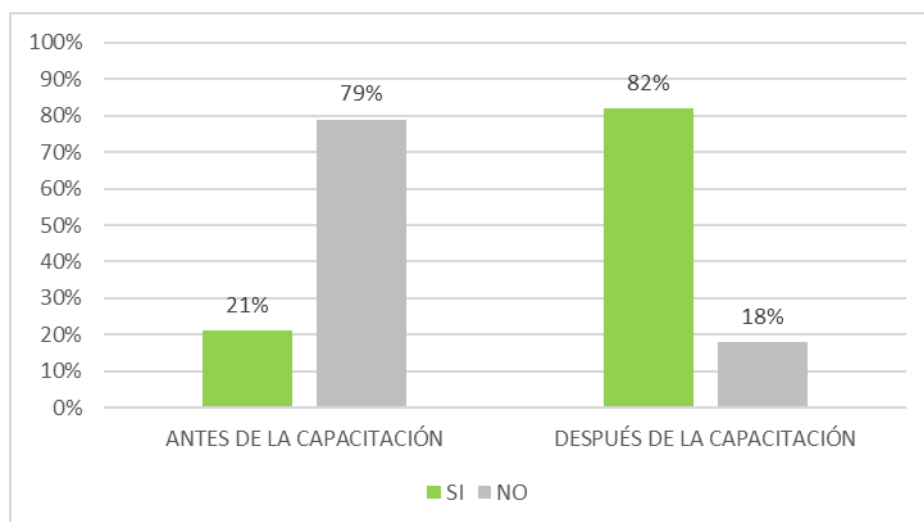


Figura 10. Resultados de la evaluación ¿Los colaboradores saben que es un alimento inocuo? antes y después de la capacitación

3. Importancia de las BPM

Antes de la capacitación, el 17 % de los trabajadores sabían que las BPM son significativas para la preparación de alimentos; tras la capacitación, este porcentaje aumentó al 78 %. Esto verifica que la formación ha influido de manera positiva en la conciencia de los colaboradores.

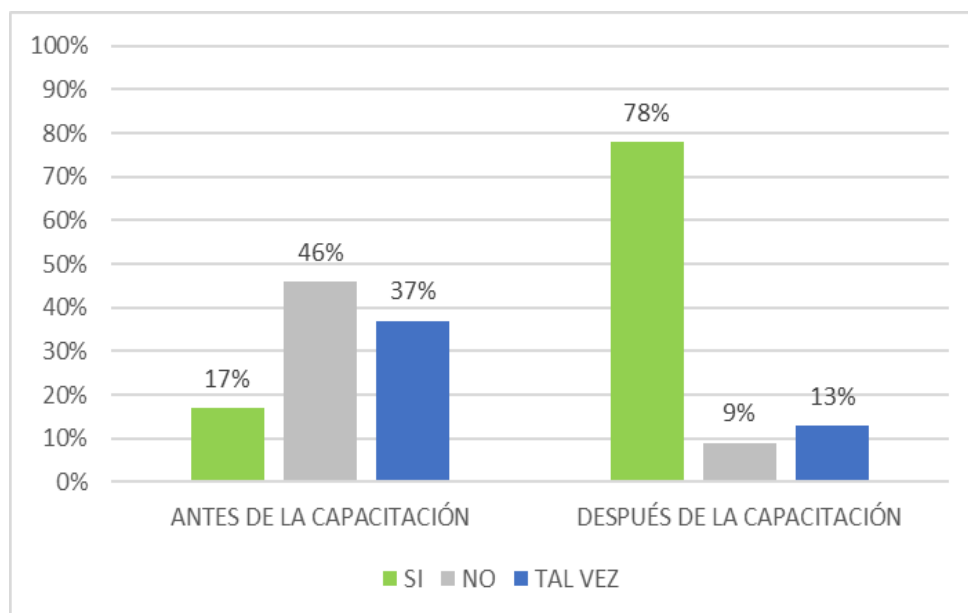


Figura 11. Resultados de la evaluación ¿Crees que las BPM son importantes para la elaboración de los alimentos? antes y después de la capacitación.

4. Lavado de manos

Antes de la capacitación, el 29% de los colaboradores respondió bien ante la pregunta ¿Cómo se debe realizar el lavado de manos? Sin embargo, después de la capacitación la pregunta evaluada ascendió en respuesta correcta al 88%. Este aumento demuestra que los colaboradores estuvieron atentos al procedimiento del correcto lavado de manos.

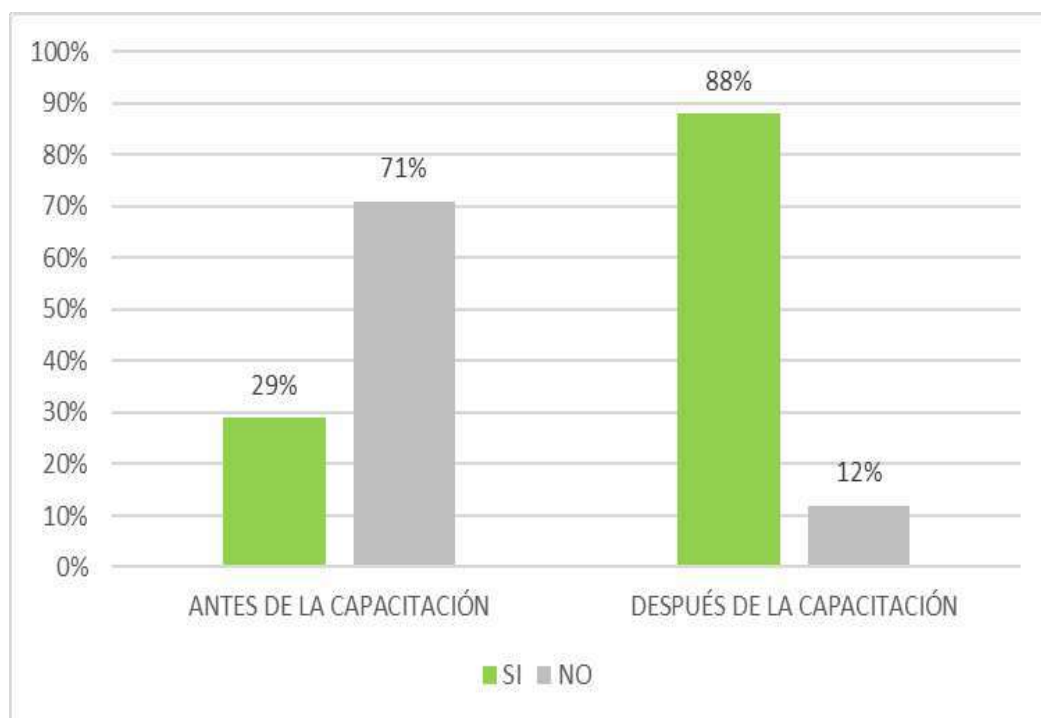


Figura 12. Resultados de la evaluación ¿Saben los colaboradores cómo se debe realizar el lavado de manos? antes y después de la capacitación.

5. Alimentos y residuos tapados

Antes de la capacitación, el 14% de los colaboradores si supo cómo responder ante la pregunta ¿Por qué se debe mantener los alimentos o residuos tapados? Luego de la capacitación el porcentaje subió a 69%. Este cambio positivo de los colaboradores puede contribuir a un mayor manejo sobre el cuidado de los alimentos.

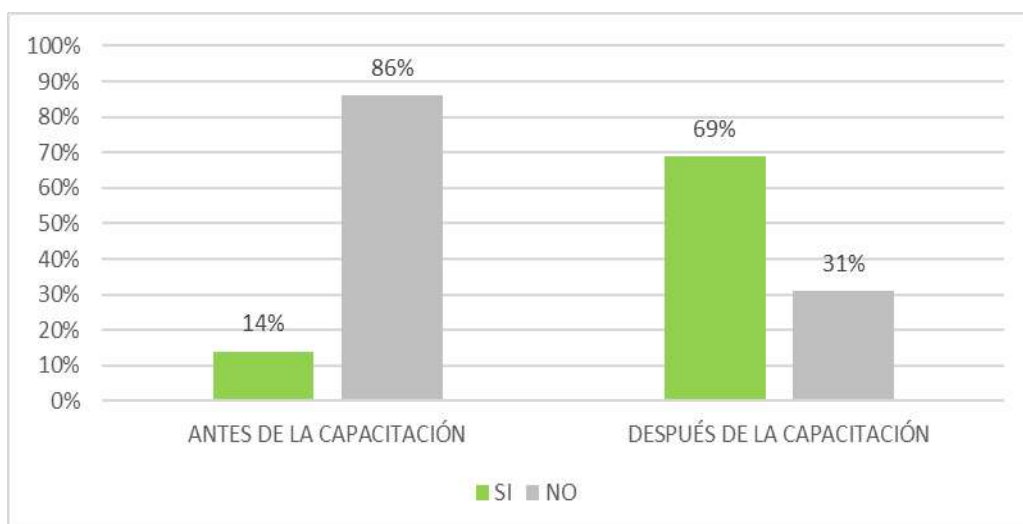


Figura 13. Resultados de la evaluación ¿Conocen los colaboradores por qué se deben mantener los alimentos y residuos tapados? antes y después de la capacitación

6. Contaminación cruzada

El 12% de los empleados pudo responder adecuadamente a la pregunta "¿Qué entiende por contaminación cruzada?" antes de la capacitación. Sin embargo, tras la formación, el porcentaje aumentó al 71%, lo que podría indicar una mayor dedicación por parte de los colaboradores y una reducción de la contaminación con otros productos o cruzada.

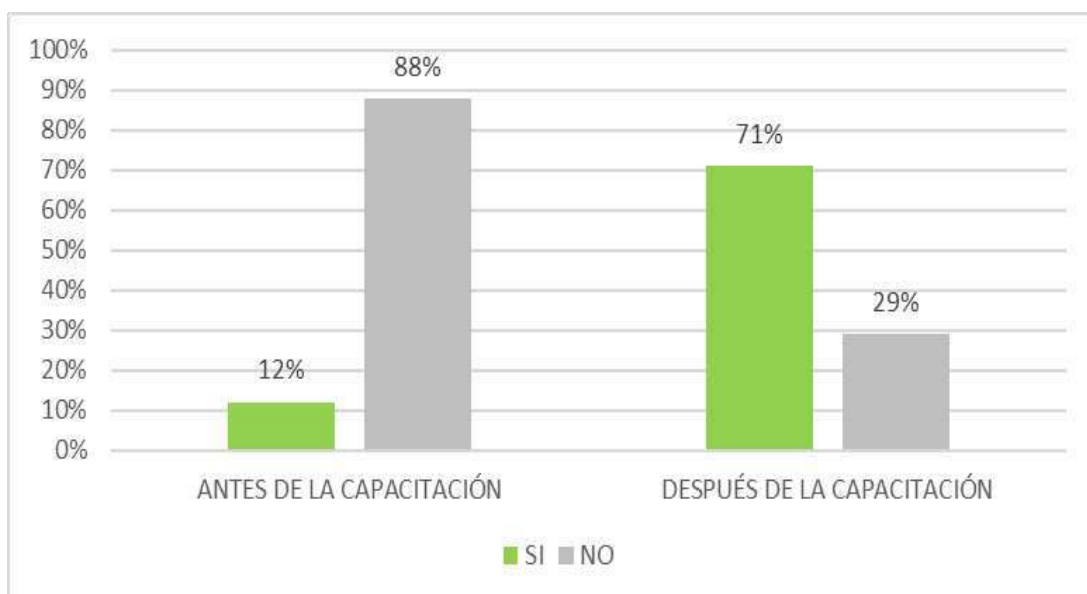


Figura 14. Resultados de la evaluación ¿Entiende el personal que es una contaminación cruzada? antes y después de la capacitación del personal

7. Hábito no higiénico

Antes de la capacitación, el 73% de los colaboradores respondieron bien ante la pregunta ¿Cuál de los siguientes enunciados es un hábito no higiénico? Luego de la capacitación brindada, los resultados mejoraron a un 92% ante la pregunta, demostrando su efectividad.

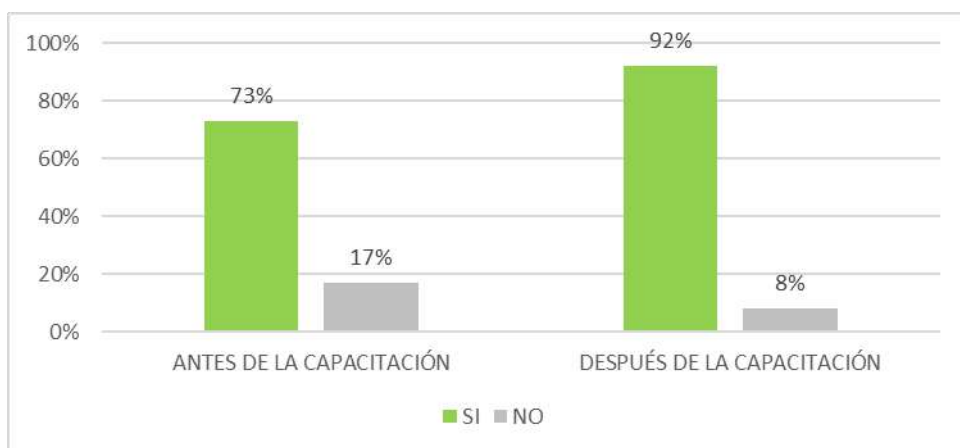


Figura 15. Resultados de la evaluación ¿Los colaboradores reconocen cuál de los enunciados es un hábito no higiénico? antes y después de la capacitación

8. Limpieza y desinfección

Antes de la capacitación, el 26% de los colaboradores si reconocía la diferencia entre limpieza y desinfección. Después de la capacitación este porcentaje ascendió a 79%, lo cual indica un interés de parte de los colaboradores por estar atentos a dicha capacitación.

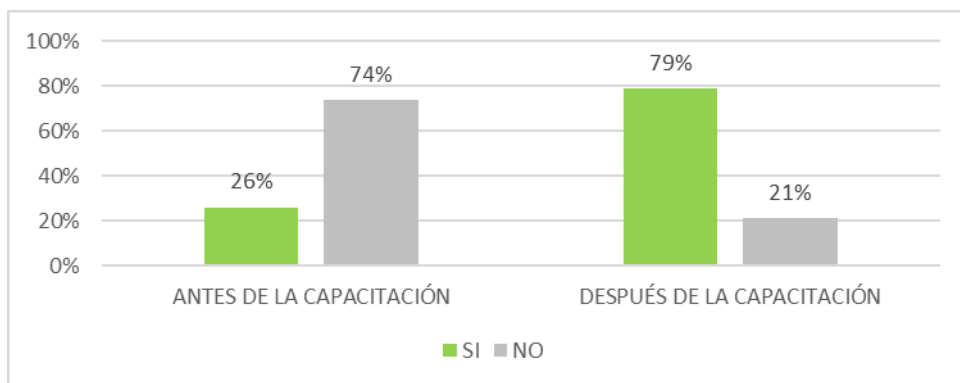


Figura 16. Resultados de la evaluación ¿Conoce la diferencia entre limpieza y desinfección? antes y después de la capacitación

9. Condiciones de la elaboración de alimentos.

Antes de la capacitación, el 57 % de los empleados se sentía satisfecho con las condiciones en las que se preparaban los alimentos. Sin embargo, tras la capacitación, el porcentaje se redujo al 34%. Esta modificación confirma que, al recibir formación y aprender más acerca de las BPM, los colaboradores tienen una mejor percepción y se dan cuenta de que el campamento minero necesita un manual de BPM y PHS.

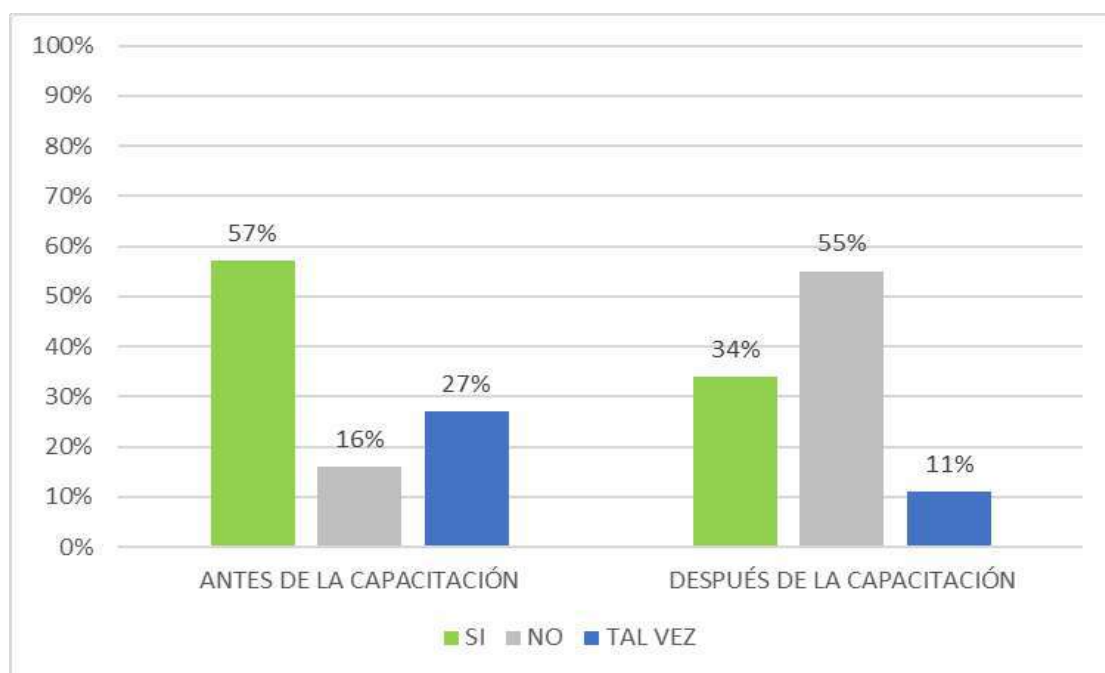


Figura 17, Resultados de la evaluación ¿Estás de acuerdo con las condiciones en las que elaboran los alimentos? antes y después de la capacitación.

10. Influencia de la capacitación en el comportamiento del personal.

Antes de la capacitación, el 36% de los colaboradores creían que la capacitación no influye en su comportamiento. Sin embargo, después de la capacitación el 75% se dio cuenta que si influye en el comportamiento de los mismos. Este aumento refleja una mejora en su comportamiento, donde los colaboradores toman iniciativa y sensibilización que hayan fortalecido las habilidades y

motivación para participar en el cumplimiento de ambos manuales (BPM y PHS), contribuyendo un mayor compromiso y participación en dichas actividades.

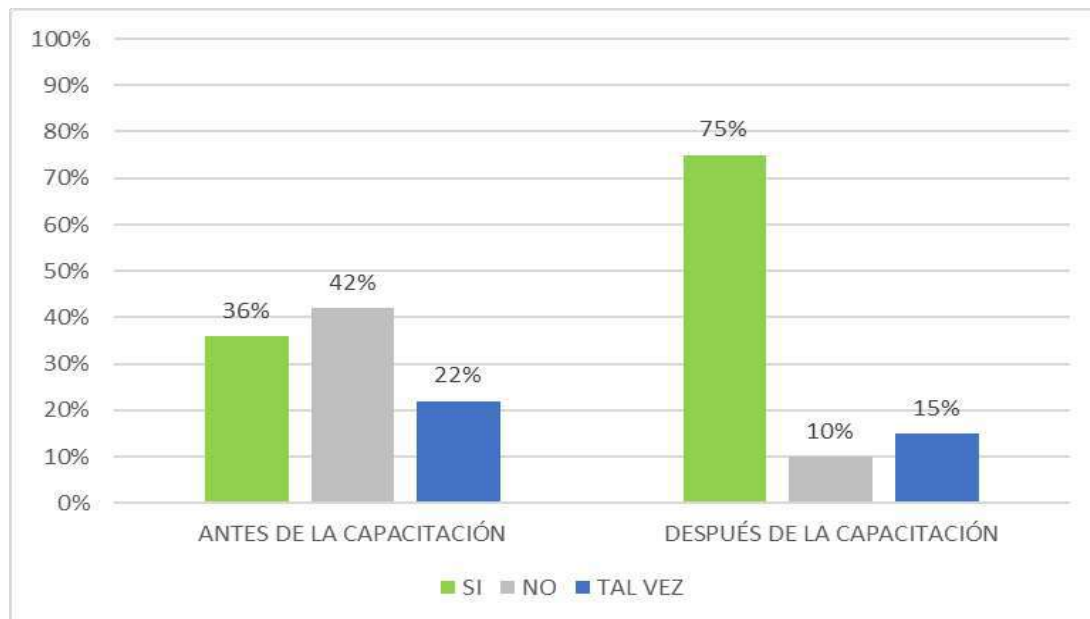


Figura 18. Resultados de la evaluación ¿Crees que la capacitación influye en el comportamiento de los colaboradores? antes y después de la capacitación

CAPITULO V. DISCUSIÓN

5.1. Discusión de los resultados

Se elaboró el manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva en una mina, utilizando como principal referencia la Norma Sanitaria para la operación de Servicios de Alimentación Colectiva, que fue determinada a través de la Resolución Ministerial N°157:2021/MINSA/NTS. Además, se tomaron en cuenta varios libros y tesis relacionados con las BPM. Según la NTS N° 173 de MINSA/2021/DIGESA, y después de analizar el establecimiento utilizando la ficha presentada (Anexo 1), se ha comprobado que se encuentra en un rango del 50% al 75% con una puntuación total de 80 puntos, lo que indica que está en un estado REGULAR. Si comparamos nuestros hallazgos con estudios anteriores, encontramos una similitud.

De acuerdo con Carrasco (2021), el primer paso que realizó fue implementar una lista de verificación, lo que posibilitó conseguir datos acerca del estado inicial de la quesera. Se halló, como consecuencia, que el 68% no cumplía con los requisitos necesarios para la certificación. Asimismo, la investigación fue ejecutada por Chiroque J. (2020) con una lista de verificación que la Dirección General de Salud (DIGESA) elaboró y que fue autorizada a través de la Resolución Ministerial N°779-2019-MINSA. De acuerdo con el estudio más reciente, LA ASPRO LAS LOMAS satisface únicamente el 42.3 % de las exigencias que la ley nacional impone para las BPM.

Por otra parte, la investigación de Gómez (2017), que empleó observación, examen de documentos y aplicación de entrevistas, alcanzó un 67% del total de los requisitos evaluados para el área culinaria en un restaurante chino.

Guerra (2021), Realizó un examen de salud e higiene con la ficha de evaluación sanitaria para servicios y restaurantes relacionados, en consonancia con lo establecido en la RM N.º 363-

2005/MINSA. Se determinó que el establecimiento estaba "en proceso" porque obtuvo una calificación de 116, lo que representa un cumplimiento del 65%. Los manuales de los POES y de las BPM fueron elaboradas a partir de este hallazgo. Asimismo, el personal operativo fue formado para que la implementación se haga de manera adecuada.

De otro lado, Facundo (2014) propuso una BPM para una pollería, basada en las directrices del Código de Reglamentos Federales (EE. UU.), la R.M. N.º 363-2005/MINSA y manuales especializados en BPM; halló que el grado de cumplimiento con los requisitos higiénicos que se establecen en la normativa sanitaria para los restaurantes y a servicios similares era del 48.31%.

Facundo (2014), identificó serias deficiencias higiénicas en los manipuladores, como el uso inadecuado de los Epps, la ausencia de guantes y gorros, la falta de higiene y el desconocimiento sobre la importancia de la limpieza y lavado de las manos. Esta falta de capacitación y de conciencia sanitaria influyó negativamente en el cumplimiento de las normas, arrojando apenas un 33,33 % de conformidad, lo que refleja un nivel deficiente en las condiciones de inocuidad del proceso.

Los resultados que se lograron después de implementar la capacitación en el campamento minero muestran una mejora notable en lo que respecta al nivel de conocimientos de los trabajadores encargados de la manipulación de los alimentos, en particular sobre los POES y las BPM. Este descubrimiento concuerda con lo reportado por Guerra (2021), quien llevó a cabo una capacitación y evaluación, y observó un progreso del 65 % al 85 % en las evaluaciones que se realizaron antes y después de la capacitación.

CAPÍTULO VI. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1. Conclusiones

Según nuestros resultados se pueden llegar a las siguientes conclusiones:

- La elaboración de un manual de BPM para el servicio de alimentación colectiva en campamentos mineros asegura que los alimentos servidos en el comedor sean seguros y aptos para ser consumidos por humanos, debido a que son procesados, manipulados, preservados y servidos bajo estrictas condiciones sanitarias.
- La evaluación sanitaria del establecimiento se encuentra en un rango de 50% a 75% con un puntaje acumulado de 80 puntos sobre un máximo de 140. Esto clasifica al comedor como REGULAR, revelando así la situación del comedor con falencias en los distintos aspectos evaluados: infraestructura, instalaciones sanitarias, desconocimiento de las BPM Y PHS.
- Se halló que solo un 27 % de los empleados de cocina había trabajado en concesionarios o áreas relacionadas después de realizar una entrevista para determinar el grado de conocimiento sobre las BPM. Asimismo, el 41% ha sido instruido o capacitado de alguna manera sobre la manipulación de alimentos y el 45% ha escuchado sobre las buenas prácticas de manufactura. La mayor parte del comedor está compuesta por azafatas (55%), después por cocineros (32%), ayudante de cocina (9%) y almacenero (4%); de ellos, solamente el 59% ha recibido formación para desempeñar dicho puesto.
- Los resultados de la capacitación, que abarcaron hasta octubre de 2024, muestran que el comportamiento y conocimiento del personal mejoraron, pues se aumentó su reconocimiento acerca de lo importante que son estas acciones (del 36 % al 75 %). Este cambio evidenció un fortalecimiento de sus capacidades, una participación activa en la implementación de los manuales de las BPM y de los PHS, así como un compromiso mayor con las reglas establecidas.

- Los empleados que manejan alimentos obtienen información acerca de las reglas, procesos y responsabilidades que tienen que cumplir al preparar sus comidas durante la realización del procedimiento para crear un manual de BPM. Además, se les enseña sobre las medidas y procedimientos requeridos para supervisar las condiciones operativas durante la recepción, almacenamiento, preparación y servicio de alimentos, con el objetivo de garantizar su seguridad.
- La elaboración de un programa de la higiene y el saneamiento tiene la capacidad de disminuir el peligro de contaminación del producto al aplicar acciones sanitarias en las áreas de cocina, utensilios, equipos y superficies. Además, para reducir la frecuencia de las enfermedades transmitidas por alimentos (ETAs), incluye el control de la contaminación por plagas y de animales domésticos ajenos a la empresa.
- La implementación de controles para los diversos procesos de producción de alimentos garantizará que se cumplan las prácticas adecuadas de manipulación y los programas relacionados con la higiene y el saneamiento.

6.2. Recomendaciones

Con fundamento en los hallazgos de este estudio, cuyo objetivo primordial era crear un manual de BPM y POES para mejorar la calidad e inocuidad de los alimentos durante el proceso productivo del campamento minero, se proponen las siguientes sugerencias:

- Para mejorar en la práctica y ser evaluado para asegurar su comprensión y aplicación efectiva, se debe crear un cronograma de temas sobre BPM y PHS dentro del manual que esté dirigido a todos los empleados que participan en la manipulación de alimentos.
- Asignar de forma inmediata responsabilidades concretas a los empleados esenciales para garantizar la implementación eficaz de las BPM y POES, asegurando que cada departamento esté al tanto y ejecute sus tareas según las pautas establecidas.
- Para garantizar que los alimentos sean inocuos, se debe supervisar que se cumpla rigurosamente lo que se establece en el manual de las BPM y los PHS.
- Realizar un mantenimiento general a los exteriores e interiores del comedor.
- Proponer una mejora en la infraestructura.
- Se sugiere establecer un sistema de monitoreo que posibilite la evaluación del acatamiento de las BPM y POES por medio de auditorías internas, listas de verificación y retroalimentación constante.
- Mantener actualizados los registros de calidad, como parte de una cultura de mejora continua, orientada a la inocuidad y calidad alimentaria.

CAPÍTULO VII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

Behar, D. S. (2008). Introducción a la Metodología de Investigación. Edit. Shalom, pag.17,22,51.

Recuperado de:

<http://187.191.86.244/rceis/wpcontent/uploads/2015/07/Metodolog%C3%Da-de-la-Investigaci%C3%B3n-DANIEL-S.-BEHAR-RIVERO.pdf>

Carrasco, G. (2021), en su trabajo de tesis "Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la quesera de la Asociación Cornelio Dávalos comunidad LLinllin Pucará". (Tesis de Titulación). Universidad Nacional de Chimborazo, Riobamba, Ecuador.

Recuperado de:

<http://dspace.unach.edu.ec/bitstream/51000/7802/1/TESIS%20FINAL%20GABRIELA%20CARRASCO%20MANUAL%20BPM.pdf>

Castillo, J. (2021), Elaboración de un manual de buenas prácticas de manufactura BPM para la empresa INPHEC Agroindustrial ubicada en la ciudad de Ambato. (Tesis de Titulación).

Universidad técnica de Ambato, Ecuador. Recuperado de:

<https://repositorio.uta.edu.ec/server/api/core/bitstreams/0ede682e-c5f6-46fd-9997-d8621f115a45/content>

Chiroque, J. (2020), Plan de Implementación de Buenas Prácticas de Manufactura en el proceso de cacao seco fermentado en la Aspro las Lomas- Piura.2019. (Tesis de titulación).

Universidad Nacional de Piura, Perú. Recuperado de:

<https://repositorio.unp.edu.pe/handle/20.500.12676/2564>

Comisión de Codex Alimentarius, (2016), Manual de Procedimiento. Vigésima quinta edición.

Roma, Italia. Recuperado de:

<https://openknowledge.fao.org/server/api/core/bitstreams/1c7789f9-c538-490c-9921-d286a64d56c6/content>

FAO y OMS. (2025). Principios generales de higiene de los alimentos. Codex Alimentarius

Códigos de Prácticas, No CXC 1-1969. Comisión del Codex Alimentarius. Roma, Italia.

Documento PDF. Recuperado de: <https://doi.org/10.4060/cc6125es>

Organización panamericana de la salud, (2016), Manual para manipuladores de alimentos del

alumno. Washington., DC. Recuperado de:

<https://openknowledge.fao.org/server/api/core/bitstreams/78f24b65-7a0e-468d-9e2c-3469d9d14a4b/content>

Dirección General de Salud Ambiental (DIGESA) (1998). Decreto Supremo N° 07-98-SA-

Reglamento sobre Vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Recuperado de:

https://www.digesa.minsa.gob.pe/Codex/D.S.007_98_SA.pdf

Dirección General de Salud Ambiental (DIGESA) (2020). Área de inocuidad de los alimentos.

Obtenido de: <http://www.digesa.minsa.gob.pe/DCOVI/alimentos.asp>

Facundo, I (2014), "Propuesta de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para pollería El

Bambú del Distrito de Castilla - Piura". (Tesis de titulación). Universidad Nacional de

Piura. Perú. <https://repositorio.unp.edu.pe/handle/UNP/657>

Gómez, (2017). Propuesta de Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para el área de cocina

de un restaurante de comida china ubicado en la ciudad de Guatemala (Tesis de Maestría).

Universidad de San Carlos de Guatemala Facultad de Ciencias Químicas y Farmacia,

Guatemala. Recuperado de: [propuesta de manual-cocina-guatemala.pdf](#)

- Guerra, (2021). Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento para la aplicación en un restaurante. (Tesis Titulación), Universidad Nacional de San Martín-Tarapoto. <https://repositorio.unsm.edu.pe/backend/api/core/bitstreams/a2c06444-da4f-45ed-8deb-ad6f613b50a5/content>
- Hernández Sampieri, R., Fernández Collado, C., & Baptista Lucio, P. (2014). Metodología de la Investigación. Sexta Edición. Editorial McGraw-Hill. México. Recuperado de: <https://www.uca.ac.cr/wp-content/uploads/2017/10/Investigacion.pdf>
- Ledezma, J. (2003). Bases para la implementación del sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la planta de lácteos de Zamorano. (Tesis de titulación). Zamorano. Honduras.
- Llanos, K. (2018), Propuesta De Implementación De Buenas Prácticas De Manufactura (BPM) y los Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento (POES) en la Planta de Lácteos del I.S.T. Fe y Alegría N°57 – CEFOP Cajamarca I para Contribuir en la Inocuidad del Producto. (Tesis de titulación), Universidad Privada del Norte. <https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/13679/Llanos%20Jave%20Katherine%20Mayely.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Inmaculada, M. (06 de septiembre del 2016), La importancia de la limpieza y desinfección en la Industria Alimentaria. Recuperado de: https://www.revistalimpiezas.es/especiales/la-importancia-de-la-limpieza-y-desinfeccion-en-la-industria-alimentaria_20160906.html
- Medina, (2005). Elaboración de un manual de buenas prácticas de manufactura (bpm), en el área de servicios alimentarios del hotel real intercontinental de Tegucigalpa. (Tesis de Pregrado). Universidad Zamorano. Honduras. AGI-2005-T018.pdf

Mendoza, R. (2021). Implementación de las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos e Higiene en la Operación del restaurante Oriental “FU JOU” ubicado en el Club Regatas Chorrillos, 2020. <https://repositorio.usil.edu.pe/items/8106192b-f643-4981-aeb5-d322de4eb6cf>

Mincetur, (2013). Manual de Buenas Prácticas de Manipulación para Restaurantes y Afines. Lima-Perú Recuperado de:
<https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/32334/MANUAL%20DE%20BUENAS%20PR%C3%81CTICAS%20MINCETUR.pdf?sequence=3&isAllowed=y>

Ministerio de Salud – DIGESA. (2021). Norma Técnica Sanitaria NTS 173: Norma Sanitaria para el funcionamiento de Servicios de alimentación colectiva con Resolución Ministerial N°157:2021/MINSA. Recuperado:
<https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/1641904/Norma%20T%C3%A9cnica%20Sanitaria%20N%C2%BA173/MINSA/2021-DIGESA.pdf?v=1612411689>

MINSA/2021/DG-VLH-RD-N°115"Manual de Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos, para la Elaboración de Raciones de Alimentos - 2021. Recuperado de:
<https://larcoherrera.gob.pe/wp-content/uploads/2021/10/RD-115-2021-DG-HVLH-MINSA.pdf>

MINCETUR/CALTUR (2018). Manual de Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos para restaurantes y servicios afines. Lima Perú. Recuperado de:
<https://www.ucipfg.com/repositorio/GPPPAM/SINAC/GE/GTS/b2/2.5.pdf>

MINSA/DIGESA (2023). NTS N° 205 Norma Sanitaria para mercados de abasto de alimentos.Lima Peru. Recuperado de:
<https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/4803446/NTS%20N%C2%B0%20205-MINSA/DIGESA-2023.pdf?v=1688657413>

- MINSA/DIGESA** (2025). NTS N° 234 Norma Sanitaria para el transporte de alimentos. Lima Peru. Recuperado de: <https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/8758806/7244276-resolucion-ministerial-n-646-2025-minsa.pdf?v=1759326526>
- MINSA/DIGESA** (2018), NTS N° 142- modificado con RM N°811-MINSA-2023 Norma Sanitaria para los Restaurantes y Servicios Afines. Lima Peru. Recuperado de:https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/197614/Resolucion-Ministerial_N-822-2018-MINSA.PDF?v=1693175766
- MUGURUZA** (2008) (Mussardo, 2019) Mussardo, G. (2019). Codex Alimentario. Statistical Field Theor, 53(9), 1689–1699. file:///C:/Users/Gaby/Downloads/SEGURIDAD ALIMENTARIA 01.pdf <https://www.paho.org/hq/dmdocuments/2015/cha-codex-alimentario.pdf>
- Navarrete, (2013). Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura basado en la norma RTCA 67.01.33.06 que asegure la inocuidad alimentaria en los productos para la empresa Burkeagro S.A. en el período comprendido de febrero a junio del 2013. (Tesis de Pregrado). Universidad Nacional Autónoma de Nicaragua unan-managua, Nicaragua. <https://repositorio.unan.edu.ni/5683/1/45071.pdf>
- Oliva del Cid, (2011). Elaboración de una Guía de Buenas Prácticas de Manufactura para el restaurante central del irtra petapa. (Maestria). Universidad Nacional Autónoma de Nicaragua. Nicaragua. http://biblioteca.usac.edu.gt/tesis/06/06_2873.pdf
- OMS**, Organización Mundial de la Salud (2024), Recuperado de: <https://www.who.int/news-room/fact-sheets/detail/food-safety>
- Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura, Organización Mundial de la Salud, (2022). Día mundial de la Inocuidad de los Alimentos. Recuperado, <https://www.fao.org/3/cb8661es/cb8661es.pdf>

Organización Panamericana de la Salud, Codex Alimentarius (CAC/RCP-1 (1969), Rev. 3 (1997), enmendado en 1999). Código Internacional recomendado de prácticas Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Segunda edición. Recuperado de: http://higiene.unex.es/Bibliogr/HACCPRA/CXP_001s.pdf

Organización Panamericana de la Salud y la Organización Mundial de la Salud. (s. f.). Enfermedades Transmitidas por los Alimentos (ETA) Recuperado de: <https://www.paho.org/es/temas/enfermedades-transmitidas-por-alimentos>

Organización Panamericana de la Salud, OPS; (2021). Evaluación de riesgos microbiológicos en alimentos. Guía para implementación en los países. Washington, D.C.: Organización Panamericana de la Salud; 2021. Recuperado de: <https://iris.paho.org/handle/10665.2/53292>

Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura FAO en el manual para manipuladores de alimentos (2016). Manual para manipuladores de alimentos Instructor. Washington. Recuperado de: <https://openknowledge.fao.org/server/api/core/bitstreams/24a444ad-3825-4212-a58c-7e51520c200d/content>

Pacheco, G. (2017). Evaluación de las Condiciones de Salubridad para la Propuesta de Implementación de un Programa de Capacitación en Buenas Prácticas de Manipulación (bpm) en el área de Elaboración de Alimentos del Comedor Servicios Alimenticios y Afines s.a.c (spcc- toquepala, 2015). (Tesis de titulación). Universidad tecnológica del Perú. Perú.

Potter, N. y Hotchkiss, J. (1999). Ciencia de los Alimentos. 5th Edición. Ed. Acribia, S.A. Zaragoza – España. Recuperado de: <https://es.scribd.com/document/360441485/Ciencia-de-los-Alimentos-Norman-Potter-pdf>

- Omar A., Ana H.**, (09 de junio de 2021). Revista industria alimentaria, ¿Desinfectar, Sanitizar? Uso de Términos en la Industria Alimentaria. Recuperado de: <https://www.industriaalimentaria.org/blog/contenido/desinfectar-sanitizar-uso-de-terminos-en-la-industria-alimentaria>
- Ramírez, F.** (2015). Técnicas de Investigación: Procedimientos del Trabajo. En: Manual del Investigador [Entrada de Blog]. Recuperado de: <http://manualdelinvestigador.blogspot.com/2015/03/tecnicas-de-investigacion.html>
manual.investigacion@gmail.com
- Rojas, D.** (2018). Programas Pre-requisitos de los sistemas de gestión de calidad e inocuidad. Lima, Perú: Multigrafic Soria.
- Torricella R., Zamora E. y Pulido H.** (1989). Evaluación Sensorial aplicada a la investigación, desarrollo y control de la calidad en la Industria Alimentaria. Ciudad de La Habana: Editorial Universitaria. Recuperado de: <https://iestpcabana.edu.pe/wp-content/uploads/2021/11/ANALISIS-SENSORIAL.pdf>
- Zavala P, M.** (2011). El Concepto De Calidad En Los Alimentos I. Minagri, 8, 12. <http://www.minag.gob.pe/direccion-de-promocion-de-la-competitividad/direccion-de-promocion-de-la-competitividad.html>

ANEXOS

ANEXO 1

ACTA PARA LA VIGILANCIA SANITARIA DE LOS SERVICIOS DE ALIMENTACION COLECTIVA

NTS N° 173 -MINS/A/2021/DIGESA
NORMA SANITARIA PARA SERVICIOS DE ALIMENTACION COLECTIVA

ANEXO 3: ACTA PARA LA VIGILANCIA SANITARIA DE LOS SERVICIOS DE ALIMENTACION COLECTIVA

PERU		Ministerio de Salud		Dirección General de Salud Ambiental		FICHA PARA EVALUACION SANITARIA DE LOS SERVICIOS DE ALIMENTACION				
Nombre del Servicio										
Dirección y Distrito:										
Ubicación de la empresa atendida:										
Responsable del Servicio de Alimentación:						N° Manipuladores:				
Forma de servicio										
Propio						Otros				
ASPECTOS A EVALUAR						VALOR PUNTAJE	V1	V2	V3	V4
Si cumple con el aspecto evaluado se le consigna la totalidad del valor.										
Si no cumple, se le consigna valor cero(0). No consignar valores intermedios.										
DE LA UBICACIÓN Y ESTRUCTURA FISICA										
1. Ubicado lejos de contaminación y zonas con malos olores.						2				
2. Exclusividad de los ambientes destinados a los alimentos.						4				
3. Ambientes limpios, bien iluminados y ventilados.						2				
4. Paredes, techos y pisos de materiales fáciles de higienizar y limpiar.						2				
5. Mobiliario de material resistente, en buen estado de conservación y limpieza.						2				
SUB TOTAL I:						12				
DE LAS INSTALACIONES SANITARIAS										
6. Abastecimiento suficiente de agua segura.						4				
7. Eliminación adecuada de aguas residuales.						4				
8. Basura bien dispuesta (tacho con bolsa interior y tapa) de eliminación diaria.						4				
9. SS.HH. Bien ubicados, limpios, operativos y con implementos para el lavado de manos (agua potable, jabón y escobilla para uñas).						4				
10. Ausencia de insectos, de indicios de roedores y de otros animales.						4				
SUB TOTAL II:						20				
DE LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (PGH)										
BPM EN EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS										
RECEPCION										
11. Alimentos de proveedores autorizados.						4				
12. Medio de transporte cerrado, limpio y exclusivo para alimentos.						4				
13. Productos frescos con características de calidad (organolépticas).						4				
14. Alimentos perecibles que mantienen la cadena de frío.						4				
15. Productos empaquetados con registro sanitario y normas de rotulado.						4				
16. Inspección sanitaria de alimentos por personal calificado.						2				
ALMACENAMIENTO										
17. Ambiente limpio, seco, ventilado e iluminado.						4				
18. Alimentos secos sobre tarimas o similares.						4				
19. Aplica cadena de frío en conservación de alimentos perecibles.						4				
20. Aplica principio de rotación de stock (PEPS primero en entrar, primero en salir).						4				
PREPARACION										
21. Ambiente de cocina limpia y desinfectada.						2				
22. Agua segura para preparar alimentos (cloro residual 0.5 ppm).						4				
23. Se aplica flujo lineal/recto o en U) durante la preparación de los alimentos (preparación previa-preparación final-servido).						4				
24. No existe riesgo de contaminación cruzada (por operaciones, utensilio, manipulador, etc.).						4				
25. Aplica cadena de frío en la conservación de alimentos perecibles.						4				
26. Preparaciones calientes se mantienen a temperaturas superiores a 70°C.						4				
27. Laven y desinfectan las frutas y verduras de tallo corto de consumo directo (crudos).						4				



NTS N° 173 -MINSAL/2021/DIGESA
NORMA SANITARIA PARA SERVICIOS DE ALIMENTACION COLECTIVA

SERVICIO DE LOS ALIMENTOS					
28. El menaje, vajilla, cubiertos, vasos, deben estar en buen estado de conservación e higiene, los de material de vidrio o similares, deben estar íntegros	2				
29. El mobiliario y mantelería deben estar en buen estado de conservación e higiene.	2				
TRANSPORTE DE ALIMENTOS AL LUGAR DE CONSUMO (de corresponder)					
30. El vehículo debe ser de uso exclusivo para transportar alimentos y debe estar higienizado antes de transportar los alimentos.	4				
31. Los procesos, frecuencias y responsables de la limpieza, higiene y desinfección de los vehículos, deben contemplarse en el programa de higiene y saneamiento del servicio de alimentación.(constatar con su manual de PHS)	2				
DE LOS MANIPULADORES					
32. Ausencia de signos de enfermedad (heridas, tos, estornudos)	4				
33. Usan uniforme: mandil, gorro (que cubra todo el cabello) de color claro y limpio.	2				
34. Manos limpias sin joyas, uñas limpias, cortas y sin esmalte.	4				
35. Aplican principios de higiene en la manipulación de alimentos.	4				
36. Reciben capacitaciones continuas (al menos una vez al año)	4				
SUB TOTAL III:		92			
PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS)					
Prácticas de limpieza y desinfección					
37. Equipos de material inocuo, desmontables, limpios y desinfectados.	2				
38. Ambiente para utensilios de distribución de alimentos limpios y de uso exclusivo.	2				
39. Mobiliario y utensilios para distribución de alimentos limpio y desinfectado.	2				
40. El PHS debe considerar la renovación, mantenimiento de equipos y utensilios que asegure el buen funcionamiento y condición sanitaria de los mismos (evidenciar en el manual)	4				
Prevención y control de vectores					
41. El PHS, contempla medidas preventivas y de control, descritas, documentadas y supervisadas por el responsable de esta actividad.	2				
42. El establecimiento cuenta con medidas destinadas a evitar el ingreso de insectos, roedores u otras plagas a las áreas de elaboración.	2				
43. Los productos químicos y biológicos se guardan bajo estrictas medidas de seguridad	2				
SUB TOTAL IV:		16			
TOTAL GENERAL:		140			
PUNTAJE ACUMULADO: TOTAL I + TOTAL II + TOTAL III + TOTAL IV					
< 50%	= de 0 a 69 puntos	NO ACEPTABLE	ROJO	CALIFICACION	
50% a 75%	= de 70 a 100 puntos	REGULAR	AMARILLO	COLOR DISTINTIVO	
> 75%	= de 100 a 140 punt	ACEPTABLE	VERDE	FECHA DE VISITA	



ANEXO 2

CUESTIONARIO REALIZADO A LOS TRABAJADORES DEL COMEDOR DEL CAMPAMENTO MINERO

Nombres: Domicilio: DNI: 			
Instrucciones Con sinceridad marque con un aspa "X" la respuesta que corresponde			
N°	PREGUNTA	SI	NO
1	¿Ha trabajado anteriormente en concesionarios o áreas afines?		
2	¿Ha oído mencionar acerca de las Buenas Prácticas de Manipulación?		
3	¿Ha recibido algún tipo de inducción o capacitación en cuanto a manipulación de alimentos?		
4	¿Qué cargo ocupa actualmente en el comedor del campamento minero?		
5	¿Ha sido capacitado para ejercer dicho cargo?		

ANEXO 3

EXAMEN DE INGRESO

NOMBRES

COMPLETOS:

1. Que significan las siglas de BPM.
 - a) Buenas prácticas de manipulación
 - b) Buen proceso de manipulación
 - c) Buen proceso de manufactura
2. ¿Qué es un alimento inocuo?
 - a) Cualquier sustancia que se consume para nutrirse y obtener energía
 - b) Es aquel que no representa un riesgo para la salud de las personas que lo consumen
 - c) Representan enfermedades de transmisión alimentaria, que pueden ser graves y mortales
3. Crees que las BPM son importantes para la elaboración de los alimentos
 - a) Si
 - b) No
 - c) Tal vez
4. Como se debe realizar el lavado de manos
 - a) Mojar las manos con agua hasta el antebrazo, Refregar minuciosamente aplicando jabón bactericida, Enjuagar con abundante agua. Secarse las manos y brazos con toallas desechables. Aplicar gel desinfectante en las manos.
 - b) Mojar las manos con agua hasta el antebrazo, Refregar minuciosamente aplicando jabón bactericida, Enjuagar con abundante agua. Secarse las manos y brazos con toallas desechables.
 - c) Mojar las manos con agua hasta el antebrazo, Enjuagar con abundante agua. Secarse las manos y brazos con toallas desechables. Aplicar gel desinfectante en las manos.
5. ¿Por qué se deben mantener los alimentos o residuos tapados?
 - a) Para que la nevera no consuma mucha energía.
 - b) Para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de sabores.
 - c) Para poder almacenar más alimentos en la nevera.
6. ¿Qué se entiende por contaminación cruzada?
 - a) Es la contaminación que ocurre por contacto directo con frutas sucias.
 - b) Es el acto de mezclar diferentes alimentos en el mismo contenedor.
 - c) Es el proceso mediante el cual las bacterias se trasladan de una superficie sucia a una limpia.
7. cuál de los siguientes es un hábito no higiénico
 - a) Lavarse las manos después de ir al baño, comer o tocar una superficie sucia.
 - b) Probar la comida con los dedos o introducir cucharas sucias para estos efectos.
 - c) Alejarse al estornudar para no contaminar los alimentos.
8. ¿Conoce la diferencia entre limpieza y desinfección?
 - a) Si
 - b) No
9. ¿Estás de acuerdo con las condiciones en las que elaboran los alimentos?
 - a) Si
 - b) No
 - c) Tal vez
10. ¿Crees que la capacitación influye en el comportamiento de los colaboradores?
 - a) Si
 - b) No
 - c) Tal vez

ANEXO 4



1. Se evidencio en almacén de verduras y frutas la falta de orden mal apilados y sobre el suelo en sacos.
2. Se evidencia en almacén de abarrotes los pisos llenos de agua.



3. Almacén de cárnicos: se evidencia que el tamaño de las congeladoras no son los adecuados por su tamaño, así mismo se evidencia dentro del congelador la falta de limpieza y el mal olor, también falta rotular cárnicos. falta termómetros en los congeladores.
4. Área de lavado de tapers: se evidencia que el EPP no es el adecuado así mismo se observa tinas y tachos apilados en mal estado también se observa la falta de orden se puede ver que los insumos químicos de lavado están en el piso en mal estado



5. Vestuario: se evidencia la falta de orden.
6. Área de lavado de servicios: se evidencia trapos de piso en mal estado, falta de orden y tacho de basura sin tapa
7. Cocina: se evidencia falta de orden, jarras de refresco descubiertos y falta de higiene, ollas en mal estado, Se evidencia bandejas de horno en mal estado y mal apiladas.



7. Así mismo tachos de basura descubiertos, también se evidencia la falta de controles de temperatura y desinfección de utensilios, las tablas de picar en mal estado.
8. Línea de servicio y comedor: se verifica el buen estado de las tabolas pero se evidencia la falta de tapas para evitar el enfriamiento de los alimentos.

ANEXO 5



ANEXO 6

**MANUAL DE BUENAS PRACTICAS MANUFACTURA (BPM)
SERVICIO DE ALIMENTACIÓN COLECTIVA DE UN
CAMPAMENTO MINERO**

<i>REALIZADO POR:</i>	<i>REVISADO POR:</i>	<i>APROBADO POR:</i>
<i>ASESOR SIG</i>	<i>ADMINISTRADOR</i>	<i>GERENTE GENERAL</i>

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 2 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

ÍNDICE

1. Introduccion
2. Objetivo
3. Alcance y Campo de Aplicacion
4. Definiciones
5. Requisitos legales
6. Responsabilidades
7. Desarrollo
 - 7.1. Ubicación e Instalaciones
 - 7.2. Distribución de Ambientes y Ubicación de Equipos
 - 7.3. Servicios
 - 7.4. Recepción y Almacenamiento de los Alimentos
 - 7.5. Áreas De Proceso y Servicio
 - 7.6. Procesos Operacionales
 - 7.7. Servicio al Cliente
 - 7.8. Salud Higiene y Capacitación del Personal
 - 7.9. Medidas De Saneamiento
 - 7.10. Transporte
 - 7.11. Vigilancia Sanitaria
 - 7.12. Procedimientos Operacionales Estándares De Saneamiento (SSOP)

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 3 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

1. INTRODUCCION

Para la redacción del presente manual se han tomado en cuenta las directrices del Codex Alimentarius y la Norma Técnica para el servicio de alimentación colectiva Resolución Ministerial N°157:2021/MINSA para servicios de alimentación colectiva, Norma Sanitaria para el HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas Resolución Ministerial 449-2006/MINSA, quienes han elaborado Normas y recomendaciones para la ubicación, el diseño, equipamiento, limpieza y Sanitización de los comedores orientados a brindar servicio de alimentación colectiva.

El presente manual se realiza con la finalidad de dar a conocer los lineamientos necesarios a todo el personal colaborador de la empresa con el objetivo de obtener productos inocuos a través de todo el flujo de operaciones realizadas dentro de las instalaciones de la empresa.

2. OBJETIVOS

El objetivo del presente manual establece una serie de normas de cumplimiento obligatorio que forman los lineamientos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) que deben seguirse en la empresa.

Asegurar que todos los productos alimenticios elaborados por el comedor, sean seguros para el consumo humano y que hayan sido procesados, conservados, manipulados y servidos bajo estrictas condiciones sanitarias tal como se contempla en el presente documento.

Todo el personal que labora en la empresa, deberá conocer, entender y cumplir estas disposiciones con la finalidad de que las preparaciones sean sanas, seguras y cumplan con las expectativas de calidad que nuestros clientes esperan.

3. ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN

- La finalidad del presente manual es presentar al personal manipulador de alimentos los procedimientos, reglas y obligaciones aplicables al procesamiento de sus comidas.
- En este manual se incluyen las actividades y procesos necesarios para controlar las condiciones operativas durante la recepción, almacenamiento, preparación y servido de comidas a fin de asegurar la inocuidad de las mismas. Este manual se hace extensivo

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 4 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

a todos los empleados que laboran en la empresa y deberá ser usado como una guía para la realización de sus actividades.

4. REQUISITOS LEGALES

- D.S. 007- 98 Reglamento Sanitario de Alimentos y bebidas.
- Resolución ministerial 157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva
- Resolución Ministerial 449-2006/MINSA Norma Sanitaria para el HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas.
- RM. 591-2008 MINSA Norma sanitaria de criterios microbiológicos.

5. DEFINICIONES

ETAS: Enfermedad transmitida por alimentos.

FEFO: Primero en vencer, primero en salir.

FIFO: Primero en entrar, primero en salir.

BPM: Buenas prácticas de manufactura.

SSOP: Procedimientos operaciones estándares de saneamiento.

Acción correctiva (AC): Acción para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.

Verificación: confirmación mediante el suministro de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados.

Manipulador de alimento: Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipos y utensilios empleados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumplan con los requisitos de higiene de los alimentos.

Limpieza: La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 5 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Contaminación: La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en medio ambiente alimentario.

Causa raíz: Origen de una falla en su estado inicial o punto de partida.

Análisis de causa raíz: Procedimiento para comprobar y analizar las causas verdaderas de los problemas, para determinar cómo ello se puede solucionar o prevenir que ocurran.

6. RESPONSABILIDADES:

➤ **Corresponde al Responsable de Calidad:**

- Elaborar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y SSOP.
- Supervisar el cumplimiento a través de las inspecciones, auditorías técnicas e informar a la operación para que tome acciones correctivas en caso de incumplimiento del presente manual.

➤ **Corresponde al Administrador:**

- Supervisar el cumplimiento del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y SSOP.

➤ **Corresponde a todo el personal:**

- Cumplir con el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y SSOP.

7. DESARROLLO

7.1. UBICACIÓN E INSTALACIONES

A. Ubicación

No existen actividades a menos de 100 metros que puedan poner en riesgo la seguridad del alimento, es decir libres de plagas, humos, polvo, malos olores, inundaciones y de cualquier otra fuente de contaminación.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 6 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

B. Estructuras físicas

- Los pisos son de material impermeable, adsorbente, lavables y antideslizantes, no presenta grietas y son fáciles de limpiar y desinfectar.
- Las paredes son de material impermeables, adsorbentes y lavables y es de color claro. Son lisas sin grietas y fáciles de limpiar y desinfectar. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene.
- Los techos son contruidos de manera que impide la acumulación de suciedad y son fáciles de limpiar.
- Las ventanas y otras aberturas están contruidas de manera que evite la acumulación de suciedad y estarán provistas de protección contra insectos u otros animales. También deben desmontarse fácilmente para su limpieza y buena conservación.
- Las puertas son de superficie lisa e adsorbente, además cuentan con cierre automático en los ambientes donde se preparan alimentos.
- Las vías de acceso para el personal y comensales cuentan con veredas apropiadamente contruidas, lo que reduce el arrastre de contaminantes a los interiores del establecimiento.
- La infraestructura del establecimiento protege apropiadamente, el posible ingreso de vectores contaminantes del medio externo.
- En el establecimiento las puertas de las áreas de elaboración se mantienen cerradas. En este aspecto, juega un papel importante la capacitación y supervisión del personal.
- El diseño y distribución de las estructuras físicas que conforman el establecimiento, brindan las facilidades para aplicar una limpieza y desinfección apropiada minimizando los riesgos de contaminación a los alimentos y superficies de contacto.
- Las superficies que van a estar en contacto directo con el alimento en su preparación, son sólidas, duraderas y fáciles de limpiar.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 7 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- El diseño de las instalaciones permite un trabajo secuencial siguiendo un flujo que minimiza cruces que puedan poner en peligro la seguridad del alimento.
- Las mesas, equipos y utensilios son de acero inoxidable material que permite una adecuada operación de lavado y desinfección.
- Las cámaras de refrigeración y/o congelación, permiten una fácil limpieza, drenaje y condiciones sanitarias.
- También se cuentan con cámaras de refrigeración y congelamiento para mantener adecuadamente materias primas y productos terminados.

C. Iluminación:

El establecimiento cuenta con un sistema de iluminación artificial en las diferentes áreas de elaboración, de acuerdo a los estándares establecidos en la normativa local, lo que brinda las facilidades para que el personal desarrolle apropiadamente sus labores, como también para identificar visualmente peligros que pudieran afectar la seguridad y la calidad de los alimentos.

La intensidad de la iluminación artificial controla y evita la generación de sombras, reflejo o encandilamiento (ceguera).

La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial, es adecuada para el tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes:

- a) 540 LUX en las zonas donde se realice un examen detallado del producto.
- b) 220 LUX en las salas de producción.
- c) 110 LUX en otras zonas.

La iluminación brinda, además, las condiciones para realizar una limpieza y desinfección apropiada, a todos los elementos que corresponden al establecimiento.

Las luminarias se encuentran limpias y protegidas para evitar que contaminen los alimentos en caso de rotura.

La conservación y mantenimiento de los equipos que brindan la iluminación artificial, se encuentran bajo responsabilidad del cliente.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 8 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

D. Calidad del aire y Ventilación

La calidad del aire interno no presenta elevadas temperaturas, con lo que se reduce la posibilidad de la presencia y crecimiento de microorganismos. Además, no afecta las condiciones ambientales de trabajo para el personal, sobre todo para aquellos que laboran en áreas calientes.

El equipo que genera calor, vapor, olores y gases de combustión, cuenta con campana extractora, que permite controlar todos estos factores, mediante la extracción y remoción del aire interno.

Estos equipos cuentan con un programa de mantenimiento preventivo efectivo, para mantener una calidad de aire que no afecte la seguridad de los alimentos.

En las instalaciones de elaboración de alimentos, se minimiza el posible ingreso de aire contaminado instruyendo permanentemente al personal para que mantenga todo el tiempo que sea posible las puertas cerradas, minimizando el ingreso de aire contaminado, poniendo especial énfasis en las puertas de las áreas sucias. Por ejemplo, el área de lavado.

7.2. DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y UBICACIÓN DE EQUIPOS

A. Diseño Sanitario

La distribución de la cocina está pensada para que el flujo del proceso productivo sea siempre de las zonas de mayor a menor contaminación, asegurando el principio de LAY OUT y evitando las contaminaciones cruzadas, sin que se produzcan retrocesos ni cruces en la línea de proceso. Existe separación física entre cada una de las áreas de trabajo.

La infraestructura del establecimiento protege apropiadamente, el posible ingreso de vectores contaminantes del medio externo.

En el establecimiento las puertas de las áreas de elaboración se mantienen cerradas. En este aspecto, juega un papel importante la capacitación y supervisión del personal.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 9 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

B. Distribución de los ambientes

1. Cocina: Se encuentra ubicado en el comedor central y es el punto que abastece a los comensales dentro de las cuales tenemos:

- Cocina N°01, compuesta por 4 hornillas
- Cocina N°02, compuesta por 2 hornillas

Se cuenta con un proceso adecuado para la elaboración de platos fríos y calientes, denominados:

- Producción de Platos de Fondo
- Producción de Entradas y Ensaladas

2. Zona de Preelaborados: Dentro de esta área contamos las siguientes áreas:

- Área de Desinfección de Frutas y verduras.
- Área de Habilitación de Frutas y Verduras
- Área de Descongelamiento de Cárnicos
- Área de Habilitación de Cárnicos.

3. Distribución de Almacén:

Almacén de Secos: Almacén de Abarrotes; comprendido por menestras, granos, cereales, etc. Los cuales se encuentran debidamente rotulados con fecha de producción y vencimiento, distribuidos en estantes según las especificaciones técnicas de Almacenamiento.

- **Almacén de Productos químicos y artículos de limpieza;** Esta área está contenida por productos de limpieza y desinfección en su mayoría, contando con su respectiva hoja MSDS (Ficha de Datos de Seguridad).

-**Almacén de Envases y Embalajes;** Se cuentan con envases de Tecnopor, bolsas de polietileno, cintas de embalajes, polifilms, los cuales son usados durante la distribución de los alimentos y se encuentran distribuidos en anaqueles.

-**Almacén de Refrigerados y Congelados:**

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 10 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Almacén de Frutas y Verduras: Está destinado a la conservación de frutas, verduras y hortalizas, contamos con parámetros de temperaturas de 0-7° C. Dentro del área de producción se cuentan con cámaras de verticales de refrigeración, las cuales trabajan bajo rangos de temperatura de 0-4°C. estos equipos han sido estructurados de la siguiente manera:

- Cámara N°01; Productos Refrigerados
- Cámara N°02; Productos Congelados
- Cámara N°03; Productos Congelados
- Cámara N°04; Productos congelados

Las cámaras de congelación trabajan con rangos de temperatura de -15 a -18°C.

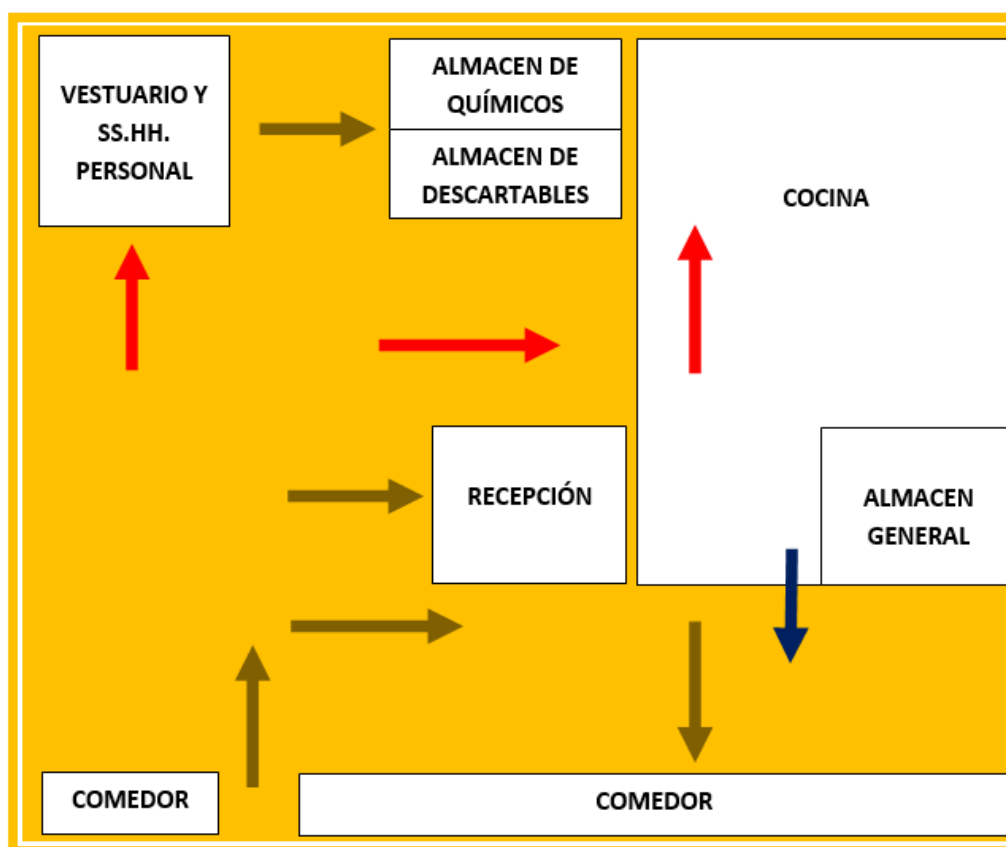
4. **Área de Utensilios de Cocina:** Específicamente para el almacenamiento de utensilios limpios para el proceso.
5. **Cuarto de Limpieza:** En esta área ubicamos los artículos de limpieza del total de áreas, de igual manera se cuentan con las soluciones preparadas para la limpieza y la desinfección del proceso.
6. **Área de Vajilla:** El lavado y desinfección de la menajería se realizan en 2 pozas de capacidad de 150 Lt. Las cuales se dosifican con productos químicos para asegurar la higiene y desinfección.
7. **Área de Servicio en Línea Caliente (comedor):** Es el área donde se brinda la atención directa al comensal, se cuenta con los equipos necesarios. Actualmente el servicio se brinda el servicio en el comedor.
8. **Área de Acopio de Residuos:** Se ubica en los exteriores al comedor.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 11 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

C. Layout del proceso productivo

Leyenda:

- Las flechas de color rojo indican el ingreso de las actividades sucias.
- Las flechas de color azul indican los puntos de actividades limpias.
- Las flechas de color marrón indican los ingresos a las áreas de proceso productivo.



Material de Equipos y Utensilios

- ☐ Deben estar fabricados de materiales que:
- ☐ No produzcan ni emitan sustancias tóxicas.
- ☐ No impregnen olores o sabores desagradables
- ☐ No sean Absorbentes

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 12 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- ❑ Sean resistentes a la corrosión
- ❑ Soporten repetidas operaciones de acción de alimentos y de limpieza y desinfección.
- ❑ Las superficies deben ser lisas y estar exentas de orificios y grietas con uniones selladas.

D. Diseño Higiénico de Equipos y Utensilios

- ❑ Los equipos y utensilios serán de material que pueda limpiarse y desinfectarse.
- ❑ Alcanzar y vigilar los parámetros de trabajo.
- ❑ Disponer de controles eficaces: Temperatura, tiempo y humedad.
- ❑ Prevenir contaminación con lubricantes, combustible, fragmentos de metal.
- ❑ Deben estar instalados para facilitar su higiene, vigilancia e inspección de presencia de plagas.
- ❑ Si un equipo se encontrara inoperativo deberá estar correctamente señalado y protegido con plastifilm.
- ❑ Para el almacenamiento y protección de los equipos y utensilios, una vez limpios y desinfectados se deberán tomar las siguientes precauciones:
- ❑ La vajilla, cubiertos y vasos deben guardarse en un lugar cerrado, protegido del polvo e insectos.
- ❑ Guardar los vasos, copas y tazas colocándolos hacia abajo.
- ❑ Guardar los equipos y utensilios, limpios y desinfectados en un lugar aseado, seco, a no menos de 0.20 m. del piso.
- ❑ Cubrir los equipos que tienen contacto con los alimentos cuando no se van a utilizar inmediatamente.
- ❑ No colocar los equipos o utensilios cerca de drenajes de aguas residuales o cerca de recipientes de residuos.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 13 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

E. Equipo de Refrigeración

- ❑ Usar Termómetros para controlar la temperatura en lugares visibles.
- ❑ Estar equipados con termostatos que regulen las temperaturas de manera automática.
- ❑ Los instrumentos y controles usados para medir, regular o grabar temperatura, p H, y otras condiciones que controlan o previenen crecimiento microbiano en alimentos deben ser precisos y adecuadamente mantenidos y específicos para sus usos designados. Ver Procedimiento **Verificación de Equipos de Medición CA-PO-08**.

F. Mantenimiento de Equipos

Las estructuras de los edificios, máquinas, materiales, equipos, utensilios y todas las demás instalaciones del establecimiento, se encuentran adecuadamente conservadas y mantenidas.

El mantenimiento de instalaciones y equipos le corresponde al cliente, quienes acuden a la solicitud del comedor, para brindar soluciones de mantenimiento.

El mantenimiento preventivo de los equipos, también es llevado por el cliente, quienes, para tal efecto, cuentan con un programa de mantenimiento preventivo.

Se realizan las coordinaciones con el cliente para monitorear las actividades de mantenimiento preventivo, además, de llevar el control, de todos los tipos de actividades (preventivo o correctivo) que realiza el cliente.

Las salas de proceso y los almacenes de frío, se mantienen exentas de vapor, humos, condensación y agua empozada. Los almacenes de materias primas e insumos se mantienen limpios y secos.

Personal de mantenimiento asignado a la limpieza y mantenimiento de las áreas de elaboración de alimentos, aún cuando corresponda a un servicio de terceros, debe cumplir con las disposiciones sobre aseo, vestimenta y presentación del personal. Para este fin se cuenta con el Programa de Mantenimiento Preventivo CP-AC-MP.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 14 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

7.3. SERVICIOS

A. Abastecimiento y Calidad de Agua

El agua que llega al establecimiento es utilizada para las siguientes labores: limpieza de todos los elementos que conforman las áreas de elaboración (estructuras físicas, equipos, maquinarias, utensilios, otros); higiene de manos; proceso de elaboración, lavado y desinfección de verduras y frutas.

Se lleva a cabo un programa de control microbiológico y físico químico, para controlar la seguridad del agua. Esta labor la realiza con un laboratorio externo acreditado.

Así mismo el agua de red que dispone el establecimiento es vigilada y monitoreada por el cliente. Ver Manual SSOP-Seguridad del Agua.

B. Evacuación de Aguas Residuales

Cuenta con un sistema adecuado para la disposición final de aguas negras y efluentes del proceso, los cuales son controlados y monitoreados por el cliente.

Las aguas residuales generadas en el área de lavado de vajilla y de los materiales, equipos y utensilios de cocina se dirigen a pozas de retención (trampas de grasa), donde se retiene la grasa que es extraída por tanques cisternas especiales y eliminadas en un lugar establecido por el cliente. Esta labor es realizada por una empresa externa, la cual es controlada por el cliente.

Las aguas utilizadas en los servicios higiénicos se dirigen directamente a la planta de tratamiento de aguas residuales.

Se cuenta con actividades de control para el manejo de desechos de aceites.

C. Disposición de Residuos Sólidos

Los desechos sólidos son adecuadamente controlados para evitar que se conviertan en focos de contaminación, atracción de plagas o propicien una contaminación cruzada.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 15 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Se cuenta con procedimiento que establecen el manejo apropiado de desechos, en donde se establecen criterios de cómo se manejan los desechos en las áreas de elaboración y distribución de alimentos.

No se permite la acumulación de desechos orgánicos ni de otra especie por tiempos prolongados, ya que pueden generar proliferación de microorganismos, así como olores objetables.

Los depósitos destinados para mantener los desechos en las áreas de manipulación de alimentos, cuentan con un diseño que no genere la contaminación de las manos del personal manipulador. Para tal efecto cuenta con depósitos que tienen tapas que son accionadas a pedal, o en su defecto con tapas tipo vaivén.

Es importante que los depósitos de desechos, mantengan una adecuada limpieza.

El ambiente destinado para el acopio de desechos sólidos se encuentra distante de las áreas de producción. Estos ambientes deben mantenerse en buenas condiciones de higiene y con las puertas cerradas, lo que ayuda a reducir y prevenir que los desechos se conviertan en fuentes de atracción y generación de plagas.

El retiro de los desechos de los establecimientos, se realizan diariamente.

En cuanto a la vigilancia de la presencia de desechos en los exteriores, se realizan permanentemente actividades de inspección.

D. Instalaciones Sanitarias.

El establecimiento cuenta con un maniluvio en la cocina, los cuales tienen disponibilidad de los productos de limpieza y desinfección, como también para el secado de las manos.

Las estaciones de higiene de manos cuentan con suficiente disponibilidad de agua fría y caliente.

En las estaciones de higiene de manos se cuenta con letreros o avisos, que brindan la ayuda para que el personal cumpla con los procedimientos establecidos para la higiene de manos.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 16 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Los servicios higiénicos no tienen conexión directa con las áreas de producción. Estos se encuentran ubicados y separados en la parte exterior del establecimiento, y no significan riesgos de contaminación, ya que son permanentemente higienizadas y se mantienen cerradas sus puertas.

Los inodoros, lavatorios y urinarios son de material de fácil limpieza y desinfección. Los lavatorios están provistos de dispensadores con jabón líquido y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables. Si se usaran toallas desechables, habrá cerca del lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación.

Se cuenta con un procedimiento que establecen el manejo apropiado de las instalaciones sanitarias, en donde se establecen criterios para reducir los riesgos de contaminación cruzada.

Se cuenta con servicios higiénicos para el personal masculino y femenino, conservados e higienizados adecuadamente a fin de que se minimice las posibilidades de una contaminación cruzada y el personal mantenga un nivel apropiado de higiene personal.

Cada servicio higiénico cuenta además con facilidades para lavarse y desinfectarse las manos, adecuadamente implementados con jabón desinfectante, toallas de papel, con agua fría y caliente, aviso con procedimiento de higienización de manos y tacho con bolsa interior y tapa accionada a pedal.

Se cuenta con programa y procedimientos para mantener en buenas condiciones de limpieza de los servicios higiénicos.

E. Vestuarios

Se cuentan con áreas exclusivas donde el personal puede utilizar los vestuarios tanto de varones y mujeres. Además, se debe considerar el uso de jabón desinfectante, señalética adecuada y capacitación periódica en:

- Higiene de manos.
- Higiene corporal.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 17 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- Uso apropiado del uniforme dentro y fuera de las instalaciones.
- Hábitos personales.

7.4.- RECEPCION Y ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS

A. Recepción y Control de Alimentos

Se cuenta con un procedimiento documentado de evaluación, calificación, selección y validación de proveedores, tanto de materias primas, insumos, material de empaque y servicios.

Existen directrices que permiten la aceptación o rechazo de proveedores, también criterios de evaluación en la recepción, los proveedores están categorizados, se cuenta con procedimiento de recepción de materias primas e insumos.

El responsable de la recepción de las materias primas, ingredientes y productos procesados deberá tener capacitación en Higiene de los Alimentos y contar con especificaciones técnicas los principales productos alimenticios, a fin de que pueda realizar con facilidad la evaluación sensorial y físico química mediante métodos rápidos, que le permitan decidir la aceptación o rechazo de los alimentos.

B. Almacén de Productos Secos

Los almacenes deben mantenerse limpios, secos, ventilados y protegidos contra el ingreso de roedores, animales y personas ajenas al servicio.

Los productos químicos tales como detergentes, desinfectantes, desengrasantes, desincrustantes, entre otros, se guardan en un ambiente separado, seguro y alejado de los alimentos. El establecimiento no guardará en sus instalaciones materiales y equipos en desuso o inservibles como cartones, cajas, costalillos ú otros que puedan contaminar los alimentos y propicien la proliferación de insectos y roedores.

En el almacenamiento se tendrá en cuenta la vida útil del producto, se rotularán los empaques con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén con el fin de

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 18 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

controlar la aplicación del Principio PEPS (los alimentos que ingresan primero al almacén deben ser también los primeros en salir del almacén).

La distribución de los alimentos en el almacén debe observar lo siguiente:

Los alimentos no deben estar en contacto con el piso, se colocarán en tarimas, anaqueles o parihuelas mantenidos en buenas condiciones, limpios a una distancia mínima de 0,20 m. del piso. Se dejará una distancia de 0, 50 m. entre hileras y de 0, 50 m. de la pared.

Los alimentos contenidos en sacos, bolsas o cajas se apilarán de manera entrecruzada y hasta una distancia de 0,60 m. del techo. Los sacos apilados tendrán una distancia entre si de 0,15 m. para la circulación del aire. Antes de abrir cualquiera de estos envases debe verificarse que estén externamente limpios.

Los alimentos secos se almacenarán en sus envases originales. Los envases originales deben estar íntegros y cerrados. Los productos a granel deben conservarse en envases tapados y rotulados.

C. Almacén de Frío

En los equipos de refrigeración, la temperatura debe calcularse según el tamaño y cantidad de alimento almacenado, de tal manera que el alimento tenga una temperatura menor a 4°C al centro de cada pieza.

En caso de conservar alimentos congelados, se deberá contar con equipos de congelación para que los alimentos tengan una temperatura de -18° C al centro de cada pieza. Los alimentos que se reciben congelados deben almacenarse congelados.

Los equipos de frío deben estar dotados de termómetros, colocados en un lugar visible y ser calibrados periódicamente. Las temperaturas de estos equipos deben ser registradas diariamente como parte del control.

En el almacenamiento se tendrá en cuenta lo siguiente:

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 19 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

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

Las piezas grandes de res en refrigeración no deben exceder de las 72 horas, mientras que otros tipos de carne, aves y menudencias no deben exceder las 48 horas.

Los equipos de refrigeración y congelación deben permitir la circulación de aire frío en forma uniforme.

Los alimentos se colocarán separados unos de otros y de las paredes, a fin de que el aire frío permita que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos.

En el caso de las cámaras, los alimentos se colocarán en anaqueles o tarimas de material higiénico y resistente, guardando una distancia mínima de 0,20 m. respecto del piso y 0,15 m. respecto de las paredes y el techo.

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

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

Los alimentos deben almacenarse en lo posible en sus envases originales, debidamente rotulados para su identificación y manejo del Principio PEPS.

7.5.- AREAS DE PROCESO / SERVICIO

A. Áreas de Proceso: De la Cocina

El diseño debe permitir que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración, desde la preparación previa hasta el servido.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 20 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Los espacios en la cocina se distribuyen sucesivamente de la siguiente manera:

Una zona de preparación previa, próxima al área de almacén de materias primas, donde se limpiarán, pelarán y lavarán las materias primas que requieran estas prácticas.

Una zona de preparación intermedia destinada a la preparación preliminar Como corte, picado y cocci3n.

Una zona de preparación final donde se concluirá la preparación, servido y armado de los platos o porciones para el consumo en comedor.

Si el espacio físico no fuera suficiente para hacer la división mencionada en el párrafo anterior, se identificará al menos la zona de preparación previa y para las otras zonas se hará una división en el tiempo, considerando las zonas como etapas, las que en ningún caso deben superponerse, sino que seguirán una secuencia consecutiva con el fin de evitar la contaminación cruzada. Después de cada etapa se debe realizar la limpieza y desinfección del ambiente y superficies que se emplearán en la siguiente etapa.

En ningún caso debe cocinarse en un ambiente diferente al destinado como área de cocina, ni expuesto a la contaminación.

Todo el mobiliario deberá ser de material liso, anticorrosivo, de fácil limpieza y desinfección. Las campanas extractoras con sus respectivos ductos, deben estar ubicadas de manera que permitan una adecuada extracción de humos y olores y cubrir la zona destinada a cocci3n de la cocina; su limpieza y mantenimiento se hará en forma permanente.

Los lavaderos deberán ser de acero inoxidable ú otro material resistente y liso, estos deben mantenerse en buen estado de conservación e higiene, con una capacidad acorde con el volumen del servicio. Se cuenta además con el correspondiente suministro de agua potable circulante y red de desagüe.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 21 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Los insumos en uso durante la preparación deben disponerse en sus envases originales o en recipientes con tapa de uso exclusivo para alimentos, de fácil higienización, debidamente rotulados o identificados.

El área de procesos se mantiene limpia, libre de desperdicios acumulados, el procesamiento de alimentos sigue un flujo de avance separado desde la zona sucia a la zona limpia.

Los equipos destinados a asegurar la inocuidad del producto (hornos) cuentan con dispositivos de control de la temperatura y se lleva un registro de los mismos.

En las salas de proceso no se tiene ni guarda equipos o materiales en desuso que puedan servir de atrayente o refugio de plagas.

Los utensilios que no se encuentran en uso, están limpios, sanitizados y adecuadamente protegidos, del mismo modo las tablas de picar se encuentran sumergidas en solución desinfectante.

Los productos químicos de limpieza se almacenan en un ambiente alejado de las zonas de proceso.

Las superficies que van a estar en contacto con los alimentos se encuentran siempre limpias y aseadas.

Los alimentos preparados son mantenidos refrigerados a temperaturas menor o igual a 4° C.

El equipo de baño María utilizado para mantener en caliente los alimentos en la línea de distribución se mantiene entre 70-75° C.

Los alimentos preparados y/o regenerados se mantienen a temperaturas superiores o igual a 65°C en la línea de servicio.

Así mismo se cuenta con procedimientos e instructivos, donde se establecen criterios en el control de los procesos y distribución de los alimentos.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 22 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

B. Servicio: Del Comedor

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

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

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

Se conservarán los alimentos en equipos o sistemas que permitan mantenerlos a temperaturas de seguridad y su distribución debe evitar la contaminación cruzada y el intercambio de olores.

Los equipos para exhibición, como vitrinas refrigeradas, ubicados en el comedor, se mantendrán en buen estado de funcionamiento, conservación e higiene y serán de uso exclusivo para alimentos preparados.

7.6. - PROCESOS OPERACIONALES

PREPARACION DE LOS ALIMENTOS

A. Preparación previa.

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

El manipulador encargado del deshojado de las hortalizas se lavará y desinfectará las manos antes de esta operación; el deshojado se realizará antes de la desinfección y bajo el chorro de agua potable.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 23 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

La desinfección de hortalizas y frutas posterior al lavado se efectuará con desinfectantes comerciales de uso en alimentos, aprobados por el Ministerio de Salud y, se seguirán las instrucciones del fabricante, luego se enjuagarán con agua potable corriente.

Los utensilios como cuchillos y tablas, entre otros, que se utilizan para corte, trozado, fileteado, etc., de alimentos crudos, deben ser exclusivos para tal fin y mantenerse en buen estado de conservación e higiene. Durante la preparación previa de los alimentos, la cantidad de éstos sobre las mesas de trabajo no debe sobrepasar la capacidad de la superficie de dichas mesas, para evitar caídas accidentales de los alimentos al piso.

Los alimentos picados y trozados para la preparación del día que no se utilicen de inmediato, deben conservarse en refrigeración y protegidos hasta su cocción o servido.

B. Descongelación

La descongelación de alimentos puede realizarse en refrigeración, a temperatura ambiente (siempre y cuando sea validado) o en horno microondas. Los alimentos descongelados deben ser transferidos inmediatamente a cocción.

La materia prima o el alimento que haya sido descongelado, debe utilizarse inmediatamente y de ninguna manera luego de descongelado se volverá a congelar.

C. Proceso de Cocción

Durante el proceso de cocción se verificará y registrará regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos, de la forma siguiente:

El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves debe alcanzar en el centro de la pieza una cocción completa, lo cual se verificará al corte o con un termómetro para alimentos, la temperatura estará por encima de los 80°C.

Las grasas y aceites utilizados para freír no deben estar quemados y deben renovarse inmediatamente cuando los cambios de color, olor y/o sabor sean evidentes.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 24 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

D. Conservación de Alimentos Preparados

Las comidas preparadas parcialmente o precocidas, con el fin de terminarlos en el momento de su pedido, deben conservarse rotuladas en refrigeración y bien tapadas para evitar su contaminación.

Las preparaciones a base de ingredientes crudos o cocidos perecibles de consumo directo deben conservarse en refrigeración a una temperatura no mayor de 4°C hasta el momento de su consumo. El tiempo de conservación de estos alimentos no debe permitir la alteración de sus características organolépticas.

Para el caso de los alimentos de mayor riesgo como cremas a base de leche y huevos crudos, el periodo de conservación no podrá ser mayor de 24 horas.

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

E. Regeneración de Comidas

El recalentamiento de las porciones que se han mantenido en frío debe hacerse lo más rápido posible y hasta alcanzar una temperatura mínima de 75°C en el centro del alimento por al menos 30 segundos y servirse de inmediato.

Los alimentos recalentados que no se consuman se descartarán y no podrán regresar al refrigerador o congelador.

F. Contaminación Cruzada

Para prevenir la contaminación cruzada en la cocina se aplicarán las siguientes medidas:

Las materias primas y alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío estarán protegidos y se ubicarán por separado de los alimentos cocinados, precocidos y de consumo directo.

El personal encargado de la manipulación de las materias primas se lavará y desinfectará las manos antes de entrar en contacto con alimentos preparados o listos para el consumo.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 25 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Las tablas y utensilios que se empleen para efectuar la manipulación de los alimentos deben ser diferentes para los crudos y para los cocidos.

Las mesas de trabajo deben lavarse y desinfectarse después de utilizarse con alimentos crudos.

Política sobre el uso de materiales de vidrio

Se trata de minimizar el uso del vidrio, especialmente en las zonas de elaboración de alimentos para reducir los riesgos de una contaminación física por fragmentos de vidrio en caso de ruptura del mismo.

Política sobre el uso de materiales de madera

Los equipos y utensilios empleados en la manipulación de alimentos, deben estar fabricados de materiales que no produzcan ni emitan sustancias tóxicas ni impregnen a los alimentos y bebidas olores o sabores desagradables; que no sean absorbentes; que sean resistentes a la corrosión y sean capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las superficies de los equipos y utensilios deben ser lisas y estar exentas de orificios y grietas.

El Molle Verde SAC, prohíbe el uso de materiales y/o utensilios a base de madera (cuchillos, abre latas, peladores, entre otros).

En el caso de los almacenes donde se usen parihuelas de madera, se permitirá solo aquellas que presenten buen estado de conservación, es decir que no presenten astillas sobresalidas, grietas, humedad, roturas, clavos sobresalidos, entre otras no conformidades que pongan en riesgo la seguridad del producto almacenado.

Así mismo las parihuelas de madera deberán estar incluidas en el programa de limpieza de equipos e inspecciones periódicas con la finalidad de ejecutar acciones correctivas en caso de no conformidad.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 26 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

7.7. SERVICIO AL CLIENTE

A. Servido de Comidas

La vajilla, cubiertos y vasos deben estar limpios, desinfectados y en buen estado de conservación e higiene. Se debe poner atención a su manejo de acuerdo a las siguientes indicaciones: los platos se tomarán por debajo o por los bordes, los vasos por las bases, los cubiertos por sus mangos y las tazas por debajo o por las asas, procurando no tocar con los dedos la superficie que entrará en contacto con los alimentos o la boca de los comensales. En ningún caso los platos o fuentes con las preparaciones se colocarán unos sobre otros.

El agua y hielo serán potables y deben mantenerse en recipientes cerrados, limpios y desinfectados. El hielo no debe manipularse directamente con las manos, se hará con pinzas, cucharas o similares, evitándose el uso de vasos en esta práctica.

Al servir los alimentos sin envoltura, no debe utilizarse directamente las manos, sino guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados, según sea el caso.

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

En el caso del servido a la mesa de cremas y salsas no envasadas comercialmente, éstas se servirán debidamente refrigeradas en recipientes de uso exclusivo y de material de fácil lavado, que no transmita contaminación, olor o sabor a los alimentos; debiendo estar en buen estado de conservación e higiene y, cuidando de renovar completamente el contenido por cada servido a la mesa, previo lavado.

B. Modalidades del Servicio al Consumidor

En las preparaciones destinadas a la modalidad de “Menú” debe aplicarse el Principio de las Temperaturas de Seguridad y condiciones estrictas de higiene, completándose el servido de raciones en un periodo máximo de 3 horas.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 27 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

En la modalidad de “Autoservicio” debe protegerse los alimentos mediante el uso de medias campanas sobre la mesa de servido, las cuales impiden el acercamiento excesivo del comensal a los alimentos y por lo tanto su posible contaminación con cabellos, saliva, ropa, etc.

En la modalidad de “Autoservicio” en la cual las raciones son servidas por un manipulador, la protección de los alimentos debe ser mayor, teniendo en cuenta que no hay contacto con el consumidor.

En todos los casos las preparaciones tendrán utensilios exclusivos para su servido que aseguren su manipulación correcta. Durante la exhibición de los alimentos vía autoservicio se aplicará en forma estricta el Principio de las Temperaturas de Seguridad.

En la modalidad de “Servicio transportado” deben cumplirse las siguientes condiciones higiénicas del transporte de las comidas:

Uso de envases desechables de primer uso que contengan las preparaciones.

Las salsas de fabricación industrial deben estar en sus envases originales.

Debe aplicarse el Principio de Temperaturas de Seguridad, para lo cual se utilizarán contenedores térmicos para su transporte en el caso de tiempos mayores a 1 hora.

Los contenedores deben tener cierre hermético y mantenerse cerrados con un sistema de seguridad que no permita la manipulación a personas no autorizadas.

Distribuir los alimentos en el contenedor evitando la contaminación cruzada entre éstos.

C. Atención al Consumidor

El área de atención al consumidor, según las modalidades del servicio, debe tener su mobiliario y mantelería en buen estado de conservación e higiene. Si la modalidad lo requiere, se colocarán recipientes para basura con bolsas plásticas y tapas de vaivén que se mantendrán en buen estado de conservación e higiene, no permitiendo que los residuos rebasen su capacidad.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 28 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

Se promoverá la higiene de manos de los comensales como medida sanitaria, a través de mensajes educativos y de elementos de uso individual como toallitas o gel desinfectante, entre otros.

7.8. SALUD, HIGIENE Y CAPACITACION AL PERSONAL

A. Control de Higiene Personal

El manipulador de alimentos que entre en contacto con las materias primas, producto terminado, equipos y utensilios, debe practicar las medidas de higiene que a continuación se describen en el presente documento.

Todo el personal manipulador debe practicar los siguientes hábitos de higiene personal:

- Baño diario, antes de ingresar a trabajar
- Usar desodorante y talco sin olor
- Lavarse frecuentemente el cabello y peinarlo
- Lavarse los dientes
- Cambiarse diariamente la ropa interior
- Rasurarse diariamente
- Las uñas deberán usarse cortas, limpias y sin esmalte
- Las barbas y / o pelo facial largo, quedan estrictamente prohibidos para el personal.
- Se realizará una evaluación diaria al inicio del turno de trabajo a todo el personal de comedor y cocina.

Los resultados de la evaluación serán registrados por los responsables de las diferentes áreas en el formato "Chek list presentación de higiene personal "(CA-FO -07), indicando con un "check" la conformidad y con un "aspa" la no conformidad del ítem evaluado.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 29 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

La evaluación se realizará diariamente, al ingreso de cada persona. Se efectuará al 100% del personal.

El personal que no cumpla con los ítems de higiene en el momento del control deberá corregir la deficiencia en forma inmediata y se deberá anotar el formato junto a la no conformidad un check que indique el levantamiento de la observación.

B. Procedimiento de Lavado de Manos:

1. Bajar la palanca de la papelería, de tal manera que se encuentre listo para el momento de su uso.
2. Abrir la llave de agua y mojar las manos hasta el antebrazo.
3. Accionar 4 veces el jabón en espuma y enjabonarse frotándose las manos y antebrazo, friccionar vigorosamente los espacios entre los dedos, mínimo 20 segundos.
4. Enjuagar manos y antebrazos con agua corriente.
5. Séquese las manos y antebrazo haciendo toques.
6. Cerrar llave del caño con la ayuda de un papel toalla.
7. Accionar el gel de alcohol con la ayuda del papel toalla.
8. Eliminar el papel en basurero de pedal o en su defecto basurero con tapa (abrir tapa con papel toalla limpio).
9. Brotar el alcohol en gel en las manos y antebrazo.
10. Secado (esperar que se desvanezca mediante oreo).

Ponerse los guantes solamente si se manipulan productos cocidos o listos para el consumo.

C. Control de Enfermedades

El personal se somete a exámenes médicos anuales.

En caso de que el empleado presente algún padecimiento respiratorio (resfriado, sinusitis, amigdalitis, alteraciones bronquiales, entre otras) y/o Padecimientos intestinales como la diarrea o vómitos, deberá informarlo a

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 30 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

su jefe inmediato.

Si el manipulador de alimentos sufriera un corte durante la manipulación de alimentos, debe reportar al supervisor del área y al área de Calidad, para que sea evaluada la severidad del corte y definir si puede seguir laborando con la herida protegida o ser destinado a un área donde no tenga contacto con los alimentos.

Además, se debe eliminar todo el alimento involucrado y realizar una Limpieza minuciosa de los utensilios y/o equipos usados.

Las personas que sufran cualquiera de los padecimientos señalados anteriormente deberán ser retiradas del proceso o reubicadas en puestos donde no estén en contacto con los productos, material de empaque o superficies en contacto con los alimentos.

Examen Medico

El personal que entre en contacto con alimentos en el curso de sus labores, deberá someterse a examen médico y acreditar un carnet sanitario como indica el Control de Carnets de Sanidad (CA-FO-08A).

La frecuencia para la realización de los exámenes médicos será anualmente y carnet de sanidad será renovado cada 6 meses. Según se define en el Control de Evaluaciones Médicas (CA-FO-07A).

❖ Uniformes

El uniforme deberá ser de color claro y estar limpio (camisaco, camisa, pantalón, mandil, gorra) debiendo ser lavados y cambiados diariamente.

Los delantales plásticos utilizados deberán lavarse diariamente al finalizar el turno, por ningún motivo deberán lavarse en el suelo y una vez limpios deberán colocarse en un lugar específico mientras no se estén ocupando.

❖ Cubre pelo

Todo el personal que ingrese al área de elaboración deberá cubrir su cabeza con un cubre pelo.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 31 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

El cabello deberá usarse de preferencia corto, las personas que usan el Cabello largo deberán sujetarlo de tal modo que el mismo no se salga del cubre pelo.

❖ **Mascarilla**

Todo el personal que entre en contacto con producto, material de empaque o superficies en contacto con el alimento debe cubrirse la boca y la nariz con una mascarilla con el fin de evitar la contaminación.

❖ **Manos**

Todo el personal debe lavarse correctamente las manos:

- Cada 30 minutos o cada vez que sea necesario.
- Cuantas veces ingrese o retorne al área de preparación de alimentos.
- Entre cambios de actividades sucias-limpias.
- Antes de colocarse los guantes para manipular alimentos listos para el consumo.
- Antes de iniciar labores.
- Después de manipular alimentos crudos.
- Antes y después de comer.Después de ir a los servicios higiénicos.
- Después de toser, estornudar o tocarse la nariz.
- Después de fumar, beber líquidos.
- Después de manipular la basura.
- Después de tener contacto con ropa de calle, monedas, combustible, celulares u otra superficie que involucre contaminar sus manos.

❖ **Guantes**

Los alimentos cocidos listos para el consumo y muestras de referencias, así como los utensilios o parte de los mismos que tengan contacto directo con las preparaciones deben manipularse con guantes, previo lavado de manos.

Los guantes deben estar en buenas condiciones, limpios y desinfectados, los mismos pueden ser de látex, polietileno, etc.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 32 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

El uso de guantes no eximirá de la obligación de lavarse las manos cuidadosamente.

Para la manipulación de utensilios filosos y punzo cortante, se debe usar los guantes de malla de acero los cuales también se deben mantener sanitizados y en buenas condiciones; colocándose primero un guante de latex, luego el guante de malla, finalmente otro guante de latex.

❖ **Zapatos**

Solo se permite el uso de zapatos cerrados que cumpla con los requisitos de seguridad exigidos, de preferencia botines o botas. Los mismos deberán mantenerse limpios y en buenas condiciones de uso.

D. Conducta Personal

En las zonas donde se manipule alimentos o productos está prohibido todo acto que pueda resultar en contaminación de éstos. El personal debe evitar practicar actos que son antihigienicos tales como:

- ☐ Rascarse o tocarse la cabeza, frente u otras partes del cuerpo.
- ☐ Introducir los dedos en las orejas, nariz y boca.
- ☐ Arreglarse el cabello.
- ☐ Exprimir espinillas, escupir etc. Si por alguna razón la persona incurre en algunos de los actos señalados anteriormente, debe lavarse inmediatamente las manos.
- ☐ El personal antes de toser o estornudar deberá alejarse de inmediato del Producto que está manipulando, cubrirse la boca y después lavarse las manos con jabón desinfectante, para prevenir la contaminación bacteriana.
- ☐ Esta prohibido meter los dedos o las manos en los productos si éstas no se encuentran limpias o cubiertas con guantes, con el fin de no contaminar los productos. Para prevenir la posibilidad de que ciertos artículos caigan en el producto, no se debe permitir llevar en los uniformes: lapiceros, lápices, anteojos, monedas, etc., particularmente de la cintura para arriba.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 33 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- ☐ Dentro del área de elaboración queda terminantemente prohibido fumar, ingerir alimentos, bebidas, golosinas (chicle, confites, etc.).
- ☐ No se permite introducir alimentos o bebidas al área de elaboración.
- ☐ No se permite guardar alimentos en los armarios o lockers (casilleros) del personal.
- ☐ Queda prohibido el uso de maquillaje.
- ☐ No utilizar joyas: aretes, cadenas, anillos, pulseras, collares, relojes, y celular, etc. Dentro de las áreas de preparación de alimentos debido a que:
- ☐ Las joyas no pueden ser adecuadamente desinfectadas ya que las bacterias se pueden esconder dentro y debajo de las mismas. Existe el peligro de que partes de las joyas se desprendan y caigan en el producto o alimento.
- ☐ Las superficies de los celulares debido al diseño, uso, manipulación y la falta de un medio de desinfección adecuado lo convierten en un peligro biológico para los alimentos y superficies en contacto con alimentos.
- ☐ Las áreas de trabajo deben mantenerse limpias todo el tiempo, no se debe colocar ropa sucia, materias primas, envases, utensilios o herramientas en las superficies de trabajo donde puedan contaminar los productos alimenticios.

E. Visitantes

Se tomarán precauciones para impedir que los visitantes contaminen los Alimentos o productos en las zonas donde se procede a la manipulación de éstos. Para esto los visitantes utilizarán guardapolvo, mascarilla y cubre pelo.

Los visitantes se les hará entrega del documento “Cartilla de visitante”, posteriormente se les aprovisionará de un guardapolvo, mascarilla y cubre pelo para ingresar a las instalaciones de proceso; así mismo serán acompañados por un representante del área de producción o calidad. Tanto los empleados del área administrativa y de supervisión como los Visitantes deberán ajustarse a las normas de Buenas Prácticas de Manufactura y SSOP antes de entrar al área de proceso.

Es esencial que todos estén conscientes de las Buenas Prácticas de Manufactura y las técnicas a emplear para proteger los productos de la contaminación bacteriana mientras se trabaja en la elaboración de las preparaciones.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 34 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

F. Capacitación Sanitaria

- Todo el personal que realiza actividades relacionadas con la manipulación de los alimentos, que tenga contacto directo o indirecto con los mismos, recibe capacitación y/o entrenamiento a un nivel apropiado para las operaciones que vaya a realizar. Para la empresa El Molle Verde SAC, la capacitación en higiene de los alimentos tiene una importancia fundamental.
- Todo el personal cuenta con conocimiento de su función y responsabilidad en cuanto a la protección de los alimentos contra la contaminación o el deterioro.
- Quienes manipulan alimentos tienen los conocimientos y capacidades necesarios para poder hacerlo en condiciones higiénicas.
- Quienes manipulan los productos químicos de limpieza fuertes u otras sustancias químicas potencialmente peligrosas están instruidos sobre las técnicas de manipulación de esos productos.
- Se cuenta con un programa anual de capacitación en temas de seguridad alimentaria. Así mismo se cuenta con un procedimiento, en el que se establecen criterios para la capacitación y entrenamiento del personal (CA-PAC-28).

La capacitación incluye los siguientes temas:

- a) Contaminación de Alimentos y Enfermedades de Transmisión Alimentaria relacionadas a alimentos preparados.
- b) Principios Generales de Higiene.
- c) Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas.
- d) Programas de Higiene y Saneamiento.
- e) Bases del sistema HACCP aplicado a Restaurantes o Servicios Afines.

7.9.- MEDIDAS DE SANEAMIENTO

A. Limpieza y Desinfección del Establecimiento

- Los establecimientos deben contar con un Programa de Higiene y Saneamiento

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 35 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

en el cual se incluyen los procedimientos de limpieza y desinfección para satisfacer las necesidades del servicio de comidas que se ofrece, utilizando productos autorizados por el Ministerio de Salud.

- Los detergentes que se utilicen deben eliminar la suciedad de las superficies, manteniéndola en suspensión para su fácil eliminación y, tener buenas propiedades de enjuague. Deben ser compatibles con otros productos desinfectantes empleados en el Programa de Higiene y Saneamiento y no ser corrosivos.
- Actualmente cuenta con Instructivos de limpieza y desinfección, para todos los elementos que conforman el establecimiento, desde las estructuras físicas, equipos, materiales, utensilios, vajillas, hasta la limpieza de áreas circundantes al establecimiento. Dichos procedimientos tienen como alcance las zonas donde se elaboran y expenden alimentos.
- La limpieza de las zonas de manipulación se realiza continuamente y al término del turno se efectúa una inspección de las condiciones higiénicas sanitarias del establecimiento a cargo del supervisor de turno.
- Se toman las precauciones necesarias para evitar que se contamine el alimento al limpiar equipos y utensilios.
- Se utilizan detergentes y desinfectantes de reconocida calidad y garantía abastecidos por un proveedor aprobado por la empresa El Molle Verde SAC, que dentro de sus actividades de apoyo, realiza reuniones de capacitación al personal, sobre los cuidados y formas de uso de los productos que abastece.
- Se comprueba la eficacia de los procesos de limpieza y desinfección mediante hisopados de manos y superficies de contacto con alimentos.

B. Prácticas de Limpieza y Desinfección

- 1) Las superficies de las áreas de trabajo, los equipos y utensilios, deben limpiarse y desinfectarse a diario, tomando las precauciones adecuadas para que los detergentes y desinfectantes utilizados no contaminen los alimentos.
- 2) Durante las actividades en la cocina solo se pueden recoger alimentos, líquidos

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 36 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

del piso ú otros desperdicios accidentales con un trapo húmedo, nunca con escoba, porque se puede levantar contaminación del piso hacia los alimentos.

- 3) Inmediatamente después de terminar la jornada de trabajo o cuantas veces sea necesario, los pisos deben limpiarse minuciosamente y desinfectarse, incluidos los desagües, las estructuras auxiliares y las paredes de la zona de manipulación de alimentos.
- 4) Los vestuarios y servicios higiénicos deben mantenerse limpios en todo momento.
- 5) Debe disponerse de áreas o compartimentos para el almacenamiento de los implementos de aseo y sustancias utilizadas para la limpieza, tales como escobas, escobillas, detergentes, etc., los cuales deben mantenerse y almacenarse de forma que no contaminen los alimentos, los utensilios, el equipo o la ropa.
- 6) Después de la limpieza, en el procedimiento de secado debe utilizarse materiales absorbentes.
- 7) Debe verificarse la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección mediante vigilancia microbiológica de las superficies que entran en contacto con los alimentos, como mínimo 1 veces al año.

C. Uso de Productos Químicos

- Los productos químicos utilizados para la limpieza y desinfección son almacenados en estantes en un contenedor alejado de la zona de procesamiento.
- Los productos químicos son rotulados, así como los envases y demás implementos utilizados en su aplicación.
- El personal encargado de las labores de limpieza se encuentra entrenado sobre el uso adecuado de los productos químicos.
- Los implementos de limpieza son de uso exclusivo de cada área y estos son identificados con rótulos.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 37 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- Los productos químicos utilizados en las diferentes zonas o áreas son de uso específico para la industria alimentaria. (Se cuenta con listado de productos y las concentraciones a usar).
- Los productos químicos a utilizar sólo se aceptan por la empresa con la presentación de los siguientes documentos: ficha técnica, registro sanitario, protocolo de análisis del producto, hojas MSDS.
- La eficacia de las soluciones de limpieza y desinfección deberán ser validadas mediante ensayos microbiológicos (hisopados)
- Mensualmente personal técnico del proveedor de productos de limpieza y desinfección realiza una visita de inspección a todos los establecimientos con la finalidad de verificar el estado de los equipos dispensadores, concentración del producto así mismo capacita al personal.
- Así mismo se cuenta con un procedimiento, en el que se establecen criterios de etiquetado, almacenamiento, y uso apropiado de los productos químicos.

D. Control de Plagas

- Se cuenta con un programa documentado para el control de plagas, el cual incluye las siguientes actividades: fumigación, desinsectación y desratización, programa que ha sido elaborado en coordinación con la empresa especializada encargada del trabajo.
- Se toman las precauciones necesarias para evitar que se formen zonas de refugio o atracción, eliminando del establecimiento materiales y equipos que estén en desuso, colectando los residuos en recipientes con bolsa interior y tapa en las zonas de proceso y reuniéndolas en una zona de acopio de desechos en un ambiente adecuadamente hermetizado.
- Los residuos son retirados diariamente por el cliente quien le da el tratamiento debido según su sistema de gestión de residuos sólidos.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 38 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- La aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes debe ser realizada por personal capacitado, usando solamente productos autorizados por el Ministerio de Salud y de uso en salud pública, teniendo cuidado de no contaminar los alimentos o superficies donde se manipulan.
- Queda expresamente prohibida la presencia de cualquier animal en cualquier área del establecimiento.
- Así mismo se cuenta con un procedimiento, en el que se establecen criterios para el control de plagas en la operación.

E. Almacenamiento de Desinfectantes u otras Sustancia Tóxicas

- Los desinfectantes u otras sustancias tóxicas que puedan representar un riesgo para la salud, deben estar etiquetados adecuadamente con un rótulo en el que se informe su toxicidad, modo de empleo y medidas a seguir en el caso de intoxicaciones. Estos productos deben almacenarse en lugares separados o armarios cerrados con llave, especialmente destinados para Este efecto y solo serán distribuidos y manipulados por el personal capacitado.

7.10.- TRANSPORTE

A. Transporte de materias primas e insumos.

- Para el transporte de materia prima que no es perecible se cuenta con unidades cerradas.
- El transporte utilizado por los proveedores locales de materias primas tiene la obligación de mantener y limpiar adecuadamente sus unidades.
- Los transportes utilizados por los proveedores de alimentos, solo deben estar destinados para el transporte de alimentos, no se acepta en ningún caso que sea destinados para el transporte de carga de animales, desechos, ni de productos químicos entre otros factores, que pueden generar riesgos de contaminación a los alimentos.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 39 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

- No debe transportarse productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se emplean en su fabricación o elaboración, en el mismo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se transporten o se hayan transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas y cualquier otra sustancia análoga que pueda ocasionar la contaminación del producto.
- Cuando en el mismo compartimiento receptáculo, tolva, plataforma o contenedor se transporten simultáneamente diversos tipos de alimentos, o alimentos junto con productos no alimenticios, se deberá acondicionar la carga de modo que exista una separación efectiva entre ellos, si fuere necesario, para evitar el riesgo de contaminación cruzada.

7.11.- VIGILANCIA SANITARIA

El establecimiento formulará un Plan de Autocontrol Sanitario, el cual se sustentará en las bases del Sistema HACCP, conformando un Equipo de Autocontrol Sanitario para su ejecución, el mismo que estará conformado por el Administrador del establecimiento, quien lo presidirá, el jefe de calidad, responsable del almacén, jefe de cocina y coordinadora general de servicio.

El Equipo de Autocontrol Sanitario deberá capacitarse, debiendo utilizar la “Ficha para la Evaluación Higiénico Sanitaria” para los respectivos controles, como mínimo dos veces al mes.

7.12.- PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARES DE SANEAMIENTO (SSOP)

Las SSOP son procedimientos aplicados para el correcto cumplimiento de las BMP en las plantas que producen alimentos. Son programas que están considerados dentro de las BMP, y debido a su importancia, ha desarrollado estos procedimientos por separado tomando los ocho elementos que conforman las SSOP, los mismos que son los siguientes.

	Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Código: CA-MA-01
		Versión: 01
		Página 40 de 40
		Aprobación: 20/01/2025

1. Control de la calidad y seguridad del agua.
2. Condiciones y limpieza de las superficies que entran en contacto con alimentos.
3. Prevención de la contaminación cruzada.
4. Mantenimiento de las Instalaciones sanitarias.
5. Control de las sustancias adulterantes.
6. Control de plagas.
7. Etiquetado, almacenado y uso apropiado de productos químicos.
8. Condiciones de salud de los empleados.

ANEXO 6

MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (SSOP) SERVICIO DE ALIMENTACIÓN COLECTIVA DE UN CAMPAMENTO MINERO

<i>REALIZADO POR:</i>	<i>REVISADO POR:</i>	<i>APROBADO POR:</i>
<i>ASESOR SIG</i>	<i>ADMINISTRADOR</i>	<i>GERENTE GENERAL</i>

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	<i>Código: CA-MA-02</i>
		<i>Versión: 01</i>
		<i>Página 2 de 51</i>
		<i>Aprobación: 20/01/2025</i>

ÍNDICE

1. Introducción
2. Objetivo
3. Alcance
4. Referencia bibliográfica
5. Definiciones
6. Responsabilidades
7. Descripción
8. Procedimientos Operativos estandarizados de Saneamiento (SSOP)
 - 8.1. Seguridad del agua.
 - 8.2. Condiciones y limpieza de las superficies que entran en contacto con el alimento.
 - 8.3. Prevención de la contaminación cruzada.
 - 8.4. Mantenimiento de Instalaciones sanitarias.
 - 8.5. Control de las sustancias adulterantes.
 - 8.6. Adecuado almacenado y rotulado de compuestos y/o aditivos químicos.
 - 8.7. Condiciones de Salud de los empleados.
 - 8.8. Control de plagas.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 3 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

1. INTRODUCCIÓN

Las SSOP son procedimientos de tareas específicas relacionadas con limpieza y sanitización que deben llevarse a cabo para cumplir un propósito en forma exitosa. Se desarrollan mediante un enfoque sistemático y análisis cuidadoso de un trabajo específico de saneamiento y se plantean de tal forma que los peligros que afectan a los alimentos se minimicen o se eliminen para cumplir con un estándar de calidad deseado.

Las SSOP son programas que están considerados dentro de las BPM, pero que debido a su importancia se desarrollan por separado evaluando las ocho condiciones las cuales son:

1. Seguridad del agua.
2. Condiciones y limpieza de las superficies que entran en contacto con el alimento.
3. Prevención de la contaminación cruzada.
4. Mantenimiento de Instalaciones Sanitarias.
5. Control de las sustancias adulterantes.
6. Adecuado almacenado y rotulado de compuestos y/o aditivos químicos.
7. Condiciones de salud de los empleados.
8. Control de plagas.

2. OBJETIVO

- Contar con procedimientos operativos estandarizados de saneamiento para poder minimizar los peligros de contaminación de nuestro producto.
- Alcanzar y mantener en las áreas de cocina, superficies, equipos y utensilios, el nivel de limpieza que nos garantice la inocuidad de los alimentos elaborados en la cocina. Disminuir a niveles mínimos los riesgos de contaminación debido al contacto con las superficies.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 4 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

3. ALCANCE

El presente manual es aplicado a todas las áreas de elaboración de alimentos, externas e internas y también al personal.

4. REFERENCIAS

- ✓ Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- ✓ Resolución ministerial 157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.
- ✓ Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- ✓ Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. DEFINICIONES

- ✓ **Programa de Limpieza:** Cuadro resumen en el que se señalan las áreas, equipos y utensilios con sus respectivas frecuencias y responsables de la limpieza y sanitización.
- ✓ **Desinfectante:** Todas las sustancias, agentes físicos o productos que destruyen o evitan el desarrollo de los gérmenes nocivos que pueden ser causa de infección.
- ✓ **Desincrustante:** Sustancia que remueve los depósitos sólidos que deja el agua cargada de sustancias calcáreas.
- ✓ **Detergente:** Sustancia limpiadora que trabaja disolviendo mugre y manteniéndola en suspensión hasta que es retirada con agua.
- ✓ **Guía de limpieza:** Documento en el que se definen las familias de áreas, equipos y utensilios a limpiar y sanitizar, así como los productos, equipos, utensilios y métodos de limpieza.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 5 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- ✓ **Limpieza:** Cubre todos los procesos indicados en la eliminación de todo tipo de suciedad de las superficies, pero no los que corresponden a la esterilización. Conjunto de acciones que permiten eliminar la suciedad visible y microscópica (tierra, residuos de alimentos, grasa u otras materias) empleando productos químicos (detergentes), los que son elegidos en función al tipo de suciedad y las superficies a limpiar.
- ✓ **Sanitización:** Sinónimo de desinfección, es decir la destrucción de las bacterias mediante el empleo de un desinfectante no perfumado asociado a una corriente de agua caliente de al menos 80 °C. Desinfección: Conjunto de acciones que buscan disminuir la cantidad de microorganismos presentes en las superficies, a un nivel que no comprometa la inocuidad alimentaria, estas acciones son realizadas con productos químicos.
- ✓ **Suciedad grosera:** Materia que se encuentra en un lugar incorrecto, a veces formado de tierra, polvo o trozos de comida.
- ✓ **Superficie limpia:** Es aquella que está libre de todo tipo de suciedad y no huele. Por lo tanto, es aquella de la que se han eliminado restos alimenticios, detergentes y desinfectantes. No contaminará los alimentos que contacten con ella y microorganismos que posee, si es que tiene alguno, no afectará a la calidad del producto durante su elaboración. Una superficie limpia no es necesariamente estéril.
- ✓ **Solución:** Llamada también disolución o dilución, es la acción de disolver un sólido o producto líquido generalmente con agua para obtener una distribución homogénea de los componentes.
- ✓ **PPM:** Forma de expresar la concentración de los agentes desinfectantes, indica la cantidad de miligramos (mg) de un desinfectante disuelto en un litro (lt) de agua. Ej. 25 ppm de solución de cloro (se refiere a que 25mg. yodo están disueltos en un litro de agua).
- ✓ **pH:** Es un valor numérico que expresa la acidez, alcalinidad o neutralidad de un producto químico.

La escala va desde 0 a 14

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 6 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

pH ácido : 0-6.7

pH neutro : 6.8 – 7.4

pH Alkalino : 7.5 – 14

- ✓ **Superficie de contacto con los alimentos:** Es todo aquello que entra en contacto con los alimentos, durante el procesamiento y manejo normal del producto, incluyendo utensilios, equipos, manos del personal, envases, etc.

6. RESPONSABILIDADES

Corresponde al Administrador de Contrato:

- ☐ Brindar los recursos: humanos, materiales, para la implementación y desarrollo de los Procedimientos operativos estandarizados de Saneamiento (SSOP).
- ☐ Motivar y guiar al personal a su cargo en el marco del Sistema de Aseguramiento de la Calidad.
- ☐ Ser ejemplo permanente de conducta intachable dentro de los principios del sistema de Aseguramiento de la Calidad.

Corresponde al Supervisor de Calidad:

- ☐ Supervisar el cumplimiento de las SSOP a través de los controles de evidenciar no conformidad procede a comunicar a su jefe inmediato para que tome acciones correctivas en caso de incumplimiento del presente manual.

Corresponde a todo el personal

- ☐ Cumplir con lo estipulado en el Manual de Procedimientos operativos estandarizados de saneamiento (SSOP).

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 7 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

7. DESCRIPCION

Principios Básicos de higiene:

Es muy importante que todo el personal de cocina y comedor conozca los principios de limpieza y desinfección para evitar la contaminación de los productos.

Factores a considerar antes de aplicar un proceso de limpieza y desinfección

A. Naturaleza de la superficie

- **Metálicos inoxidables:** Acero inoxidable, enlozados. Muy adecuado por su resistencia a casi todos los productos químicos empleados y por su inocuidad frente a los alimentos que contacto, pero no resiste ácidos muy fuertes. Si resiste productos de acidez media con tiempos de contacto cortos.
- **Metálicas oxidables:** Hierros galvanizados, bronceados, cromados. Uso restringido poco resistente a la fricción o rozamiento, no resiste la acción de álcalis fuertes y ácidos. En la limpieza usar productos de alcalinidad media.
- **Aluminio y sus aleaciones:** Poca resistencia a los productos ácidos y álcalis fuertes. Emplear productos neutros.

Tipos de suelos:

- **Duros:** mármol, granito, azulejos, porcelana, cerámica y cemento pulido. Resiste la mayoría de productos de limpieza, pero no se recomienda emplear residuos ácidos.
- **Blandos:** Vinílico, linóleo, resistentes al uso del detergente, pero se recomienda usar productos de limpieza de alcalinidad media.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 8 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- **Vidrio y pinturas:** Son fáciles de lavar e inspeccionar, son altamente resistentes a la corrosión. Emplear productos de limpieza neutros o de alcalinidad media.
- **Madera:** No se usa en alimentos por su porosidad.

B. Suciedad y tipos de suciedad a eliminar

La suciedad se define como cualquier cuerpo extraño indeseado depositado en una superficie.

Tipos de suciedad:

- **Suciedad superficial.** – Impurezas no fijadas en la superficie, que es fácil de eliminar por Ejm: polvo, partículas pequeñas de restos de alimentos en vajillas, derrames de azucars y grasas en superficie, tierra, papeles, pelos, etc. Este tipo de suciedad se eliminan con detergentes neutros (detergente común).
- **Suciedad adherida.** - Impurezas fijadas que necesitan de una fricción o agente químico para su remoción por Ej. Bebidas, aceite, líquidos fuertes. Se usa detergente del tipo alcalino.
- **Suciedad incrustada.** Impurezas introducidas o incrustadas en las superficies, también necesitan una acción mecánica o fricción para ser removidos Ej. Oxido, sarro, cal, salitre. Este tipo de suciedad es eliminada empleando detergentes ácidos.

C. Elementos necesarios para la limpieza y desinfección

Los elementos necesarios para la limpieza son el agua, los productos químicos (detergentes, desinfectantes, desengrasante, etc.) y los artículos (herramientas de limpieza).

a) Calidad de agua: En necesario saber la dureza del agua.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 9 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

b) Dureza: Es la concentración de sales de calcio y/o magnesio disueltas en agua.

La dureza del agua suele expresarse en ppm de carbonato de calcio.

Agua Blanda: 0 -50 ppm

Agua Dura : 100-150ppm

Agua muy dura: +200ppm

La dureza del agua influye de manera directa sobre los procesos de limpieza, disminuyendo la cantidad de espuma y efectividad de detergentes, ocasionando un mayor consumo de detergentes.

Esto se refleja en los utensilios presentando sarro.

c) Productos químicos

1) Detergente: Son compuestos químicos que se utilizan para eliminar las suciedades de las superficies. Los detergentes deben de eliminar diferentes tipos de suciedad por lo que se tiene que:

Humedecer la superficie del material sucio, es decir, bajar la tensión superficial del agua de tal forma que ésta pueda penetrar en la suciedad y eliminarla más fácilmente de la superficie.

Dispersar los materiales insolubles que en otro caso formarían agregados, y mantenerlos en suspensión de forma que puedan ser arrastrados antes de que se depositen en la superficie limpia.

Disolver las suciedades solubles, tanto orgánicas como inorgánicas; cuanto más rápido sea la solución mejor será el detergente.

Emulsificar grasas y aceites, es decir descomponerlos en glóbulos pequeños y dispersarlos de forma que permanezcan suspendidos en solución.

Saponificar las grasas, es decir, convertir las grasas en jabones solubles.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 10 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

Secuestrar es decir ligar, e inactivar las sales de calcio y magnesio disueltas en las aguas duras, de forma que se evite su precipitado y no disminuya la eficacia de su limpieza.

Características de un detergente:

- ✓ Poseer acción humectante y emulsionante.
- ✓ Mantener la suciedad en suspensión.
- ✓ Tener buena propiedad de enjuague
- ✓ No ser corrosivo de los materiales a limpiar
- ✓ No ser toxico para el manipulador de alimentos, ni afectar su piel
- ✓ Ser efectivo en aguas duras
- ✓ Ser biodegradable
- ✓ Ser económico
- ✓ Ser compatible con el desinfectante si se combinan limpieza y desinfección.

Clases de detergentes:

Es importante conocer la naturaleza del producto químico que se manipula, ya que se pueden dañar algunos materiales. Por la escala de pH se clasifican en:

- Ácidos: PH de 0-6.7 se conoce como desincrustante y se caracteriza por remover incrustaciones calcáreas (sarro) y oxido. Ej. Lejía, Jhon Clean 431, etc.
- Neutros: pH de 6.8 a 7.4, remueven suciedad liviana (polvo, restos de alimentos, grasa en vajillas, etc.) ej. Detergente lava vajillas en polvo, crema lavavajillas, etc.
- Alcalinos Débiles: pH de 9-12 remueven suciedades adheridas superficialmente (grasas, aceites, ceras, etc.) Ej Detergente lava ropa, desengrasante terno diluidos, etc.)

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 11 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

2) Desinfectantes: Son agentes físicos y químicos que destruyen o evitan el crecimiento de microorganismo que pueden ser causa de infecciones o contaminantes.

Características de un desinfectante:

- a. No toxico.
- b. Amplio espectro bactericida (no selectivo).
- c. No crear resistencia con el uso prolongado.
- d. No perjudicial para el medio ambiente.
- e. No dañino para la piel
- f. Fácil enjuague cuando sea necesario.
- g. Seguro de manipular y no dañino para la piel.

Clases de desinfectante:

- Compuestos de amonio cuaternario: Llamados también quats, son agentes tensoactivos con acción bactericida, son más estables y poseen una acción germicida más larga, son poco corrosivos y poco tóxicos haciéndolos fácil de manejar.
- Compuestos clorados: Son agentes bactericidas de acción microbiana muy amplio, con propiedades, desodorantes, decolorantes y oxidantes. Deben su poder germicida al fuerte desprendimiento de oxígeno que generan, por esta razón ejercen una acción corrosiva sobre las superficies metálicas, por lo que no deberán ser aplicados en concentraciones mayores de lo necesario. Las temperaturas ideales para que el cloro funcione son entre 10 a 30°C, a temperaturas superiores el desprendimiento del cloro es demasiado rápido. Ejm lejía.
- Compuestos yodoforos: Son combinaciones de yodo con sustancias tensoactivas no iónicas, el poder germicida se debe al yodo que se libera, no

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 12 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

son corrosivos ni tóxicos en las proporciones normales, por lo que son fáciles de manipularlos.

Los yodoforos manchan de color amarillo los residuos minerales y orgánicos, por lo que se utilizan como test para determinar el grado de limpieza de una superficie.

AGENTES QUÍMICOS	MICROORGANISMO					PH ACTIVIDAD	DESARROLLO DE ACTIVIDAD EN PRESENCIA DE MATERIA ORGÁNICA O AGUA DURA	OBSERVACIÓN
	BACTERIAS			MOHOS Y LEVADURAS	VIRUS			
	Gram +	Gram -	Esporas					
Amonio cuaternario	+	+/-	-	+	-	Indiferente	Si	ninguna
Cloro	+	+	+	+	+	Alcalino	Si	Corrosivo
Yodo	+	+	+	+	+	Acido	Si	mancha
Alcohol	+	+	-	+	-	Neutro	No	Ninguna

3) **Detergente – desinfectante:** Los detergentes desinfectantes, conocidos como detergentes antimicrobianos son combinaciones de un detergente y un desinfectante de forma que la limpieza y desinfección se llevan a cabo en una sola operación.

Siempre que lo permitan sus condiciones económicas puede emplearse útilmente cuando la suciedad es ligera y cuando se desean limpieza a temperaturas bajas (ticlio, cerro de pasco etc.) Ej. Divermite D1 Miro Quat, Divermite D10, etc.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 13 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

4) Artículos y/o materiales de limpieza

Los artículos y/o materiales de limpieza son aquellas herramientas que nos facilitan las diferentes operaciones de limpieza y desinfección.

Trapeador: Llamado también mopa o fregona, consiste en una base de fibras absorbentes acopladas a un mango para su manejo desde una posición de pie. Se utiliza para el trapeado.

Baldes: Recipientes cilíndricos muy útiles para transportar agua, soluciones detergentes y desinfectantes, así como artículos pequeños como: abrasivos, paños de limpieza.

Escoba: Son elaborados con materiales de cerdas de nylon y otros, que son fijadas a una base al que se une un mango largo.

Son útiles para barrer y lavar las superficies de los pisos, paredes, etc.

Jalador de agua: Es una herramienta que tiene un mango largo unido a una lámina de jebe o goma esponjosa que sirve para arrastrar líquidos hacia los desagües.

Recogedor de basura: Es una herramienta que se fabrica con un mango de metal o plástico que se coloca en la parte posterior del receptor de basura

Pulverizador: Recipiente que sirve para contener productos de diferentes características (pueden ser detergentes o desinfectantes, la boquilla permite regular la salida del chorro del producto.

Paños de limpieza: Sirven para realizar la limpieza y pulidos de mesas, estantes, paredes, etc.

Espátulas: Herramienta con mango y una paleta metálica con bordes afilados, que sirven para remover suciedades adheridas a la superficie.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 14 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

Escobillas: Están constituidas por cerdas plásticas de buena consistencia, apretadas entre sí y sujetas a una base. Se emplea para remover suciedades adheridas en las superficies.

Esponjas abrasivas: Usada solo para remover residuos de productos quemados.

D. Métodos de aplicación

Modelo general de limpieza y desinfección

a) Limpieza previa. –consiste en la eliminación de la suciedad grosera (polvo, tierra, restos de alimentos, grasa, etc.). Se realiza mediante las siguientes técnicas:

- ✓ **Raspado.** – Se realiza utilizando una espátula y consiste en eliminar la mayor cantidad de suciedad adherida generalmente aquellas en cocinas, campanas, planchas de freír
- ✓ **Desconche.** - Remoción de restos de comida y material de servicio (servilletas, etc.) que han quedado en la superficie de vajillas y utensilios a lavar.
- ✓ **Aspersión de agua.** – Llamado también pre-enjuague, consiste en eliminar la mayor cantidad de suciedad superficial mediante aplicación de una ducha de agua a presión o chorro de agua
- ✓ **Barrido.** - Se realiza con una escoba y sirve para eliminar las suciedades superficiales.

b) Limpieza profunda. - Consiste en la aplicación de un detergente y aplicar una acción mecánica para desprender la suciedad de las superficies.

c) Enjuague. - Es el arrastre de la suciedad y la solución detergente por acción de agua.

d) Desinfección. - Es la eliminación de los microorganismos por medio de un desinfectante. Se desinfecta en agua caliente (>74°C por no menos de 30 segundos) o se utiliza una solución de un desinfectante químico:

Cloro, con una concentración mayor a > 100 ppm.

Yodo, 12.5 – 25 ppm o puede llegar hasta 72 ppm

Amonio cuaternario, con rangos superiores a 200 ppm.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 15 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- e) Enjuague final. - Es para eliminar los restos del desinfectante. Sólo aplicables a los desinfectantes que recomienden hacerlo.
- f) Secado. - Es la eliminación de los restos de agua. Es conveniente hacerlo en forma espontánea o eventualmente con paños secadores limpios.
- g) Factores fundamentales para un proceso de limpieza para todo proceso de limpieza se deben tener presentes cuatro factores básicos que nos permitirán obtener mejores resultados, concentración, temperatura, tiempo y acción mecánica.
- i. **Concentración.** - La concentración del detergente es importante, debe ser la recomendada por el fabricante, si es más concentrado el costo será mayor y si es menos concentrado no se tendrá el efecto de limpieza adecuado.
 - ii. **Temperatura.** - Los detergentes actúan mejor en una temperatura de 40-60°C. A estas temperaturas menores se disminuye el poder limpiante y a temperaturas mayores, provocarían la coagulación de determinadas sustancias, mayor adherencia de los residuos en las paredes de las superficies que se deseen limpiar por la solución detergente.
 - iii. **Tiempo.** - Los detergentes actúan mejor mientras están en mayor contacto con la superficie o suciedad a limpiar.
 - iv. **Acción mecánica.** - Es el acto de frotar (restregar), que es importante para que el detergente ingrese y disuelva la suciedad en su totalidad.

Estos cuatro factores son importantes, pero si alguno de ellos no es posible, entonces se tendrá que incrementar la acción de algún otro factor para que el proceso de limpieza sea el adecuado.

Ej. Se tiene que lavar un piso con manchas, pero no puedo aplicar agua caliente, entonces, tendré que incrementar la concentración del detergente, dejar más tiempo para que actúe el detergente o aplicar mayor acción mecánica.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 16 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

E. Programa de Limpieza y desinfección.

El programa de limpieza y desinfección especifica las distintas labores de limpieza y desinfección que se debe realizar en el Concesionario El Molle Verde SAC, este programa debe de considerar las áreas y equipos, artículos de limpieza, frecuencias y responsables de la limpieza y desinfección.

Las frecuencias y los responsables de la limpieza y desinfección deberán de consignarse en el Programa de Limpieza y Desinfección de cada comedor.

Para elaborar un programa de Limpieza y desinfección se debe plantear las siguientes preguntas:

¿Qué? ¿Cuándo? ¿Quién? ¿Con que? y ¿Cómo?

¿QUE? Se refiere a las superficies, equipos y utensilios a limpiar.

¿CUÁNDO? La frecuencia se encuentra establecida en las Tablas Técnicas de Limpieza y Desinfección, pero cada operación establecerá su frecuencia de acuerdo a sus necesidades.

¿QUIEN? Se designará a uno o más operarios como responsables de la tarea, esta persona debe estar entrenada previamente.

¿CON QUE? Que artículos de limpieza, detergentes y desinfectantes se necesitan para realizar el proceso de limpieza, así como los elementos de seguridad. En las Tablas de Dosificación de limpieza y Desinfección se detallan las cantidades y forma de preparar las soluciones de limpieza y desinfección.

F. Tablas de Limpieza y desinfección.

- 1) Tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 17 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

Son tablas que detallan los productos de limpieza y desinfección aprobados por la empresa concesionario Cactus. así como las aplicaciones, dosificaciones, forma de preparación.

2) Técnicas de aplicación de productos químicos.

Instructivo en donde se describe las diferentes formas de aplicar los productos químicos para limpieza y desinfección de superficies, equipos y utensilios.

3) Guías de Limpieza y desinfección de superficies, equipos y utensilios.

Son instructivos en donde se describe las diferentes etapas para un proceso de limpieza y desinfección. Se relata en forma sencilla las familias de áreas, equipos y utensilios a limpiar y desinfectar, así como los productos, artículos y técnicas de limpieza y desinfección.

Todas las áreas, equipos y utensilios involucrados en el proceso de elaboración de alimentos deben estar incluidas en las Tablas de técnicas de Limpieza y Desinfección.

4) Guías de recuperación de superficies, equipos y utensilios.

Son documentos en los que se describen las diferentes etapas para un proceso de recuperación de superficies, equipos y utensilios.

El término recuperar, refiere en aplicar una técnica de limpieza para eliminar las suciedades incrustadas en las superficies, equipos y utensilios con la finalidad de recuperar su estado inicial. En estas guías, también se indican en forma sencilla las familias de áreas, equipos y utensilios a recuperar, así como los productos, artículos y técnicas de recuperación.

G. Disposiciones complementarias.

1) Todos los productos empleados por la empresa concesionario El Molle Verde SAC deben ser aprobados por la Administración de contrato. Los diferentes productos, así como sus concentraciones se encuentran referidos en la Tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 18 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- 2) Todos los productos de limpieza deben estar rotulados y contenidos en recipientes destinados para tal fin. Estos envases son de uso exclusivo por nada se debe emplear para alimentos.
- 3) Todos los implementos de limpieza y desinfección deben conservarse limpios y almacenados en lugares específicos.
- 4) Se debe de realizar una inspección de Higiene.
- 5) Las frecuencias establecidas y los responsables de la limpieza y sanitización deberán de consignarse en el programa de Limpieza de cada comedor.
- 6) El supervisor de calidad asignado debe supervisar estas actividades registrando su cumplimiento en los formatos de 5 S de cada área.

H. REGISTRO

- Código CA-FO-07: Check List Inspección Higiénico Sanitaria.
- Cronograma de Limpieza de cocina caliente
- Cronograma de Limpieza de limpieza de preelaborados
- Cronograma de Limpieza de vajilla
- Cronograma de Limpieza de Comedor 1 (Central)
- Cronograma de Limpieza de Almacén de Secos
- Cronograma de Limpieza de Almacén de Perecibles
- Cronograma de Limpieza de Almacén de Menajería

I. ANEXOS

No contiene anexos.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 19 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

8. PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARES DE SANEAMIENTO (SSOP)

8.1. SEGURIDAD DEL AGUA

1. OBJETIVO

Asegurar que el agua utilizada en las diferentes actividades dentro de las áreas de producción, no comprometa la seguridad del producto, en lo que respecta, al arrastre de contaminantes microbiológicos, ni agentes físicos químicos.

En tal sentido el agua debe contar con características que cumplan con los criterios establecidos por la entidad local “Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano, DIGESA .2005”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento aplica al agua utilizada en las diferentes labores de limpieza y desinfección de las superficies de contacto y no contacto, el agua utilizada en la producción.

3. DEFINICIONES

Agua Potable. - Agua que cumple con los parámetros microbiológicos y fisicoquímicos de la normativa Legal vigente y que es apta para el consumo humano.

- Cloración: Adición de cloro al agua.
- Cloro residual libre: Cantidad de cloro que queda en el agua después de un periodo de contacto específico.
- Napa Freática: La napa freática viene a ser el acuífero más cercano a la superficie del suelo. Cuando un acuífero deja de explotarse, la napa se eleva, más aún si en la superficie se riega por inundación, como sucede en cultivos como el de arroz,

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 20 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

que requiere mantener una lámina de agua de hasta 10 centímetros durante prácticamente todo su período vegetativo.

- Dosis de cloro: cantidad de cloro a adicionar.
- Demanda de cloro: cantidad requerida para reaccionar con la materia orgánica y minimizar o eliminar la carga bacteriana que pueda estar contenida en el suministro de agua.
- Cloro disponible: cantidad de cloro equivalente al yodo liberado en una reacción de oxido reducción, no debe confundirse con el cloro residual, ya que este no refleja su capacidad desinfectante.
- Cloro residual: cantidad de cloro que queda en el agua después de reaccionar con cualquier materia orgánica presente en ésta, siendo el cloro que actuará como desinfectante.

4. REFERENCIA

Ley General del agua

5. RESPONSABILIDADES

- Administrador
- Jefe de Calidad
- Supervisor de Calidad

6. DESARROLLO

VERIFICACION DEL CLORO LIBRE RESIDUAL

Control de cloro residual en agua potable:

1. Abrir el caño y dejar correr el agua por espacio de 1 minuto.
2. Lavar 2 veces el recipiente de ensayo con el agua a examinar.
3. Agregar agua a analizar hasta la señal del recipiente 5 ml.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 21 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

4. Agregar 4 gotas del reactivo y agitar ligeramente.
5. Colocar el recipiente de ensayo sobre la tarjeta de colores y realizar la lectura. La concentración de agua potable deberá ser mayor o igual a 0.5 ppm.

Frecuencia: 1 vez al día.

Acciones Correctivas

- Cuando los valores de cloro residual en los puntos de agua no se encuentran dentro de las especificaciones serán reportados al área de Planta de tratamiento de agua, quien deberá de corregir la concentración.

CONTROL FISICO QUIMICO:

1. Se contrata un laboratorio para que se tome muestras del agua y analice su calidad fisicoquímica (anual).
2. Los resultados son verificados para comprobar que cumplen con los parámetros de la normativa nacional para el agua de consumo humano.
3. Los resultados serán archivados

Acciones Correctivas

- Cuando los valores del control físico químico en el agua no se encuentran dentro de las especificaciones serán reportados al cliente.

CONTROL MICROBIOLOGICO:

1. Se contrata un laboratorio para que se tomen muestras del agua y se analice su calidad microbiológica (anual).
2. Los resultados son verificados para comprobar que cumple con los parámetros de la Normativa Nacional para el agua de consumo humano.
3. Los resultados son archivados.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 22 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

Acciones Correctivas

- Cuando los valores del control Microbiológico en el agua no se encuentran dentro de las especificaciones serán reportados al área de Planta de tratamiento de agua.

7. REGISTRO

Los resultados de los monitoreos y acciones correctivas serán registrados en el formato de control de agua potable (CA-FO-10)

Todo registro será llenado y firmado por el responsable y V°B° diariamente por el supervisor de Calidad/jefe de calidad.

8.2. CONDICIONES Y LIMPIEZA DE LAS SUPERFICIES QUE ENTRAN EN CONTACTO CON EL ALIMENTO

1.OBJETIVO

Establecer y asegurar buenas condiciones de higiene y mantenimiento en todos los elementos que intervienen de manera directa o indirecta en el proceso de elaboración y expendio de alimentos (diseño, instalación, materiales, utensilios y guantes).

2.ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los elementos presentes en las áreas de proceso (instalaciones, equipos, materiales, utensilios, entre otros),

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 23 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

comprendiendo las etapas de recepción de materias primas, proceso y expendio del producto final.

3. DEFINICIONES

- **Calidad Sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físicos, químicos, organolépticos y sensoriales que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **Contaminación:** Presencia de cualquier materia objetable en el producto.
- **Deberá:** se usa para recomendar o aconsejar procedimientos o para identificar equipo recomendado.
- **Desinfección:** Reducción, del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a la contaminación nociva del alimento.
- **Limpieza:** Retiro de todo material visible al ojo humano
- **Microorganismos:** son las levaduras, hongos, bacterias y virus e incluye, pero no están limitados a especies que tienen un significado para la salud pública. El término microorganismos no deseables incluye aquellos microorganismos que tienen un significado para la salud pública, que provoca la descomposición en los alimentos, e indica que los alimentos están contaminados con impurezas ó que en alguna forma puede ser causante de adulteración.
- **Saneamiento:** Involucra limpieza y desinfección.
- **Superficie de contacto con el alimento:** Toda superficie que entra en contacto directo con los alimentos, durante su elaboración y distribución como producto terminado. Incluye utensilios y las superficies de contacto de equipos.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 24 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

4. REFERENCIA

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- Resolución ministerial 157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. RESPONSABILIDADES

- Administrador
- Jefe de calidad
- Supervisor de Calidad

6. DESARROLLO PROGRAMA Y PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:

1. Se cuenta con un “Manual de Instrucciones de Limpieza y Desinfección” donde están consideradas todas las superficies que entran en contacto con los alimentos.
2. Se cuenta con un programa de validación de la efectividad de los procedimientos de limpieza y desinfección.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 25 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

CONDICIONES DE DISEÑO Y MANTENIMIENTO DE SUPERFICIES DE CONTACTO:

1. La selección apropiada de materiales y el diseño de las superficies de contacto con el alimento ayudan a prevenir la contaminación potencial del producto. Las características para la durabilidad y la función son importantes, para no comprometer la seguridad del producto. las superficies deben ser seguras, de acero inoxidable y de fácil limpieza y desinfección.
2. Los equipos fijos deben ser removibles para facilitar su limpieza. En caso contrario, se establecen procedimientos específicos para lograr una apropiada limpieza de las zonas de difícil acceso.
3. Requisitos Generales para las superficies de contacto con el alimento.
 - No-tóxico (ninguna lixiviación de productos químicos)
 - No-absorbente (madera, cartón, otros)
 - Anticorrosivo.
 - Inerte a los productos químicos de limpieza y desinfección.
 - Puede ser limpiado y desinfectado adecuadamente.
 - Superficies lisas (costuras, esquinas, bordes y otros).
4. Criterios que no deben tener las superficies de contacto:
 - Superficies deterioradas.
 - Superficies de vidrio (no aplica para vajillas de mesa)
 - Superficies constituidas de metales (ferrosos, bronce, galvanizado).
 - Materiales que no son de grado alimentario.
 - Superficies con pintura.
5. La ropa, particularmente los delantales y los guantes son considerados superficies externas en contacto con el producto.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 26 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- a) El lavado frecuente de los guantes, delantales y de otra prenda que pueda entrar en contacto con el producto, directamente o indirectamente, es muy importante para asegurar un producto inocuo.
- b) Los guantes y delantales utilizados en las labores de limpieza están diseñados correctamente para el uso previsto y son de materiales duraderos. Por ejemplo, deben ser utilizados los guantes hechos de materiales impermeables (plástico o caucho). Para el caso de los delantales estos son de material de PVC y siempre de color blanco.
- c) Los guantes utilizados para manipular alimentos deben ser descartables y se usan solo cuando se manipulen producto terminado.

Frecuencia: Diario

7. REGISTRO

La limpieza y desinfección de equipo y áreas son registradas en los formatos de 5'S:

- Cronograma de Limpieza de cocina caliente.
- Cronograma de Limpieza de preelaborados.
- Cronograma de Limpieza de vajilla.

8.3. PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACION CRUZADA

1. OBJETIVO

Prevenir contaminaciones por microorganismos patógenos relacionadas con los malos hábitos por parte del personal, equipos y materiales utilizados dentro de las instalaciones de la planta y alrededores, para conseguir la inocuidad del producto.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 27 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

2. ALCANCE

Aplica a todas las instalaciones que comprenden las áreas de producción y superficies de contacto con el producto.

3. DEFINICIONES

- Contaminación: es la presencia de cualquier material extraño en la superficie de contacto o en el alimento, dando lugar a un producto inadecuado para el consumo.
- Contaminación cruzada: Proceso por el cual se trasladan agentes físicos, químicos o biológicos a través de un vector contaminante; de una zona sucia o contaminada a una zona limpia o hacia el alimento.

4. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- Resolución ministerial 157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. RESPONSABILIDADES

Administrador:

- Es el responsable de verificar que se cumplan las normas establecidas para evitar la contaminación cruzada.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 28 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

Supervisor de Calidad

- Es responsable del monitoreo diario en las diferentes áreas, dando cumplimiento en la ejecución de las normas de prevención de la contaminación cruzada.

Jefe de calidad

- Es el responsable de hacer cumplir las normas de prevención de la contaminación cruzada en forma permanente.

6. DESARROLLO

A. HABITOS DE LOS EMPLEADOS PARA PREVENIR LAS CONTAMINACIONES CRUZADAS:

Es necesario un alto grado de cumplimiento en la aplicación de las buenas prácticas de manufactura por parte del personal que manipula el producto, y así mantener los procedimientos con la finalidad de evitar la contaminación cruzada, esto incluye:

- El personal deberá cumplir lo establecido en el manual BPM, referente a la “HIGIENE PERSONAL”, en donde se establecen los procedimientos que el personal debe cumplir para que no genere condiciones de contaminación cruzada.
- No comer, beber, masticar chicle y/o fumar en la sala de proceso.
- Usar el uniforme completo (mandil, delantal, protector bucal, toca, guantes y botas) mientras se manipula el producto en la sala de proceso.
- Lavarse y desinfectarse las manos antes de ingresar a la sala de proceso.
- No usar maquillaje, anillos, aretes y joyas en general.
- Uniformes exclusivos para el área de producción, el cual consta de: toca, mandil, delantales, guantes, protector bucal y botas.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 29 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- No se usarán los uniformes fuera del área de producción.
- Uso de uniformes de color claro.
- Personal con enfermedades infecto- contagiosas o heridas abiertas no manipulará el producto.
- Si alguna persona sufre una cortadura, fractura o desmayo durante el proceso deberá informar al Administrador (a), para enviar al paciente al centro de salud más cercano.
- Uñas cortas, limpias y sin esmalte.
- Capacitación permanente al personal sobre prácticas de higiene, SSOP.
- Contar con servicios higiénicos para damas y caballeros, por separado.
- Uso de jabón líquido con propiedades bactericidas y toallas desechables o secador de aire caliente.
- Todo el personal se deberá bañar diariamente como mínimo una vez al día antes del inicio de producción.
- Contar con letreros informativos sobre el método e importancia del lavado de manos.
- En ningún caso está permitido trabajar cerca o sobre el piso.
- Los desechos deben ser eliminados oportunamente; por ningún motivo el personal que realiza labores de limpieza y evacua desechos debe manipular producto en proceso o terminado (Ver manual BPM “Control de desechos”).
- El personal después de utilizar los servicios higiénicos, se debe higienizar las manos en los maniluvios de las áreas de proceso, además de haberlo hecho en los servicios higiénicos.
- Se cuenta con un check list de verificación de higiene personal, que se realiza diariamente antes del inicio de cada turno.
- El personal auxiliar de limpieza deberá usar un uniforme exclusivo con la finalidad de diferenciarlo dentro de las áreas de proceso y expendio.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 30 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

B. CONTAMINACIÓN CRUZADA POR EL DISEÑO DE LAS INSTALACIONES:

- Las instalaciones están conformadas por áreas específicas y exclusivas, claramente separadas para el proceso.
- Las áreas de lavado de equipos, materiales, entre otros, se encuentran separadas y aisladas de las áreas de producción.
- Las zonas en donde se ubican los depósitos para desechos, no generan riesgos de contaminación al producto ni a las superficies de contacto.
- La infraestructura del establecimiento previene el ingreso de vectores contaminantes.
- Para controlar la contaminación cruzada por condición de higiene de estructuras físicas, se cuenta con instructivos de limpieza y desinfección.
- Las paredes y techos de las diferentes áreas deberán ser limpiadas profundamente como mínimo 1 vez por semana, ya que las paredes son limpiadas todos los días durante la limpieza nocturna.
- Los pisos deberán ser fáciles de limpiar, no deberán presentar grietas y de ser así se aplicará cloro en las zonas donde se empoza el agua.
- La iluminación debe ser la adecuada para un óptimo funcionamiento del proceso productivo y para realizar una correcta limpieza y desinfección.
- Todas las canaletas de las áreas de producción están protegidas con rejillas y fácilmente removibles para su limpieza, esta limpieza se realiza diariamente.

C. CONTAMINACIÓN CRUZADA POR TRÁNSITO DEL PERSONAL:

- Todo el personal deberá ingresar a las áreas de producción con el uniforme completo y limpio.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 31 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- El personal deberá transitar por zonas debidamente señalizadas y así dirigirse respectivamente a sus áreas de trabajo.
- El personal no deberá abandonar su área de trabajo salvo excepciones y previa autorización del Administrador (a).
- Se prohíbe el ingreso de personas ajenas al área de trabajo, salvo previa autorización del supervisor (a). Al momento de ingresar a un área restringida (salas de proceso, cámaras de almacenamiento y producto terminado) deberá cumplir con los procedimientos de higiene personal, limpieza y desinfección de botas.
- Todo personal que ingrese a la sala de proceso deberá desinfectarse las botas y guantes con agua clorada a 200 ppm y 50 ppm respectivamente.
- Todo personal que usa el comedor y/o los servicios higiénicos deberá lavarse y desinfectarse las manos y botas antes y después y cuantas veces sea necesario.
- Toda persona natural que presten servicios dentro y fuera de las instalaciones se sujetarán a las normas de prevención de contaminación cruzada, del mismo modo visitas de personas ajenas a la empresa.

D. CONTAMINACIÓN CRUZADA POR EQUIPOS Y MATERIALES

Todo equipo y/o material a utilizar directa o indirectamente en la elaboración de alimentos, del producto deberá estar limpio y desinfectado.

Frecuencia: Diario

7. REGISTROS

- CA-FO-07: Check List Inspección Higiénico Sanitaria
- CA-FO-08: Verificación de Higiene personal

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 32 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

La información se registra en los formatos de 5'S:

- Cronograma de Limpieza de cocina caliente
- Cronograma de Limpieza de preelaborados
- Cronograma de Limpieza de vajilla

8. ANEXO

El presente procedimiento no genera anexo.

8.4. MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES SANITARIAS

1. OBJETIVO

Establecer y asegurar las condiciones higiénicas de todas las instalaciones sanitarias, elementos que intervienen en el proceso de higienizado de manos y de los servicios higiénicos. La aplicación de estas actividades de limpieza y desinfección permiten minimizar la contaminación de los productos causada por microorganismos patógenos.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las instalaciones sanitarias (lavado y desinfección de manos, SSHH) con los que cuenta el establecimiento donde se elaboran alimentos.

3. DEFINICIONES

- Contaminación: es la presencia de cualquier material extraño en la superficie de contacto o en el alimento, dando lugar a un producto inadecuado para el consumo.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 33 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- Contaminación cruzada: Proceso por el cual se trasladan agentes físicos, químicos o biológicos a través de un vector contaminante; de una zona sucia o contaminada a una zona limpia o hacia el alimento.

4. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial n° 363-2018/MINSA.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. RESPONSABILIDADES

- Administrador:

Es el responsable de la verificación y que se cumpla con los requerimientos indispensables de operatividad de los servicios higiénicos y de desinfección.

- Jefe de Calidad/Supervisor de Calidad:

Es el responsable de monitorear y registrar el cumplimiento del mantenimiento de los servicios higiénicos y módulos de desinfección, así también el sanitizado y dosificación de cloro a utilizar.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 34 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

6. DESARROLLO

A. CONDICIÓN DE LAS INSTALACIONES LAVAMANOS

- En la sala de proceso, se cuenta con sistema de higiene de manos que previene la contaminación de las manos.
- La disponibilidad y el mantenimiento de los maniluvios es parte esencial del programa de higiene de manos, para prevenir la propagación de los microorganismos patógenos a lo largo de todas las áreas de proceso.
- La limpieza de las estaciones lavamanos en las áreas de elaboración debe ser verificada, así como el correcto funcionamiento, y los suministros necesarios: agua, jabón, desinfectante, papel toalla, y tacho de basura.
- El establecimiento cuenta con disponibilidad suficiente de maniluvios en las áreas de manipulación de alimentos.
- En las estaciones de higiene de manos se cuenta con avisos, que brindan ayuda para que el personal cumpla con los procedimientos establecidos para la higiene de manos.

B. CONDICIÓN DE LAS INSTALACIONES PEDILUVIOS

- Al ingreso de las áreas de producción, se deberá contar con un ambiente para el lavado de botas, esta operación se realizará utilizando detergente y escobillas para restregar las mismas.
- Antes del ingreso al establecimiento el personal deberá desinfectar las botas en los pediluvios que contienen solución clorada a 200 ppm.
- La verificación de la limpieza y concentración del desinfectante clorado deberá realizarse diariamente antes del ingreso del personal a la planta y las veces que sea necesario.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 35 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- La disponibilidad y el mantenimiento de los pediluvios es parte esencial del programa, para prevenir la propagación de los microorganismos patógenos a lo largo de todas las áreas de proceso.

C. CONDICIÓN Y MANTENIMIENTO DE LOS SERVICIOS HIGIENICOS:

- Los servicios higiénicos no tienen conexión directa con las áreas de producción. Estos se encuentran ubicados y separados en la parte exterior del establecimiento, y no significan riesgos de contaminación, ya que son permanentemente higienizadas y se mantienen las puertas cerradas.
- Los Servicios Higiénicos cuentan con estaciones de higiene de manos, con todas las facilidades para controlar el riesgo de arrastre de contaminantes. Estas estaciones cuentan con jabón desinfectante, disponibilidad de papel toalla y tachos de basura con tapa.
- Los servicios higiénicos deben estar siempre operativos, y deben ser limpiados frecuentemente para evitar la contaminación.
- Se cuenta con instructivos de Limpieza y desinfección.

Frecuencia: Diario

7. REGISTRO

CA-FO-07: Check List Inspección Higiénico Sanitaria

CA-FO-21: Control de Limpieza y desinfección de SSHH y alrededores.

8. ANEXO

No genera anexo.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 36 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

8.5. PROTECCION DE SUSTANCIAS ADULTERANTES

1. OBJETIVO

Asegurar que el producto y las superficies de contacto con alimentos, se encuentren libres de los diferentes contaminantes microbiológicos, químicos y físicos, tales como combustibles, pesticidas, productos químicos de limpieza y desinfección, entre otros.

2. ALCANCE

Se aplica en todas las áreas del proceso y superficies que entren en contacto con el producto.

3. DEFINICIONES

- Productos Químicos (insumos): Son productos químicos de limpieza y desinfección que deberán ser manipulados y utilizados con cuidado y de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Ejemplo: Detergentes y desinfectantes.
- Dosificación: Relación entre los elementos de una mezcla. La dosificación correcta se consigue cuando las proporciones de los elementos son las adecuadas.
- Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que este se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.
- Contaminación: La introducción o presencia de un contaminante, en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.
- Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	<i>Código: CA-MA-02</i>
		<i>Versión: 01</i>
		Página 37 de 51
		<i>Aprobación: 20/01/2025</i>

- Lubricantes: generalmente grasas, que mejoran el funcionamiento de equipos.

4. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- RM 157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. RESPONSABILIDADES

Administrador:

- Es el responsable de verificar que no se de la adulteración con agentes lubricantes o de limpieza.
- Es responsable de evitar la adulteración con agentes lubricantes o de limpieza.

6. DESARROLLO

A. Adulteración por productos químicos:

1. En las áreas de producción no se debe almacenar ni mantener por ningún motivo los productos químicos.
2. Los envases (dispensadores manuales y pulverizadores) que contienen soluciones de productos químicos que se utilizan durante la limpieza y

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 38 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

desinfección de las diferentes superficies, se deben encontrar claramente etiquetados y almacenados en lugares estratégicos en donde no generen riesgo de contaminación.

3. Las unidades de transporte del producto no deben ser utilizados para el transporte de productos que puedan afectar la seguridad e integridad de los alimentos, tales como, combustibles, lubricantes, repuestos mecánicos, animales, transporte público, productos químicos, entre otros.
4. Las actividades de control de plagas en las instalaciones se realizan de acuerdo a una metodología que previene riesgos de contaminación después de realizar la aplicación de productos químicos para dicho control. Esta actividad la realiza una empresa externa. Además, solo se usa productos químicos aprobados por la DIGESA.
5. Estos productos químicos solo deben aplicarse como se indica en las especificaciones del envase.
6. Para evitar la adulteración por sustancias químicas, la dosificación correcta de detergentes y desinfectantes es responsabilidad del supervisor (a), además de ser aplicadas de tal forma que no contamine al producto.
7. El personal que manipula y utiliza estos productos químicos deberá estar capacitado, entrenado y autorizado por el supervisor (a).
8. El área de almacén se encuentra separada del proceso de producción y su acceso es restringido. El responsable de almacén y/o encargado deberá controlar y monitorear la salida de los productos químicos que se dan durante el transcurso del día y sólo serán despachados con la autorización del supervisor (a).
9. El supervisor será el encargado de monitorear los productos químicos y las cantidades utilizadas. El encargado del almacén será responsable del abastecimiento.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 39 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

B. Adulterantes por condiciones de higiene:

1. El control de adulterantes es considerado en las etapas del proceso, antes, durante y después de la producción.
2. El producto es procesados en buenas condiciones higiénicas, lo que previene la presencia de algunos agentes que pueden ser considerados adulterantes. Como, por ejemplo, durante el trasvase de alimentos sobre superficies que no tienen apropiada limpieza.

Frecuencia: Diario

7. REGISTRO

Código CA-FO-07: Check List Inspección Higiénico Sanitaria

8. ANEXO

El presente procedimiento no genera anexo.

8.6. ADECUADO ALMACENADO Y ROTULADO DE COMPUESTOS Y/O PRODUCTOS QUIMICOS

1. OBJETIVO

- Establecer actividades y parámetros para el etiquetado, almacenamiento y uso de los productos químicos en planta para prevenir riesgos en la salud y el medio ambiente.
- Definir los productos químicos de limpieza a utilizarse y su adecuado manejo.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 40 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

2. ALCANCE

El presente procedimiento abarca la totalidad de productos químicos e implementos que pueden ser utilizados para la limpieza y desinfección de áreas, equipos y materiales; incluye también los productos químicos recomendados en el control de plagas.

3. DEFINICIONES

- Productos Químicos. - Cualquier químico que represente un riesgo (peligro físico o de salud) para los trabajadores si son expuestos a concentraciones peligrosas en el lugar de trabajo.
- Hoja de Seguridad (MSDS). - Documento que proporciona información relacionada con materiales y químicos peligrosos

4. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- **RM157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.**
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. RESPONSABILIDADES

- El Encargado de almacén, es el responsable de rotular, mantener, identificar y proveer adecuadamente todos los productos químicos.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 41 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- El Administrador (a), es responsable de verificar la rotulación, mantenimiento, almacenamiento y adecuada distribución de los productos tóxicos. Autoriza la salida de los productos químicos para la limpieza y desinfección de las instalaciones.
- El Administrador (a), es responsable de autorizar la salida de cualquier lubricante requerido para el mantenimiento de equipos.

6. DESARROLLO

- 1) Verificar que los productos químicos estén autorizados por DIGESA, los mismos que deben de contar con las hojas MSDS en un lugar visible de fácil acceso.
- 2) Todos los productos químicos deben estar debidamente rotulados con etiquetas adhesivas.
- 3) Almacenar los productos químicos en estantes debidamente clasificados (ácidos, neutros, alcalinos) y en un lugar aislado de la zona de procesamiento (en almacén de materiales de productos químicos).
- 4) Almacenar los productos químicos sobre una bandeja de tal forma que evite contaminación al medio ambiente por derrames.
- 5) Preparar las diluciones de los productos químicos de acuerdo a la tabla de dosificaciones emitido por el proveedor.
- 6) Si el caso requiere trasvasar una porción del producto químico a un envase del mismo, tener en cuenta el uso de equipo de protección personal y rotular el envase del químico trasvasado.
- 7) No está permitido el uso de envases de alimentos para el trasvasado de productos químicos. Usar baldes de uso exclusivo para limpieza o envases vacíos del mismo químico debidamente rotulados (colocar etiquetas).
- 8) Así mismo los recipientes y/o baldes, pulverizadores o rociadores que se emplean en los procesos de limpieza y desinfección deberán estar

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 42 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

etiquetados y las hojas de seguridad (MSDS) deberán estar en las áreas donde se emplean los químicos.

- 9) Los productos químicos que ingresan a la operación y no han sido aprobados por DIGESA, deberán ser rechazados.
- 10) Informar al supervisor (a), cualquier incidente ocurrido durante el manejo de los productos químicos.

Frecuencia: En cada recepción de productos químicos.

Durante la producción diaria.

7. REGISTRO

Código CA-FO-07: Check List Inspección Higiénico Sanitaria

8. ANEXO

El presente procedimiento no genera anexo.

8.7. CONTROL DE SALUD DE LOS EMPLEADOS

1. OBJETIVO

Controlar que los empleados se encuentren libres de enfermedades infecto contagiosas y/o condiciones de salud y así asegurarnos que no generen riesgos de contaminación y brindar un producto inocuo a nuestros clientes.

2. ALCANCE

Aplica a todo el personal manipulador de alimentos de Concesionario El Molle Verde SAC.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 43 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

3. DEFINICIONES

- ❑ Manipulador de alimentos: Toda persona que manipule directamente el alimento envasado o no envasado, equipo y utensilio utilizado para alimentos, o superficie que entren en contacto directo con alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requisitos de higiene de los alimentos.

4. REFERENCIAS

- ❑ Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- ❑ RM 157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.
- ❑ Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- ❑ Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

5. RESPONSABILIDADES

- Administrador:
Es el responsable de tomar las medidas preventivas para hacer que el personal cumpla con los requisitos de salud.
- Supervisor:
Es el responsable de verificar que todo el personal cuente con carné sanitario vigente.
- Asistente de calidad:
Es el responsable de informar sobre las condiciones de salud del personal.
- Jefe de calidad:
Es el encargado de la capacitación del personal sobre las normas de higiene y salud de la empresa.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 44 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

6. DESARROLLO:

A. CARNE SANITARIO

1. Una de las actividades de control para enfermedades infecto contagiosas es el obtener su carne sanitaria, emitida por la Municipalidad. Esta actividad es realizada bajo responsabilidad y costo del interesado (manipulador).
2. Los carnés sanitarios en lo posible, contarán con la evidencia de los análisis realizados para obtener dicho documento. Los análisis que se realizan, deberán estar dirigidos a controlar enfermedades infectocontagiosas.
3. Tiene carácter obligatorio, para el personal ingresante que debe manipular alimentos, presentar carne sanitaria al supervisor, antes del inicio de sus labores. La copia del carné deberá permanecer en el file del trabajador, así como las renovaciones del mismo.
4. El Administrador realizará el seguimiento de la vigencia del carné sanitario, el cual tiene una frecuencia de actualización cada seis meses.
5. El Administrador (a), informará al manipulador sobre la vigencia de su carné sanitario y le comunicarán la fecha de caducidad con 15 días de anticipación para la renovación del mismo.

B. EVALUACIÓN MÉDICA

1. CONCESIONARIA EL MOLLE VERDE SAC, realizará evaluaciones médicas pre ocupacional y anual con los análisis correspondientes, para asegurar que el personal no presente enfermedad infecto contagiosa. Estas labores se realizan bajo un cronograma anual, establecido y controlado por la Gerencia.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 45 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

2. Para tal efecto la administración realizará las coordinaciones con una institución médica para efectuar los siguientes análisis:

- Hepatitis A.
- Staphylococcus aureus (Naso faringeo)
- Examen parasitológico.
- Salmonelosis.

C. CONTROL DE OCURRENCIAS DE SALUD:

1. El Empleado que sufra de algún accidente que involucre el corte de la piel, deberá informar inmediatamente al Administrador (a), quien le dará los primeros auxilios (desinfectado y curado). Dependiendo de la gravedad de la cortadura, se evaluará la necesidad de separar al trabajador del área de trabajo, reubicándolo en otra área que no involucre contacto directo con el producto.
2. El personal deberá informar a su jefe inmediato, cualquier malestar estomacal, afección a la garganta o lesiones sépticas (heridas).
3. Si el personal se encuentra enfermo por un resfrío, u otra enfermedad infectocontagiosa no debe trabajar en áreas que involucren al proceso, ni al producto. Quedando esta disposición bajo responsabilidad del supervisor (a).

Frecuencia:

- Carne Sanitario: Semestral
- Exámenes Médicos: Anual

7. REGISTROS

- Carne Sanitario

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 46 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- Exámenes Médicos

8. ANEXO

El presente procedimiento no genera anexo

8.8. CONTROL DE PLAGAS.

1. OBJETIVO

Establecer actividades de prevención y seguimiento de las mismas, que controlen la presencia de plagas en las instalaciones de elaboración y expendio de alimentos, los cuales pueden causar el arrastre de vectores contaminantes a los alimentos y por consiguiente a los comensales.

2. ALCANCE

El alcance de las medidas de control destinadas a la exterminación o reducción de estos vectores, son de responsabilidad de una empresa externa y están destinadas a reducir la presencia de plagas; sin embargo, dentro de sus actuales responsabilidades, cuenta con acciones que previenen la posible presencia de plagas en las instalaciones de elaboración de alimentos, así como de hacer el seguimiento y control de la empresa externa contratada para el exterminio.

Estas actividades de prevención están dirigidas al mantenimiento de las medidas de exclusión, al control integral de la presencia de atrayentes de plagas, y a la verificación de posibles refugios de plagas.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 47 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

3. DEFINICIONES:

- Insecticida: Sustancia toxica que elimina insectos. Tiene diferentes componentes (materia activa e inertes).
- Ingrediente Activo: Sustancia química que, incluida en el producto, es la causante directa de la eliminación de los insectos. Esta puede ser piretride sintético, órgano fosforado, carbonato, etc.
- Desratización: Proceso mediante el cual se eliminan o erradican roedores de un área ocupado por el hombre.
- Rodenticida: Sustancia tóxica específicamente empleada para eliminar roedores en forma aguda o crónica.
- Plaga: grupo de organismos vivos de naturaleza animal, como insectos, ratas, etc. que pueden producir daños directos e indirectos.
- Control: actividad que puede utilizarse para prevenir, atenuar o eliminar cualquier peligro que pueda infestar el alimento.
- Plaguicida o pesticida: sustancia de naturaleza química o biológica con la capacidad de matar insectos, ácaros, agentes patógenos, roedores u otros organismos nocivos a un alimento.
- Fumigación: tratamiento químico que permite eliminar insectos.
- Fumigantes: todo producto que ejerce función plaguicida.

4. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- RM157-2021/MINSA Norma Técnica Sanitaria para servicios de alimentación colectiva.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 48 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

5. RESPONSABILIDADES

Administrador:

- Es el responsable de verificar el cumplimiento de los procedimientos del control de plagas en la planta y alrededores.
- Control de Calidad.
- Es el responsable de ejecutar el monitoreo del control de plagas con frecuencia diaria.
- Es responsable de monitorear y comunicar a la administración sobre la detección de plagas en las áreas de procesamiento y alrededores.

6. DESARROLLO:

A. MEDIDAS DE EXCLUSIÓN:

- Las áreas de Producción, cuentan con estructuras físicas que previenen el ingreso de plagas del medio exterior.
- Las vías de ingreso y ventanas, los cuales colindan con el exterior, cuentan con cortinas para evitar el ingreso de vectores contaminantes.
- Existe instrucción constante al personal manipulador y en general, para que mantengan las cortinas cerradas y de ninguna manera sean abiertas por tiempos prolongados.

B. MEDIDAS DE CONTROL DE ATRAYENTES:

DESECHOS:

- Una de las fuentes potenciales de atracción de plagas, es el descontrol en el manejo de los desechos.
- Se cuenta con una caseta para el almacenamiento de desechos distantes a las áreas de producción. Para que estos ambientes no se

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 49 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

conviertan en atrayentes de plagas, se cuenta con programas y procedimientos de limpieza.

- Para controlar esta situación se cuenta con un programa y procedimientos para el “manejo de desechos”, en donde se describen las diferentes actividades que se realizan, obteniendo un apropiado control de los desechos que se generan durante la producción.

C. MEDIDAS DE CONTROL POR EXTERMINACIÓN:

- En coordinación con la empresa externa de servicio de control de plagas y el cliente, se cuenta con un programa semestral según las necesidades y resultados de las evaluaciones que realiza la empresa externa.
- Estas actividades de control de plagas, están comprendidas para la exterminación de insectos (fumigación), roedores (desratización) y carga microbiana en el ambiente (desinfección).
- La empresa externa cuenta con personal experto en el manejo de los productos químicos, los cuales son acreditados con certificados de capacitación.
- La empresa externa cuenta con procedimientos y métodos específicos para el control de cada tipo de plaga.
- La empresa externa debe documentar claramente todas las actividades, equipos, uso de productos químicos, que realizan durante cada control, y son revisados por el Administrador (a).
- La empresa externa debe presentar un informe sobre la efectividad de sus actividades.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 50 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

ACTIVIDADES DE CONTROL:

Insectos y microbios ambientales

- La empresa externa realiza las coordinaciones con el administrador para elaborar un plan de trabajo para aplicar productos químicos.
- El administrador coordina con los responsables de cada área para que brinden las facilidades en la aplicación de los controles de plagas.
- Los responsables realizan el retiro o en su defecto la protección de los equipos que tengan contacto con el producto. En ningún caso debe haber presencia de producto terminado.
- El personal de la empresa externa, debe asegurarse de la hermeticidad del ambiente a fumigar. Es necesario que las instalaciones se encuentren limpias previos a la fumigación.
- El manejo de los productos químicos es responsabilidad de la empresa externa, sin embargo, el Administrador (a), debe corroborar que los productos a utilizar concuerdan con lo declarado por la empresa externa.
- Luego de la aplicación de los productos químicos, los ambientes quedan sellados por el tiempo que el experto indique. Para controlar estos tiempos, las puertas de las áreas fumigadas deben quedar señaladas con la etiqueta de la empresa externa en donde se manifiesta las fechas de aplicación, y el tiempo que debe estar sellado el ambiente, además, del nombre del experto.
- Efectuado el control, el Administrador (a) debe realizar controles o seguimientos mensuales de verificación de la efectividad de los trabajos realizados.
- De constatare reinfestaciones por deficiencias en los controles el Administrador (a), debe requerir en forma inmediata una nueva aplicación.

	Manual Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (SSOP)	Código: CA-MA-02
		Versión: 01
		Página 51 de 51
		Aprobación: 20/01/2025

- Luego de cada control la empresa externa de exterminio remite un reporte o informe de servicio, el cual será firmado por el Administrador dando su conformidad.

Roedores:

- La empresa externa evalúa y planifica la ubicación y el número de estaciones que colocará para controlar la presencia de roedores.
- Para tal efecto la empresa externa elabora un plano de distribución en donde las estaciones de control se encuentran identificadas para su fácil seguimiento.
- En ningún caso se ubicarán cebos químicos en los interiores de las instalaciones o superficies de contacto con el producto. Si en caso fuese necesario, solo se podrán utilizar trampas mecánicas sin cebos químicos, en los interiores de las instalaciones.
- La empresa externa realiza el seguimiento del control de plagas, evaluando la efectividad de la metodología utilizada, de acuerdo a su plan de trabajo.
- Los controles para verificar la actividad de la empresa externa, se realizarán mensualmente y estarán a cargo del supervisor (a), quien constatará la condición de las estaciones de control de roedores.

Frecuencia: Mensual

7. REGISTROS

CA-FO-22: Control de Plagas.

ANEXO 7

1. TÉCNICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION

1.1 Técnicas De Limpieza y Desinfección

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

1. OBJETIVO:

Esta Instrucción de trabajo tiene como objetivo describir las diferentes técnicas de limpieza y desinfección.

2. ALCANCE:

Esta Instrucción es administrada por el área de calidad y es fuente de consulta para todas las operaciones de la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS:

Limpieza y Desinfección

Dosificaciones de Productos de Limpieza y Desinfección

Técnicas de aplicación de Productos de Limpieza y Desinfección

4. DEFINICIONES:

No presenta.

5. RESPONSABILIDADES:

- ☐ Es responsabilidad del Jefe de Calidad
 - El contenido de la presente instrucción.
 - Hacer seguimiento a la aplicación del presente instructivo.
- ☐ Es responsabilidad del Administrador
 - Designar al personal capacitado para la realización de la presente Instrucción.
 - Verificar la correcta aplicación de la siguiente Instrucción.
- ☐ Es responsabilidad del Personal Operativo.
 - Aplicar la técnica de limpieza de acuerdo a lo descrito en la presente instrucción.

6. MATERIALES/HERRAMIENTAS/EQUIPOS

- ☐ Los artículos de limpieza y productos se encuentran Se encuentran descritos para cada actividad.
- ☐ Los equipos de protección personal de acuerdo a los requerimientos descritos en cada hoja MSDS de los productos de limpieza y desinfección.

7. DESARROLLO:

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

SUPERFICIES	7.1. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PISOS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para detergente y otro con agua para enjuague) o carros de limpieza con prensa - Escoba de cerdas suaves. - Escobas de cerdas duras. - Jaladores de agua. - Trapeador - Recogedor	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Barrido en seco. Consiste en eliminar la suciedad superficial con ayuda de una escoba y un recogedor. Barrido Húmedo. Consiste en aplicar sobre el piso un trapeador húmedo, con la finalidad de adherirle el polvo al trapeador húmedo, y lavar el trapeador las veces que sea necesaria cada vez que se use. En ambos casos se deberá empezar a trabajar desde los rincones, orillas, debajo de los equipos hasta el centro del ambiente. Limpieza Profunda Pisos con desagües adecuados (canaletas, rejillas y pendientes).- Aplicar detergente según técnica de rociado, dispersar el detergente por la zonas a limpiar y restregar son las escobas de cerdas duras, empezar desde los rincones, orillas, y debajo de los equipos hasta el centro de las canaletas. No olvidar de limpiar canaletas y rejillas. Pisos sin desagües o drenaje deficiente.- Aplicar detergentes, dejar actuar y restregar con escobas de cerdas duras. Enjuague: Pisos con desagües adecuados (canaletas, rejillas y pendientes).- Agregar agua con baldes no manguera (sólo aplicable para pisos que no tengan conexiones eléctricas), empezar desde los rincones hacia las canaletas, retire el exceso de agua con los jaladores. Pisos sin desagües o drenaje deficiente.- Mojar el trapeador en agua limpia, escurrir y luego trapear el piso, Repetir la operación cuantas veces sea necesario. Secado: Con ayuda de trapeadores bien exprimidos.
Productos de Limpieza - Detergente - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01 Versión: 01
---	--	---------------------------------

SUPERFICIES	7.2. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PAREDES Y TECHOS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para detergente y otro para enjuague) - Escoba de cerdas suaves. - Paños de limpieza - Pulverizador - Esponjas (abrasivas), escobillas	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Proteger los interruptores y tomas de corrientes (enchufes). En caso existan rejillas o filtros de extracción de aire se debe retirar para lavado por separado. Utilizar la escoba de cerdas suaves para eliminar la suciedad (en seco), empezar desde las uniones de techo-pared, continuar toda la zona del techo, posteriormente limpiar las paredes desde las zonas altas a las zonas bajas, no olvidar de limpiar las uniones de paredes. Para paredes y techos que no se recomiendan lavar, sólo se aplicará la limpieza previa. Limpieza Profunda. (Sólo para paredes y techos de superficies lavables) Por pulverizado.- Pulverizar el producto desde las zonas altas hacia las zonas bajas, no olvidar las uniones del techo-pared y pared-pared, dejar actuar, si es necesario restregar para retirar la suciedad. Con paños de limpieza.- Sumergir el paño en la solución de detergente, exprimir y proceder a extender sobre la superficie, empezar desde las zonas altas a las zonas bajas, sin olvidar las uniones de techo-pared y pared-pared, dejar actuar, si es necesario restregar para retirar la suciedad. Enjuague: Con paños de limpieza.- Sumergir el paño de limpieza limpio en el agua, escurrir y pasar sobre la superficie, repetir la operación cuantas veces sea necesario. Secado: Al aire libre o con paños de limpieza bien exprimidos. Importante: Realizar el proceso limpieza por zonas con la finalidad de mantener un orden y que el detergente que se aplica no se seque en la superficie.
Productos de Limpieza - Detergente, sólo para paredes y techos de superficies lavables (mayólica, pintura lavable) - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

SUPERFICIES	7.3. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PUERTAS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza - Espojas (abrasivas). - Escobillas	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Utilizar un paño limpio y seco para eliminar la suciedad, empezar desde las zonas altas (bordes, y esquinas) y terminar en zonas bajas, no olvidar de limpiar marcos y manijas. Aquellas puertas en que no se recomienda lavado con detergente, sólo se realizarán la limpieza previa. Limpieza Profunda. (Sólo para puertas con superficies lavables) Por pulverizado.- Pulverizar el producto desde las zonas altas hacia las zonas bajas, no olvidar los bordes y, esquinas, marcos y manijas, dejar actuar y restregar con paños de limpieza o esponjas abrasivas. Con paños de limpieza.- Sumergir el paño en la solución de detergente, exprimir y proceder a extender sobre la superficie, empezar desde las zonas altas a las zonas bajas, sin olvidar los bordes y, esquinas, marcos y manijas, dejar actuar y restregar con paños de limpieza. Si es necesario restregar suavemente con esponjas abrasivas para retirar la suciedad. Enjuague: Con paños de limpieza.- Sumergir el paño de limpieza limpio en el agua, escurrir y pasar sobre la superficie, repetir la operación cuantas veces sea necesario. Secado: Al aire libre o con paños de limpieza bien exprimidos. Importante: Realizar el proceso limpieza por zonas con la finalidad de mantener un orden y que el detergente que se aplica no se seque en la superficie.
Productos de Limpieza - Detergente, sólo para puertas lavables (vidrio, acero inoxidable, pintura lavable) - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

SUPERFICIES	7.4. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE VENTANAS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Pulverizador - Paños de limpieza - Espojas (abrasivas), escobillas - Papel toalla	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Utilizar un paño limpio y seco para eliminar la suciedad superficial, empezar desde los bordes y esquinas superiores y terminar en zonas bajas. Limpieza Profunda. (Sólo para puertas con superficies lavables) Directa.- Con ayuda de un pulverizador aplicar la solución detergente en forma directa sobre la superficie, distribuir en forma homogénea y si el caso lo amerita restregar con esponjas. Con paños de limpieza.- Sumergir el paño en la solución de detergente, exprimir y proceder a extender sobre la superficie, empezar desde las zonas altas a las zonas bajas, sin olvidar los bordes y, esquinas, marcos y manijas, dejar actuar y restregar con paños de limpieza. Si es necesario restregar suavemente con esponjas abrasivas para retirar la suciedad. Secado: Secar y retirar el detergente utilizando papel toalla, restregar suavemente las superficies, empezar desde las zonas altas hacia las baja
Productos de Limpieza - Detergente - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS DE CALOR	7.5. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE COCINAS, HORNOS, PLANCHAS, FREIDORAS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza. - Pulverizador. - Espátula. - Españjas abrasivas.	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Desconectar el equipo (en caso sea alimentada por energía eléctrica), retirara las partes desmontables (quemadores, rejillas, bandejas, etc.) para lavarlas a parte. Cubrir con plásticos los quemadores y pilotos sellando con cinta adhesiva. Con ayuda de una espátula retirar la suciedad (restos de alimentos, grasas, etc.), posteriormente con un paño húmedo limpiar las partes internas y externas de arriba hacia abajo. No olvidar las uniones y esquinas Limpieza Profunda. - Cocinas, hornos.- Aplicar la solución detergente con pulverizador o paños de limpieza, empezar desde arriba, los bordes, esquinas y terminar en las partes bajas. Si el caso requiere, restregar con abrasivos y espátulas. - Planchas freidoras, sartén volcable.- Proceder a calentar el equipo por 5 a 10 minutos hasta una temperatura de 60 a 70 °C. Existe una forma de reconocer que se alcanzó la temperatura, esta consiste en pulverizar el desengrasante sobre las superficies caliente y que se forme espuma (reacción desengrasante + suciedad + calor), en ese momento se recomienda restregar con los abrasivos e inmediatamente enjuagar. Seguir la operación las veces que sea necesario. Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario. Empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar uniones, esquinas. Al enjuagar tener cuidado que el agua no ingrese a los conductos o quemadores del equipo. Secado: Retirar el exceso de agua con paño de limpieza o a medio ambiente.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desengrasante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS FRIOS	7.6. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE CAMARAS DE CONGELACION Y REFRIGERACIÓN
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague) - Escobas con cerdas suaves y duras - Escobillas trapeadores, recogedor. - Paños de limpieza y esponjas - Pulverizador	Preparación de la solución de limpieza y desinfección: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Desconectar el equipo (termostato o enchufe), trasladar alimentos a otra cámara. Esperar que se descongele. No picar el hielo (se dañan las placas), acelerar la descongelación agregando agua temperatura ambiente. Con ayuda de una escoba de cerdas suaves, escobilla o paños de limpieza, limpiar techos, paredes, anaqueles y pisos con la finalidad de retirar restos de alimentos, hielo, etc., no olvidar las uniones de techo-pared y piso – pared. Limpieza Profunda. Aplicar la solución detergente con pulverizador o paños de limpieza, empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar uniones de techo-pared y pared-piso. Con ayuda de una escoba de cerdas suaves, aplicar detergente en las zonas altas. Rostregar y enjuagar. Los anaqueles se lavan con paños de limpieza o escobillas de cerdas suaves. Enjuague: Con baldes o mangueras. (Sólo si el piso presenta canaletas o desagües) Aplicar agua desde la zona alta hacia la baja, retirará el exceso de agua con jaladores. Con paños absorbentes y trapeadores. Todas las partes deberán ser enjuagadas con paños humedecidos con agua limpia. Los pisos se enjuagarán con trapeadores y se repetirá la operación las veces que sean necesarias. Desinfección: Aplicar la solución desinfectante con pulverizador desde las zonas altas hasta las bajas. Secado: Retirárá el exceso de agua con paño de limpieza, jaladores o trapeadores. Importante: Realizar el proceso limpieza por zonas con la finalidad de mantener un orden y que el detergente que se aplica no se seque en la superficie.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desinfectante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS FIJOS	7.7. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE MESAS DE TRABAJO, ESTANTES, LAVADEROS, PORTAVAJILLAS, OTROS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza. - Escobillas de cerdas suaves - Pulverizador. - Espojas abrasivas.	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza Previa: Con ayuda de un paño de limpieza previamente humedecido en agua, retirar la suciedad de la superficie (restos de alimentos, polvos, grasas, etc.), limpiar cubiertas, partes internas, bordes, patas y esquinas, siempre limpiar de arriba hacia abajo. Limpieza Profunda: Aplicar solución detergente con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza, empezar desde las zonas altas a las zonas bajas, no olvidar de limpiar cubiertas, partes internas, bordes, patas y esquinas, dejar actuar y restregar. Si el caso requiere restregar suavemente con abrasivos. Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario. No olvidar cubiertas, partes internas, bordes, patas y esquinas. Desinfección: Aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paños de limpieza (sólo en las zonas de contacto con los alimentos, como son: cubiertas o tableros de mesa, anaqueles, etc.) dejar actuar el tiempo indicado en la tabla de limpieza y desinfección. Enjuague Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. Secado: Retirar el exceso de agua con un paño de limpieza, o al medio ambiente.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desinfectante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS DE CALOR	7.8. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE CAMPANA EXTRACTORA
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza. - Pulverizador. - Espátula. - Escobillas de cerdas duras - Espojas abrasivas.	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Desconectar el sistema eléctrico que abastece la iluminación del equipo, (en caso exista), retirar las partes desmontables (lucos, tubos, rejillas, filtros, etc.), las rejillas y filtros lavar aparte. Con ayuda de una espátula retirar la suciedad adherida (restos de grasas, polvo, etc.), posteriormente con un paño húmedo limpiar las partes internas y externas de arriba hacia abajo. No olvidar las uniones, hendiduras y esquinas. Limpieza Profunda. Limpieza de campanas. - Aplicar el detergente o desengrasante con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza, empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar las uniones, bordes y esquinas. Si el caso requiere, restregar con abrasivos y espátulas. Limpieza de partes desmontables. - Sumergir las rejillas, filtros en una solución de desengrasante caliente (40 a 60°C), dejar actuar y restregar con escobillas o esponjas. Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario. Empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar uniones y esquinas. Secado: Retirar el exceso de agua con un paño de limpieza, o a medio ambiente. Importante. -Realizar el proceso de limpieza por zonas con la finalidad de mantener un orden y que el detergente que se aplica no se seque en las superficies.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desengrasante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS DESMONTABLES	
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza. - Escobillas de cerdas duras - Pulverizador. - Espojas abrasivas.	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza Previa Desconectar el equipo de la fuente de energía y retirar las partes desmontables (tapas, vasos, cuchillas, jebes, surtidores, etc.) para lavarlos a parte. Partes desmontables.- Eliminar la suciedad superficial bajo chorro de agua, o por inmersión, restregar para realizar una limpieza adecuada. Motores - Los motores no se lavan, sólo se limpia la parte externa con paños humedecidos en agua. Limpieza Profunda. Partes desmontables.- Sumergir los utensilios en una solución de detergentes o de lo contrario aplicarla con paños de limpieza, dejar actuar y luego restregar con paños o esponjas abrasivas, se recomienda restregar con escobillas de cerdas duras, especialmente las cuchillas, jebes, rejillas, etc. Motores.- Si el caso lo requiere, aplique detergente sobre la superficie con paños bien exprimidos, no olvidar de enjuagar inmediatamente con paños húmedos en agua limpia, tener bastante cuidado que el agua no ingrese al motor. Enjuague: Partes desmontables.- Enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión. Motores.- Con paños humedecidos en agua limpia, repetir la operación las veces que sea necesaria. Desinfección. Sólo aplicable en las partes desmontables. Sumergir los productos en una solución desinfectante, dejar actuar. Enjuague Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. Secado: Retirar el exceso de agua con un paño de limpieza, o al medio ambiente.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desinfectante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS FRIOS	
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague) - Paños de limpieza y esponjas - Pulverizador	Preparación de la solución de limpieza y desinfección: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa Desconectar el equipo (termostato o enchufe), trasladar alimentos a otro equipo. Retirar las partes desmontables para lavar aparte. Esperar que se descongele el equipo. No picar el hielo (se daña la placa) . Con ayuda de paños de limpieza retirar los restos de alimentos, hielo, etc., que se encuentren en la superficie, no olvidar los jebes de contacto de las puertas. Limpieza Profunda. Aplicar la solución detergente con pulverizador o paños de limpieza, empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar uniones esquinas y jebes de puertas. Si las condiciones lo ameritan, restriegue suavemente con ayuda de una esponja abrasiva. Limpiar la parte externa con paños humedecidos y estrujados en la solución detergente. Tener cuidado que el agua no ingrese al motor. Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza previamente sumergidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario. Empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar uniones, esquinas y jebes de las puertas. Al enjuagar la parte externa tener cuidado que el agua no ingrese al motor. Desinfección: Sólo desinfectar partes internas de los equipos de refrigeración y congelación, para ello aplicar la solución desinfectante con ayuda de pulverizadores, desde las zonas altas a las zonas bajas. Dejar actuar. No es necesario enjuagar. Secado: Retirará el exceso de agua con paño de limpieza.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desinfectante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01 Versión: 01
---	--	---

EQUIPOS DE CALOR	7.11. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE TAVOLAS, HERVIDORES DE AGUA
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para solución detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza. - Pulverizador. - Españolas abrasivas.	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza Previa Desconectar el equipo de la energía eléctrica, retirar las partes desmontables (bandejas, rejillas, etc.) lavar aparte. Con un paño humedecido en agua retirar la suciedad superficial (restos de alimentos, grasas, etc.) No olvidar de limpiar las partes internas, uniones, bordes y esquinas. Limpieza Profunda. Aplicar solución detergente con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza, empezar desde las zonas altas a las zonas bajas, limpiar las partes internas, resistencias, uniones, bordes y esquinas, si el caso requiere restregar suavemente con abrasivos y usar desincrustante. Enjuague: Retirar el detergente o desincrustante con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesaria. Empezar desde las zonas altas a las zonas más bajas, limpiar parte interna, fondos, uniones, bordes y esquinas. Secado: Retirar el exceso de agua con un paño de limpieza, o a medio ambiente.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Agua 	Importante – Realizar el proceso de limpieza por zonas con la finalidad de mantener un orden y que el detergente que se aplica no se seque en las superficies.

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01 Versión: 01
---	--	---

UTENSILIOS METÁLICOS	7.12. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE OLLAS, SARTENES, PINZAS, ABRELATAS, CUCHARONES, COLADERAS, CUCHILLOS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Paños de limpieza. - Escobillas de cerdas suaves. - Espátulas - Españolas abrasivas.	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza Previa: Todos los utensilios se deben desconchar previos a ser lavados. Eliminar los residuos sólidos en los tachos de basura y los líquidos eliminarlos en los desagües de los lavaderos (previamente colados). Nota. - Está prohibido eliminar aceites por los desagües, estos se almacenan en recipientes destinados para tal fin. Para eliminar los restos adheridos en los fondos de los utensilios remojar según el tipo de suciedad: Restos de carbohidratos (arroz, restos de pastelería, fideos, legumbre, etc.) remojar con agua tibia. Restos de grasa y proteínas (guisos, huevos, carnes, pescado) remojar con solución de detergente. Una vez ablandados los residuos proceder a restregar con una espátula o esponja abrasiva con la finalidad de eliminar la suciedad, enjuague con abundante agua.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desinfectante - Agua 	Limpieza Profunda. LAVADO: A. Sumergir los utensilios en una poza o un recipiente que contenga la solución de detergente, dejar actuar, restregar con esponjas o escobillas de cerdas duras hasta eliminar la suciedad. B. Aplicar la solución de detergente con ayuda de esponjas abrasivas, posteriormente restregar con las esponjas y escobillas de cerdas duras hasta eliminar la suciedad. Enjuague: Proceder a enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión. Desinfección: Se recomienda desinfectar todos los utensilios que no pasan por un proceso de cocción. Sumergir completamente los utensilios en la solución desinfectante, dejar actuar el tiempo recomendado según tablas de desinfección. Enjuague: Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. Secado: Dejar secar al aire libre y los lugares limpios y que no contaminen a los utensilios.

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

UTENSILIOS PLÁSTICOS	7.13. CAJAS ISOTERMAS, CAJAS CAMBRO, TACHOS SANSONES, CAJAS PLÁSTICAS (JABAS)
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (uno para detergente y otro para enjuague). - Paños de limpieza. - Escobillas de cerdas duras - Pulverizadores - Espumas abrasivas	Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza previa: Retirar la suciedad de la superficie de la siguiente manera: A. Colocar los utensilios bajo chorro de agua y restregar con paños de limpieza o esponjas abrasivas. B. Con ayuda de un paño de limpieza previamente humedecido en agua, eliminar la suciedad de la superficie. Limpiar las partes externas, internas, fondos, bordes, asas, uniones, esquinas, jebes de seguridad, etc. Limpieza profunda: Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador o con paños de limpieza, empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, partes externas, internas, fondos, bordes, asas, uniones, esquinas, jebes de seguridad, etc., dejar actuar y restregar con paños de limpieza, escobillas de cerdas duras o con esponjas abrasivas. Enjuague: Retirar el detergente bajo chorro de agua o con ayuda de paños humedecidos en abundante de agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesaria. Enjuagar partes externas, internas, fondos, bordes, asas, uniones, esquinas, jebes de seguridad, etc. Desinfección: – Con ayuda de un pulverizador o con paños de limpieza aplicar la solución desinfectante sobre toda la superficie. Dejar actuar el tiempo recomendado. Enjuague Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. Secado: Dejar secar al aire libre y en lugares limpios que no contaminen.
Productos de Limpieza - Detergente - Desinfectante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

UTENSILIOS DE SERVICIO	7.14. LAVADO Y DESINFECCION MANUAL DE VAJILLAS, CUBIERTOS, VASOS, JARRAS, ALCUZAS, GANELAS.
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Paños de limpieza. - Escobillas de cerdas suaves - Espumas abrasivas	Preparación de la solución de limpieza: Preparar la Solución de lavado y desinfección según tabla de dosificaciones. Limpieza previa: Retirar la suciedad de la superficie de la siguiente manera: A. Desconche: - Con ayuda de cucharas o paletas o con la mano (protegido con guantes) proceder a eliminar los residuos groseros de las superficies. B. Contacto con agua:- Eliminar los residuos que todavía permanecen en la superficies, para ello colocar los utensilios bajo chorro de agua o en una poza/recipiente que contenga abundante agua, restregar con esponjas abrasivas o escobillas de cerdas suaves, cambiar el agua cada vez que se ensucie. Limpieza profunda: Para aplicar el detergente proceder de dos formas: A.- Sumergir los utensilios en una poza o un recipiente que contenga la solución de detergente, Dejar actuar y restregar con esponjas o escobillas de cerdas suave hasta eliminar toda la suciedad. B.- Aplicar la solución de detergente con ayuda de esponjas abrasivas, posteriormente restregar con las esponjas o escobillas de cerdas suaves hasta eliminar toda la suciedad. Enjuague: Proceder bajo chorro de agua o inmersión. Desinfección: Recomendable desinfectar todos los utensilios que van a ser utilizados para contacto directo con productos finales (pan, ensaladas, en la tábola de la línea de servicio, etc.) Sumergir completamente los utensilios en la solución desinfectante y dejar actuar el tiempo necesario. Enjuague Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. Secado: Dejar secar al aire libre y en lugares limpios que no contaminen.
Productos de Limpieza - Detergente - Desinfectante - Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

UTENSILIOS PLÁSTICOS	7.15. TABLAS DE PICAR, CORTA HUEVOS, COLADORES, OTROS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
• Lavaderos o recipientes para detergente y enjuague. • Paños de limpieza. • Escobillas de cerdas suaves • Pulverizadores • Esponjas abrasivas	☐ Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. ☐ Limpieza previa: Sumergir todos los utensilios de plástico en una poza o recipiente que contenga agua, esperar hasta que se ablanden los residuos y con ayuda de una escobilla de cerdas suaves o esponjas abrasivas eliminando completamente la suciedad. Es importante escobillar las hendiduras, uniones, esquinas etc.
Productos de Limpieza	
• Detergente • Desinfectante • Agua  	☐ Limpieza profunda: A. Sumergir los utensilios en una poza o un recipiente que contenga la solución detergente, dejar actuar. Restregar con esponjas abrasivas o escobillas de cerdas suaves hasta eliminar la suciedad adherida. B. Aplicar la solución detergente con ayuda de esponjas abrasivas, posteriormente restregar con las esponjas o escobillas de cerdas suaves hasta eliminar toda la suciedad. Para lavar tablas de picar emplear escobillas de cerdas suaves, no usar esponjas abrasivas. ☐ Enjuague: Proceder a enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión. ☐ Desinfección. – Recomendable desinfectar todos los utensilios que no pasan por un proceso térmico. ☐ Enjuague Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. ☐ Secado Dejar secar al aire libre y en lugares limpios que no contaminen.

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

EQUIPOS DE ALMACEN	7.16. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PARIHUELAS, ESTANTES, ANAQUELES
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
• Baldes (uno para detergente y otro para enjuague). • Paños de limpieza. • Escobillas de cerdas duras o suaves • Escobas • Pulverizadores	☐ Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. ☐ Limpieza de Parihuelas, Estantes y anaqueles de madera: C. Limpieza previa y profunda.- Retirar todo alimento almacenado sobre las superficies, luego con ayuda de escobas o escobillas proceder a eliminar la suciedad superficial (polvo, restos de alimentos, etc.) empezar desde las zonas altas a las bajas, poner especial cuidado en las esquinas, uniones, partes internas, patas.
Productos de Limpieza	
• Detergente • Desinfectante • Agua 	☐ Limpieza de Parihuelas, Estantes y anaqueles de material lavable: A. Limpieza previa.- Con ayuda de un paño húmedo retirar la suciedad de la superficie (restos de alimentos, polvo, grasa, etc.), limpiar cubiertas, partes internas, bordes, patas y esquinas, siempre limpiar de arriba hacia abajo. B. Limpieza Profunda.- Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza, empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar cubiertas, partes internas, bordes, patas y esquinas, dejar actuar. Posteriormente restregar con paños de limpieza, si el caso lo requiere restregar suavemente con esponjas abrasivas. ☐ Enjuague: Retire el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua, limpiar, repetir la operación las veces que sea necesario. ☐ Desinfección. – Solamente para anaqueles y estantes que se encuentren en las cámaras de congelación y refrigeración. Aplicar solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paños de limpieza; enjuagar la superficie sólo al utilizar desinfectantes que recomienden hacerlo. ☐ Enjuague Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente. ☐ Secado: Dejar secar al aire libre y en lugares limpios que no contaminen.

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

UTENSILIOS DE SERVICIO	7.17. RECUPERACION DE VAJILLAS, VASOS, JARRAS, CUBIERTOS DE METAL
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Recipientes (sanesones, tinas, lavaderos) - Escobillas de cerdas suaves - Espojas abrasivas	☐ Preparación de la solución de limpieza y recuperación: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección, luego preparar la solución de recuperación como lo indica la tabla de dosificación de productos de recuperación. ☐ Limpieza previa y limpieza profunda Retirar los residuos visibles. ☐ Verificación visual si las vajillas necesitan recuperación. ☐ Procedimientos de recuperación Se proceden de dos formas: A) Con aplicación de detergente alcalino (desengrasante) Sumergir los utensilios en la solución, dejar actuar el tiempo recomendado, posteriormente restregar con esponjas abrasivas hasta eliminar la suciedad adherida. Enjuagar con chorro o inmersión B) Con aplicación de detergente ácido (desincrustante) Sumergir los utensilios en la solución, dejar actuar el tiempo recomendado, posteriormente restregar con esponjas abrasivas hasta eliminar la suciedad adherida. Enjuagar con chorro o inmersión ☐ Secado: Dejar secar al aire libre y en lugares limpios y desinfectados.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desengrasante - Desincrustante - Agua	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

UTENSILIOS	7.18. PROCEDIMIENTO DE BLANQUEADO DE TABLAS DE PICAR, JARRAS PLASTICAS, BANDEJAS PLASTICAS.
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Recipientes (tinas, jabas cerradas, baldes, etc.) - Paños de limpieza. - Escobillas de cerdas suaves. - Espojas abrasivas	☐ Preparación de la solución de limpieza y recuperación: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. ☐ Limpieza previa y limpieza profunda Seguir los pasos del instructivo de limpieza y desinfección de utensilios, equipos y superficies de equipos fijos. ☐ Procedimientos de recuperación (Blanqueado) Sumergir los utensilios a blanquear en la solución blanqueadora (verificar que el agua cubra la totalidad de los utensilios. Dejar actuar el tiempo recomendado y posteriormente restregar con escobillas de cerdas suaves o esponjas abrasivas. ☐ Enjuague: Enjuagar con abundante agua potable bajo chorro de agua o por inmersión. Repetir el proceso las veces que sean necesarias. ☐ Secado: Retirar el exceso de agua con paños de limpieza limpios o dejar secar al aire libre en lugares limpios y que no contaminen.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Blanqueador (para recuperación) - Agua	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

UTENSILIOS	7.19. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE EQUIPOS DE MEDICION BALANZAS Y TERMOMETROS
Artículos de Limpieza	LIMPIEZA Y DESINFECCION DE BALANZAS
• Pulverizadores • Paños de limpieza • Paños de limpieza • Escobillas de cerdas suaves • Esponjas abrasivas	☐ Preparación de la solución de limpieza: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. ☐ Limpieza previa: Desconectar el equipo en caso tenga fuente de energía eléctrica. Retirar las partes desmontables (Platillos, empaques, etc.) la suciedad de las partes desmontables se elimina bajo chorro de agua, por inmersión o aplicación de paños humedecidos en agua. ☐ Limpieza Profunda: Sumergir las partes desmontadas en la solución de detergente, mientras que las partes no desmontadas (motor y base de plataforma) aplicar el detergente en paños absorbentes, dejar actuar y restregar suavemente con esponjas abrasivas. ☐ Enjuague: Las partes desmontadas bajo chorro de agua. Los motores bases plataformas con paños humedecidos y escurridos en agua. ☐ Desinfección: Solo aplicable a las partes que están en contacto con el alimento, pulverizar el desinfectante y dejar actuar. ☐ Secado: Retirar el exceso de agua con paños de limpieza limpios o dejar secar al aire libre en lugares limpios y que no contaminen.
Productos de Limpieza	
• Detergente • Desinfectante • Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01
		Versión: 01

Artículos de Limpieza	7.20. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE TERMOMETROS Y PUNZON DE ACERO INOXIDABLE
• Pulverizadores • Paños de limpieza • Paños de limpieza • Escobillas de cerdas suaves • Esponjas abrasivas	☐ Limpieza Previa y Profunda: Solo aplicable a los vástagos. Aplicar el detergente sobre los vástagos cuando existe presencia de suciedad adherida. Se debe aplicar con ayuda de paños absorbentes. ☐ Desinfección: Solo aplicable a los vástagos. Desinfectar utilizando papel toalla impregnado de algún desinfectante (alcohol, lejía etc.) Pasar por el vástago el papel toalla. ☐ Enjuague: No requiere. ☐ Secado: No requiere ya que se seca rápidamente al pasar el papel toalla.
Productos de Limpieza	
• Detergente • Desinfectante • Agua 	

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01 Versión: 01
---	--	---

UTENSILIOS	7.21. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE UTENSILIOS DE LIMPIEZA
Artículos de Limpieza	A. Paños, guantes de jebe, secadores, etc.
• Pulverizadores • Paños de limpieza • Escobillas de cerdas suaves. • Esponjas abrasivas	☐ Preparación de la solución de limpieza y recuperación: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección.
Productos de Limpieza	☐ Limpieza previa: Para retirar la suciedad de la superficie se procede a sumergir en agua potable o de lo contrario bajo chorro de agua, restregar suavemente.
• Detergente • Desinfectante • Agua 	☐ Limpieza Profunda: Sumergir los artículos (paños de limpieza, secadores, guantes, etc.) en la solución de limpieza, restregar con las manos, verificar que se elimine toda la suciedad, los guantes se deberán voltear para lavar por dentro. ☐ Enjuague: Retirar el detergente bajo chorro de agua o por inmersión en agua potable repetir la operación las veces que sea necesario. ☐ Desinfección: Solo en aquellos artículos que se utilizaran para limpiar zonas desinfectadas. Sumergir los paños de limpieza, secadores etc. En la solución desinfectante dejar actuar el tiempo recomendado. ☐ Secado: Dejar secar al medio ambiente y en lugares destinados para tal fin. Los guantes se deberán secar y voltear en posición vertical de tal manera que el secado sea adecuado.

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01 Versión: 01
---	--	---

Artículos de Limpieza	B. Escobas, recogedores, baldes, carros rodantes, jaladores, etc.
• Pulverizadores • Paños de limpieza • Paños de limpieza. • Escobillas de cerdas suaves. • Esponjas abrasivas	☐ Preparación de la solución de limpieza y recuperación: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. ☐ Limpieza previa: Retirar la suciedad de la superficie de la siguiente manera: A - Colocar los utensilios de limpieza bajo chorro de agua y restregar con paños o esponjas abrasivas. B - Con ayuda de un paño de limpieza previamente humedecido en agua, eliminar la suciedad de la superficie. Limpiar las partes externas, internas, fondos, bordes, asas, uniones etc.
Productos de Limpieza • Detergente • Desinfectante • Agua 	☐ Limpieza Profunda: Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza, aplicar el detergente en las partes externas, internas fondos etc., dejar actuar y restregar con escobillas de cerdas suaves o con esponjas abrasivas. ☐ Enjuague: Retirar el detergente bajo chorro de agua o con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario ,no olvidar partes externas, internas, fondos, bordes, asas, uniones etc. ☐ Desinfección: Solo en aquellos artículos que se utilizaran para limpiar zonas desinfectadas. Pulverizar la solución desinfectante sobre toda la superficie. Dejar actuar el tiempo recomendado. ☐ Secado: Dejar secar al medio ambiente y en lugares destinados para tal fin.

	Título: Técnicas de Limpieza y Desinfección (Superficies, utensilios, equipos, superficies y vehículos)	Código: OP-IN-01 Versión: 01
---	--	---

UTENSILIOS	7.22. LIMPIEZA Y DESINFECCION DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS
Artículos de Limpieza	DESCRIPCION
- Baldes (Uno para solución detergente y otro para contener el agua de enjuague) - Escobas de cerdas suaves y duras - Escobillas de cerdas suaves y duras - Paños de Limpieza - Esponjas (Abrasivas) - Pulverizador	Preparación de Solución de Limpieza y Desinfección: Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Limpieza Previa: Con ayuda de una escoba de cerdas suaves, escobillas o paños de limpieza, limpiar techo, paredes, plataforma con l finalidad de retirar restos de alimentos polvo, etc.; no olvidar las uniones de techo-pared-piso. Limpieza Profunda: Vehículos de tolva de material de tipo caucho, plástico, metal: Aplicar la solución de detergente con pulverizador o paños de limpieza, empezar desde las zonas más altas a las zonas más bajas, no olvidar de limpiar uniones techos-pared, pared-pared y pared piso. Con ayuda de escoba de cerdas suaves limpiar aplicar detergente en las zonas altas, luego restregar y enjuagar. Vehículos de Tolva de Maderas: Solo se aplica la limpieza en seco que consiste en el barrido del compartimento, no olvidar barandes, esquinas, etc.
Productos de Limpieza	
- Detergente - Desinfectante - Agua 	Enjuague: (Solo en vehículo de tolva de material tipo caucho, plástico). A.-Con balde o manguera. Aplicar agua desde las zonas altas a las zonas bajas, retirar el exceso de agua con los jaladores. B.- Con paños absorbentes y trapeadores. Los techos, paredes y puertas, enjuagar con paños humedecidos en agua. La plataforma enjuagar con trapeadores (aplicar técnica de trapear), repetir la operación las veces que sean necesarios. Desinfección: Aplicar la solución con ayuda de un pulverizador, desde las zonas más bajas. Secado: Retirar el exceso de agua con ayuda de paños de limpieza jaladores o trapeadores.

2. CRONOGRAMA DE INSPECCIÓN SANITARIA EN ALMACENES

CRONOGRAMA DE INSPECCION SANITARIA EN ALMACENES					Código: LO-PR-01 Versión: 01 Página: 1 de 1
PRODUCTOS	DIARIO	INTERDIARIO	SEMANAL	QUINCENAL	MENSUAL
I.- FRUTAS Y VERDURAS VERDURAS (Hojas): Lechuga, espinaca, albahaca, apio, poro, culantro, etc. FRUTAS : Uva, fresa, chirimoya, melocoton, durazno, guanabana.	X				
II.- VERDURAS : Tomate, pimiento, rocoto, choclo, vainita, arvejita, repollo, coliflor, brocoli. FRUTAS : Platano, limones, melon, lucuma, pepino, pera, papaya, mango.	X				
III.- TUBERCULOS Y RAICES : Papas, cebolla, camote, yuca, ajos, kiñón. FRUTAS : Manzana red delicius, piña, membrillo, sandia, granadilla.		X			
IV.- REFRIGERADOS : Embutidos y Láteos, Huevos frescos al medio ambiente o refrigerados.			X		
V.- CONGELADOS : Cárnicos, menudencia, y embutidos congelado. Frutas y verduras procesados y congelados.				X	
VI.- ESPECERIAS : Condimentos y frutos secos, harinas, fideos, cereales, granos y menestras secos.			X		
VII.- VIVERES SECOS				X	
VIII.- NO ALIMENTICIOS : Materiales de envase y enballeje, descartables.					X
IX.- PRODUCTOS QUIMICOS					X

3. CRONOGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS

CRONOGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS 2025																																	Código: LO-PR-01 Versión: 01 Página: 1 de 1		
MESE S/DÍAS	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				
ENERO	PRIMERA SEMANA	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					SEXTA SEMANA													
FEBRERO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
MARZO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
ABRIL	PRIMERA SEMANA	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA																		
MAYO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
JUNIO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					FCC - D *									
JULIO	PRIMERA SEMANA	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					6TA													
AGOSTO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
SEPTIEMBRE	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
OCTUBRE	PRIMERA SEMANA	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					SEXTA SEMANA													
NOVIEMBRE	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
DICIEMBRE	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					FCC - D *									

LEYENDA
FCC - D Fumigación General, desratización de todas la áreas
(cocina, comedor, almacén, sshh, lockers, áreas externas, químicos)

ÁREAS A TRATAR
Cocina - comedor - Almacén
Oficinas, alacén químicos
SS HH - Vestuarios - Lockers
Áreas Externas

4. CROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE EQUIPOS

Código: AC-P-MAN-01

Versión: 01

Aprobación: 15/07/2025

CRONOGRAMA DE MANTENIMIENTO 2025

MESES/DÍAS	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	AFSES
ENERO	PRIMER A	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					SEXTA SEMANA									
FEBRERO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
MARZO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
ABRIL	PRIMERA SEMANA	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA														
MAYO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
JUNIO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
JULIO	PRIMERA SEMANA	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					SEXTA SEMANA									
AGOSTO	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
SEPTIEMBRE	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
OCTUBRE	PRIMER A	SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA					SEXTA SEMANA									
NOVIEMBRE	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										
DICIEMBRE	PRIMERA SEMANA					SEGUNDA SEMANA					TERCERA SEMANA					CUARTA SEMANA					QUINTA SEMANA										

LEYENDA

MP: Mantenimiento preventivo de equipo

EQUIPOS Y MAQUINAS

CODIGO	PRODUCTO
R-01	Refrigeradores
R-02 / C-01	Refrigeradores / Congeladores
C-01	Cocinas
LI-01	Liquidadores
LI-02	Liquidadores

5. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

5.1. Especificaciones Técnicas En La Recepción De Alimentos

	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EN LA RECEPCIÓN DE ALIMENTOS	Código: LO-ES-03
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 1 CARNICOS, PESCADOS Y MARISCOS	CARNE DE RES, CORDERO, CERDO, CAPRINO Y AVES REFRIGERADOS	pH	Carnes rojas (ovinos, caprinos, etc.) Entre 5.5 a 6.4 si es 6.5 deberá consumirse a la brevedad posible. Aves: Entre 5.7 a 6.7	Norma Técnica Peruana 2001.001. Agosto 1977. Carnes y productos cárnicos. Definiciones y requisitos de las carnes rojas. Norma Técnica Peruana 011.214. Julio 1983. Aves para consumo. Definiciones y requisitos de las carnes de pollo, gallinas y gallos. ICMSF. Ecología microbiana de alimentos Edit. Acibia S.A. España. Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España. Codex alimentarius CAC/RCP 15.1976. Código internacional recomendado de prácticas de higiene para productos de aves.
		TEMPERATURA	REFRIGERADOS: Menor a 4°C	
		SELLOS DE CALIDAD (Carcasas de res)	COLOR NARANJA: categoría extra COLOR VERDE: categoría primera COLOR ROJO: categoría segunda	
		COLOR	Las coloraciones varían de acuerdo a la especie, desde el rosa (cerdos) a rojo cereza (res), blanco ligeramente rosa (aves). Los cárnicos deben estar libre de coloraciones verdosas y coloraciones extrañas.	
		ASPECTO	Textura firme y resistente	
		ENVASE Y EMBALAJE	PROCEDENTES DE CAMALES O CENTRO DE BENEFICIO COMERCIANTES Y TRANSPORTISTAS. Vehículos especiales para el transporte de carne. Envases limpios: Caja isotérmica lavadas y desinfectadas, bolsas plásticas transparente, de primer uso. PROCEDENTES DE INDUSTRIA CARNICA Envase: Bolsas de polietileno transparente selladas y rotuladas. Embalaje: Caja de cartón corrugado, bolsas plásticas (blancas o transparentes) de primer uso.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 1 CARNICOS, PESCADOS Y MARISCOS	PESCADOS Y MARISCOS REFRIGERADOS	pH	Pescado de mar: Entre 5.5 a 7.2, dependiendo de la especie. Pescado de río: Entre 5.5 a 6.5, dependiendo de la especie. Mariscos: Entre 5.5 a 6.7, dependiendo de la especie. Es importante considerar las características organolépticas.	ICMSF. Ecología microbiana de alimentos Edit. Acibia S.A. España. Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España. Codex alimentarius CAC/RCP 15.1976. Código internacional recomendado de prácticas de higiene para productos de aves. Sanchez J. 2003. Informe técnico ITP Lima-Perú.
		TEMPERATURA	0 a 4 °C	
		COLOR	Coloraciones varían de acuerdo a cada especie. Enteros: Coloración luminosa y brillante. Filetes: Color uniforme libre de coloraciones extrañas (verduscas).	
		OLOR	Enteros: Se percibe en la superficie en las branquias, cavidad abdominal. Filetes: Fresco a mar, sin olores anormales.	
		TEXTURA	Enteros: Consistencia firme y elástica, bajo la presión de los dedos no debe quedar impresos. Filetes: Consistencia firme, la elasticidad se ve disminuida.	
		ASPECTO	Enteros: Superficie lisa; mucilago claro y transparente, ojos brillantes con globo ocular hinchado y abombado; branquias color rojo sanguíneo. Filetes: Libre de mucilagos, limpio.	
		ENVASES Y EMBALAJE	COMERCIANTE Y TRANSPORTISTAS. Envases limpios (caja térmica o descartable), provista de hielo picado (elaborado con agua potable), distribuido de la siguiente manera: hielo-pescado-hielo de tal manera que cubra todo el producto.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 1 CARNICOS, PESCADOS Y MARISCOS	CARNE DE RES, CORDERO, CERDO, CAPRINO Y AVES CONGELADOS	pH	Carnes rojas (ovinos, caprinos, cerdo, etc.) Entre 5.5 a 6.4, si es 6.5 deberá consumir a la brevedad posible. Aves: Entre 5,7 a 6,7	Norma Técnica Peruana. 201.001. Agosto 1977. Carnes y productos cárnicos. Definiciones y requisitos de las carnes rojas. ICMSF. Ecología microbiana de alimentos Edit. Acibia S.A. España. Codex alimentarius CAC/RCP 15.1976. Código internacional recomendado de practicas de higiene para productos de aves. Gameiro W. Principios basicos de Refrigeración y microbiología 1999. IIAR- Washington, DC. USA.
		TEMPERATURA	Almacén central: Inferiores a -15-18°C. (Para envío a las operaciones).	
		COLOR	Las coloraciones varían de acuerdo a la especie, desde rosado (cerdos) a rojo cereza brillante (res), blanco ligeramente rosa (aves). Los cárnicos deben estar libres de coloraciones verdosas y coloraciones extrañas. Verificar colores de carne en envases al vacío.	
		OLOR	Libre de olores extraños (rancio, putrefacto, amoniacal)	
		ASPECTO	Libre de suciedad y quemaduras producidas por frío.	
		ENVASES Y EMBALAJE	Envases: bolsa plástica (blancas o transparentes) de primer uso, que soporten congelación. Embalaje: Cajas de cartón que soporten el apilamiento y la humedad de los equipos de almacenamiento.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 1 CARNICOS, PESCADOS Y MARISCOS	VISCERAS MONDONGO, HIGADO, CORAZON, RIÑON, PULMONES, LENGUA. APENDICES PATAS, HUESO CONGELADOS	pH	Mondongo blanqueado: Entre 7 a 13 Visceras: (Higado, corazón, riñón, lengua y pulmón). Entre 5.5 a 6.4 (excepto res pata y hueso) si estuviera en 6.5 deberá consumir a la brevedad posible.	Norma Técnica Peruana. 201.014. Agosto 1977. Para carnes y productos carnicos. Norma Técnica Peruana. 201.001. Agosto 1977. Carnes y productos carnicos. Definiciones y requisitos de las carnes rojas. Gameiro W. Principios basicos de Refrigeración y microbiología 1999. IIAR- Washington, DC. USA.
		TEMPERATURA	Almacén central: Inferiores a -15-18°C (para envío a las operaciones).	
		COLOR	Mondongo: Blanquecino total. Libre de manchas oscuras y coloraciones verdosas intensas. Higado: Marrón. Corazón: Rojo oscuro. Lengua: Crema sin coloraciones extrañas. Res pata: Crema con coloraciones pardo oscuras. Huesos: Color blanquecino sin coloraciones extrañas Riñón: Pardo claro. Pulmones: Rosado claro.	
		OLOR	Libre de olores extraños (rancio, putrefacto, amoniacal, etc.)	
		ASPECTO	Textura dura y sin quemaduras	

		ENVASES Y EMBALAJE	Envases: bolsa plástica (blancas o transparentes) de primer uso, que soporten congelación. Embalaje: Cajas de cartón que soporten el apilamiento y la humedad de los equipos de almacenamiento.	
FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 1 CARNICOS, PESCADOS Y MARISCOS	PESCADOS Y MARISCOS CONGELADOS	pH	Pescado de mar: Entre 5.8 a 7.2, dependiendo de la especie. Pescado de río: Entre 5.5 a 6.5, dependiendo de la especie. Mariscos: Entre 5.5 a 6.7, dependiendo de la especie. Es importante considerar las características organolépticas.	Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España. Gameiro W. Principios basicos de Refrigeración y microbiología 1999. IIAR- Washington, DC. USA. Sanchez J. 2003. Informe técnico ITP Lima-Perú.
		TEMPERATURA	Almacén central: Inferiores a -15-18° C.	
		COLOR	Coloraciones varían de acuerdo a cada especie. Filetes / porciones: Color uniforme libre de coloraciones extrañas (verduscas).	
		OLOR	Filetes / porciones: Fresco a mar, sin olores anormales.	
		TEXTURA	Filetes / porciones: Consistencia firme, ligeramente la elasticidad se ve disminuida.	
		ENVASES Y EMBALAJE	Envases: bolsa plástica de primer uso selladas y rotuladas, que soporten congelación. Embalaje: Cajas de cartón selladas y rotuladas que soporten el apilamiento y la humedad de los equipos de almacenamiento.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 2 EMBUTIDOS	CRUDOS, COCIDOS, ESCALDADOS, CURADOS, AHUMADOS	TEMPERATURA	REFRIGERACIÓN: De 0 a 4 °C (para transporte a operaciones cercanas). CONGELACIÓN: Almacén central: Inferiores a -15-18°C.	Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas . DS 007-98-SA. Norma Técnica Peruana 201.010.1980. Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España. Gameiro W. Principios básicos de Refrigeración y microbiología 1999. IIAR- Washington, DC. USA.
		COLOR	Propio de cada producto. La coloración debe ser uniforme y libre de coloraciones anormales (zonas verdosas).	
		OLOR	Libre de olores extraños (ácidos, putrefacto)	
		TEXTURA	Congelados: Dura Refrigerados: Blanda	
		ASPECTO	Libre de grietas, huecos, presencia de mohos o suciedad, libre de sustancias viscosas.	
		ENVASES Y EMBALAJE	Envases: bolsa plástica de primer uso selladas y rotuladas, que soporten congelación. Embalaje: Cajas de cartón selladas y rotuladas que soporten el apilamiento y la humedad de los equipos de almacenamiento.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 3 HUEVOS	HUEVOS	COLOR	típica de la especie	Código internacional Recomendado de prácticas de higiene para productos AVE Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA. Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España.
		OLOR	Libre de olores extraños (químicos, putrefactos, etc.)	
		ASPECTO / SANIDAD	CARACTERÍSTICAS EXTERNAS: Cáscaras duras, sanas (sin rajaduras), limpias y libre de mohos. Deben estar libre de infestación (plagas) Libre de exudaciones (humedad) Al agitar el huevo cerca al oído, no debe emitir ningún sonido (golpeteo), ya que de lo contrario será un huevo viejo. CARACTERÍSTICAS INTERNAS: Cámara de aire: Debe estar limpia, sin líquido y sin olores anormales. Clara: Firme gelatinosa, transparente y sin manchas. Yema: De color claro anaranjado, sin adherencias con la cáscara. La yema debe estar entera y centrada en la clara y cuanto más alto se encuentre será más fresca y de mejor calidad.	
		ENVASES Y EMBALAJE	GRANJAS COMERCIANTES E INDUSTRIA Envases limpios, contenedores plásticos con divisiones de cartón o plásticos limpios. Jabas rotuladas.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 4 LACTEOS Y DERIVADOS QUE SE REFRIGERAN	QUESOS MANTEQUILLAS, MANJARBLANCO ETC. SE PROHIBE LA COMPRA DE PRODUCTOS ARTESANALES	TEMPERATURA	REFRIGERACIÓN: De 0 a 4 °C. Se medirá en todos los productos lácteos, excepto en aquellos que tienen envases rígidos (botellas de yogurt, láminas de aluminio, cajas de cartón tetra pack) NOTA: Para el caso específico del queso fresco la temperatura máxima de recepción será de 6 °C.	Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA. Norma Técnica Peruana 201.010.1980. Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España. Gameiro W. Principios básicos de Refrigeración y microbiología 1999. IIAR- Washington, DC. USA.
		COLOR	Propio de cada producto. La coloración debe ser uniforme y libre de coloraciones anormales (zonas verdosas)	
		OLOR	Libre de olores extraños (rancidez, agrio descomposición, etc.)	
		TEXTURA	Dependiendo de la variedad, duros semiduros o blandos.	
		ASPECTO	Libre de sustancias extrañas como, mohos, paja, tierra, pelos, etc. Libre de grietas (gran tamaño e irregulares).	
		ENVASES Y EMBALAJE	Envases: bolsa o láminas de polietileno, aluminio, sellados y rotulados. Embalaje: Cajas de cartón corrugado, sellados y rotulados, cajas isotérmicas.	

Grupo 5 FRUTAS Y VEGETALES	FRUTAS FRESCAS	ASPECTO / SANIDAD	Libre de olores extraños (combustible, fumigantes, etc.) Libre de ruptura superficial o profunda de los tejidos. Libre de magulladuras ocasionadas por emblanqueamiento de los mismos y quedando la superficie aplanada o arrugada. Libre de ataques de insectos parásitos o mohos. Ausencia de coloraciones amarillentas ocasionadas por el sol, salvo la tolerancia de cada especie. Libre de manchas que indiquen el ataque de insectos o que afecten la presentación del producto. TOLERANCIA: Naranjas, mandarinas, tangueños; Se tolera el 2% (solo de magulladuras y manchas producidas por ácaros, insectos, etc.). Plátanos: Se tolera el 5% de frutas con defectos y ligeras manchas. Uvas: Se tolera el 3% con defectos (magulladura, manchas, etc.) Papaya, piña: Se tolera el 2% de frutos con indicios de putrefacción y daños leves que no afecten la pulpa. Nota: Las tolerancias nos sirve de referencia, ya que la norma se refiere a requisitos para determinar el valor comercial del producto.	Norma Técnica Peruana para frutas 011.001.1995 Norma Técnica Peruana 011.002. Frutas Manzana 1993 Norma Técnica Peruana 011.005. Frutas Plátanos. Junio. 1975 Norma Técnica Peruana 011.007. Frutas Naranja. Noviembre. 1993. Norma Técnica Peruana 011.009. Frutas Papaya. Mayo 1973 Norma Técnica Peruana 011.013. Frutas Piñas. 1973 Willey R. 1997. Frutas y hortalizas mínimamente procesadas y refrigeradas. Edit. Acibia SA España.
		EMBALAJE	Embalaje: En jabs plásticas limpias, cajas de madera en buen estado, cajas de cartón corrugado en buen estado, costalillos de polipropileno, con orificios o ranuras las que deben satisfacer las características de calidad higiénica, ventilación, y resistencia para asegurar una buena manipulación, transporte y conservación. Rotulación en cada embalaje con la fecha de compra.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 5 VEGETALES FRESCOS	VERDURAS Y HORTALIZAS	ASPECTO / SANIDAD	Hortalizas de hojas, tubérculos, raíces y frutos. Libre de materiales extraños como vidrios, piedras, etc. Libre de indicios de descomposición o pudrición y del ataque de insectos o mohos. Exenta del exceso de humedad, libre de brotes, pudrición y marchitamiento. TOLERANCIA: Tubérculos y raíces: Se tolera el 3% con perforaciones, rajaduras, magulladuras, cortes, etc.	Norma Técnica Peruana para frutas 011.019. Tubérculos y raíces. Papa blanca. Requisitos. Septiembre 1992. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA.
		ENVASES Y EMBALAJE	Embalaje: En jabs plásticas limpias, cajas de madera en buen estado, cajas de cartón corrugado en buen estado, costalillos de polipropileno, con orificios o ranuras las que deben satisfacer las características de calidad higiénica, ventilación, y resistencia para asegurar una buena manipulación, transporte y conservación. Rotulación en cada embalaje con la fecha de compra.	Willey R. 1997. Frutas y hortalizas mínimamente procesadas y refrigeradas. Edit. Acibia SA España. Arthey D. 1992 Procesado de hortalizas. Edit. Acibia S.A. España.

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 6 PRODUCTOS DE PANADERIA FRESCO Y/O REFRIGERADO	PANES, PASTELES, PASTAS CRUDAS (ravioles, wantan, etc.)	TEMPERATURA	REFRIGERACIÓN De: 0 a 4° C Sólo para pastas crudas.	Norma Técnica Peruana 205.011 febrero. 1979 cereales y menestras. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA.
		EVALUACION SENSORIAL	N/A	Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España.
		COLOR	Libre de coloraciones extrañas	
		OLOR	Exento de olores extraños	
		ASPECTO / SANIDAD	Ausencia de partículas extrañas y hongos.	
		ENVASES Y EMBALAJE	Envases: bolsas plásticas. Selladas y rotuladas. Bolsas de papel de primer uso. Embalaje: Cajas de cartón o jabs plásticas limpias.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 7 VIVERES SECOS Sub grupo "A"	MENESTRAS, CEREALES Y OLEAGINOSAS (soya, maní, tarwi)	ASPECTO / SANIDAD	Libre de infestación de insectos, ácaros, hongos, partículas extrañas (vidrio, metales, piedrecillas, excrementos de roedores y granos húmedos).	Norma Técnica Peruana 205.011 Febrero. 1979 cereales y menestras.
		ENVASE Y EMBALAJE	Costalillos de polipropileno, bolsas plásticas selladas.	
	TUBERCULOS DESECADOS (Chufío entero, papa seca, etc.)	ASPECTO / SANIDAD	Libre de partículas extrañas, como piedrecillas, excrementos de roedores, mohos, pajas, etc.	Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España.
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas plásticas, costalillo de polipropileno o papel. Embalajes: Cajas de cartón limpias.	
	FRUTAS SECAS (Almendras, nueces, peladas, higos, pasas, guindones, guindas, higos secos, etc.)	ASPECTO / SANIDAD	Libre de infestación de insectos, ácaros, hongos, partículas extrañas (vidrio, metales, piedrecillas, excrementos de roedores y granos húmedos).	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas de polietileno sellados. Embalajes: Cajas de cartón corrugadas.	
	ESPECIAS Y CONDIMENTOS SECOS PROCESADOS ENVASADO (NO A GRANEL) (enteros procesados, molidos y mezclados)	ASPECTO / SANIDAD	Libre de infestación de insectos, ácaros, hongos, partículas extrañas (vidrio, metales, piedrecillas, excrementos de roedores y granos húmedos).	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas plásticas, polietileno sellados, envases de vidrio, hojalata y plásticos rotulados. Embalajes: Cajas de cartón corrugadas.	
	PRODUCTOS DE MANUFACTURA ARTESANAL (carnes secas saladas)	ASPECTO / SANIDAD	Característico y libre de olores anormales o descomposición. Limpio, sin presencia de mohos, etc.	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas de polietileno sellados. Embalajes: Cajas de cartón.	
	Nota: Únicamente podrán ser adquiridos a artesanales o comerciantes cuando se conozca la procedencia y las prácticas de manufactura de las mismas y no se contradiga con los requisitos básicos de seguridad alimentaria y se cumplan los requisitos de calidad aplicables a estos; para esto se necesitará la aprobación de los Departamento de calidad, Operaciones y logística.			

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 7 VIVERES SECOS Sub grupo "B"	HARINAS / HOJUELAS Y PASTAS SECAS DE CEREALES MENESTRAS Y OLEAGINOSAS (SOYA, MANÍ, TARWI, ETC.)	ASPECTO / SANIDAD	Aplicable sólo a harinas secadas. Libre de infestación de insectos, ácaros, hongos, partículas como piedrecillas, excrementos de roedores, etc.	Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España.
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas plásticas, polietileno y aluminio sellados y rotulados, costalillos de tela o papel sellados y rotulados. Embalajes: Cajas de cartón corrugados.	
	MANTECAS ACEITES Y GRASAS	ASPECTO / SANIDAD	Libre de partículas extrañas aplicable en envases transparentes sin abolladuras, roturas, etc.	Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA.
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Libre de abolladuras, grietas que expongan el producto a la intemperie. Embalajes: Cajas de cartón corrugados.	
	AZUCARES Y GLUCOSA	ASPECTO	Libre de partículas extrañas como piedrecillas, excrementos de roedores.	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas plásticas selladas, costalillo de polipropileno o papel rotulado. Embalajes: Cajas de cartón limpias.	
	SAL	ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas plásticas de polietileno sellado y rotulado, embalado en costalillos de polipropileno y cajas de cartón limpias.	
		ASPECTO (del envase)	Libre de corrosión externa por perforaciones. Libre de abolladuras del cuerpo y en los cierres, libre de hinchazones o roturas que permita pérdida de producto.	
	CARNICOS FRUTAS, VERDURAS Y SUS DERIVADOS EN CONSERVA	ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas de polietileno sellados, papel aluminio sellados, botellas plásticas, vidrio, hojalata o aluminio rotulados. Embalajes: Cajas de cartón corrugado sellados y rotulados.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 7 VIVERES SECOS Sub grupo "B"	DERIVADOS LACTEOS QUE NO SE REFRIGERAN (Leche entera, UHT, en polvo, condensada).	ASPECTO (del envase)	Libre de corrosión externa por perforaciones. Libre de abolladuras del cuerpo y en los cierres, libre de hinchazones o roturas que permita pérdida de producto.	Larrañaga I. y Col. 1999 Control e Higiene de los alimentos. Edit Mc Graw Hill. España. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA.
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas polietileno, papel aluminio, botellas plásticas, vidrio, hojalatas o aluminio sellados rotulados. Embalajes: Cajas de cartón corrugados sellados y rotulados.	
	PANADERÍA Y REPOSTERÍA INDUSTRIALIZADOS (mejoradores de masa, esencia, levaduras, panes, quesos industriales)	ASPECTO / SANIDAD	Libre de impurezas, mohos, insectos, sin roturas.	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas de polietileno sellados, envases de plástico, vidrio sellados y rotulados. Embalaje: Cajas de cartón corrugados y rotulados.	
	BEBIDAS (Gasificadas o no, alcohólicas y no alcohólicas, agua, refrescos y jugos.)	ASPECTO	Limpio y libre de impurezas en envases transparentes. Libre de corrosión externa por perforaciones. Libre de abolladuras del cuerpo y en los cierres, libre de hinchazones o roturas que permita pérdida de producto.	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas polietileno, cartón aluminio, botellas plásticas, vidrio hojalata o aluminio sellados y rotulados. Embalajes: Cajas de cartón limpias.	

FAMILIA	PRODUCTOS	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
Grupo 8 ENVASES Y EMBALAJES PARA ALIMENTOS	BOLSAS PLÁSTICAS TAPER PLÁSTICOS	EVALUACIÓN SENSORIAL		Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA.
		ASPECTO	Deben ser de primer uso, debidamente embolsados, limpios y sin roturas	
		ENVASE Y EMBALAJE	Envasados en bolsas plásticas sellados y embalados en cajas de cartón o sacos de polipropileno.	
Grupo 9 PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	DETERGENTE, DESINFECTANTE DESENGRASANTE, ETC	ENVASE Y EMBALAJE	Envase: Bolsas polietileno selladas, envases de vidrio, plásticos sellados y rotulados. Embalajes: Cajas de cartón.	

FAMILIA	PRODUCTOS	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
1. PRODUCTOS NATURALES	CÁRNICOS, PESCADOS Y MARISCOS FRESCOS	☞ No aplica	Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA. Codex Stan 1-185. Norma general del Codex para etiquetado de los alimentos pre-envasados.
	CÁRNICOS, PESCADOS Y MARISCOS FRACCIONADOS Y ENVASADOS EN CATERING MAGPE SAC	☞ Nombre y dirección de fraccionador o embolsado. ☞ Nombre del producto. ☞ Fecha de envasado. ☞ Fecha de vencimiento.	
	MENESTRAS CEREALES Y OLEAGINOSAS (Soya, maní, tarwi, etc.) PAPA SECA, CHUÑOS ENTEROS	☞ No aplica ☞ Nombre y dirección de fraccionador o embolsado. ☞ Nombre del producto. ☞ Fecha de envasado. ☞ Fecha de vencimiento. ☞ Frase "producto natural".	
	HUEVOS	☞ Nombre y dirección de la granja de origen ☞ Nombre del producto. ☞ Fecha de producción. ☞ Fecha de vencimiento.	
	VEGETALES Y FRUTAS FRESCAS	☞ Fecha de compra	
	VEGETALES Y FRUTAS PROCESADAS Y ENVASADAS	☞ Nombre y dirección de fraccionador o embolsado. ☞ Nombre del producto. ☞ Fecha de envasado. ☞ Fecha de vencimiento. ☞ Lugar de la adquisición del producto envasado (chacra)	

FAMILIA	PRODUCTOS	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
1. PRODUCTOS INDUSTRIALIZADOS	CÁRNICOS, PESCADOS Y MARISCOS NACIONALES E IMPORTADOS, CARNES Y VISCERAS VACUNAS, CORDERO, PESCADO Y MARISCOS, AVE DE CORRAL, FRUTAS Y VEGETALES	☞ Nombre y dirección del fabricante, fraccionador o embolsador. ☞ Nombre del producto. ☞ Fecha de producción. ☞ Fecha de vencimiento. ☞ Registro sanitario (*). ☞ Condiciones de almacenamiento (opcional).	Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. DS 007-98-SA. Codex Stan 1-185. Norma general del Codex para etiquetado de los alimentos pre-envasados.
	EMBUTIDOS LÁCTEOS, MENESTRAS Y CEREALES PROCESADOS, AZÚCAR, GLUCOSA, ESPECIAS Y CONDIMENTOS, CÁRNICOS FRUTAS VERDURAS Y SUS DERIVADOS EN CONSERVAS, PRODUCTOS DE PANADERÍA Y REPOSTERÍA INDUSTRIALIZADOS, FRUTAS SECAS Y BEBIDAS.	☞ Nombre y dirección del fabricante, fraccionador o embolsador. ☞ Nombre del producto. ☞ Fecha de producción. ☞ Fecha de vencimiento. ☞ Registro sanitario (*). ☞ Condiciones de almacenamiento (opcional).	
	MATERIALES PARA EL ENVASE Y EMBALAJE DE ALIMENTOS	☞ Marca O Nombre o dirección del fabricante. ☞ Registro de producto industrial (RPIN)	
	PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	☞ Nombre y dirección del fabricante, fraccionador o embolsador. ☞ Nombre del producto. ☞ Componentes. ☞ Instrucciones de uso. ☞ Fecha de vencimiento. ☞ Registro de producto industrial (RPIN) ☞ Condiciones de almacenamiento (si no tuviere en la etiqueta, pedir la literatura al proveedor.)	

5.2. Especificaciones técnicas en el almacenamiento de alimentos

	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EN ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS	Código: LO-ES-04
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

1. PRODUCTOS REFRIGERADO

PRODUCTO	TEMPERATURA DEL EQUIPO	TIEMPO DE CONSERVACIÓN	REFERENCIAS
CARNICOS HABILITADOS DESCONGELADOS	0 °C a 4 °C	02 días	Norma Técnica Peruana. 201.014. Agosto 1977. Para carnes y productos cárnicos. Dumenech Juana 1997 Congelación de alimentos. España.
EMBUTIDOS REFRIGERADOS	0 °C a 4 °C	Mantener la fecha de vencimiento indicada en la rotulación del producto.	
LACTEOS Y DERIVADOS	0 °C a 4 °C	Mantener la fecha de vencimiento indicada en la rotulación del producto.	
HUEVOS	Cuando se transporta y almacena en refrigeración entre 0°C y 4°C	21 días	US FAO Refrigerator & freezer Storage Chart. 2002. Informe técnico.
	Cuando se transporta a temperatura ambiente y se almacena en lugar fresco, seco y ventilado.	15 días	

PRODUCTO	TEMPERATURA DEL EQUIPO	TIEMPO DE CONSERVACIÓN	REFERENCIAS
FRUTAS Y VEGETALES Las temperaturas de conservación de frutas y vegetales son muy variadas de acuerdo de cada tipo de producto, por lo que se recomienda conservarlos en rangos de temperatura que garanticen su vida útil.	0 °C a 10 °C	Productos frágiles: Espinacas, culantro, albahaca, lechuga, acelga, cebolla china, perejil, fresa, ciruela, higo, etc. Productos semi resistentes: Poro, tomate, ají, pimienta, nabo, coliflor, limones, manzanas, mandarinas, naranjas, melocotones, maracuyá, pepinos, etc. Productos resistentes: Ajos, zapallo, zanahoria, cebolla de cabeza, betarraga, etc. Nota: Realizar depuraciones de acuerdo a la frecuencia establecida en el Procedimiento; Almacenamiento y manipulación de materiales e insumos.	Alimentos congelados. 1990. Instituto Internacional del Frío. Edit. Acribia. S.A. España. Dumenech Juana 1997 Congelación de alimentos. España. US FAO Refrigerator & freezer Storage Chart. 2002. Informe técnico. CNP. Guía Técnica post-Cosecha Rol de la temperatura en el almacenamiento de productos frescos. Costa Rica. 2001.
	Mayores de 10 °C hasta 15 °C	Se almacenan frutas y vegetales que requieren maduración o son sensibles a refrigeración: Plátanos, papaya, chirimoya, carambola, guanábana, mango, maracuyá, melones, camote, papas, pepino, piña, sandía, tomate, toronja, etc. Nota: Realizar depuraciones de acuerdo a la frecuencia establecida en el Procedimiento; Almacenamiento y manipulación de materiales e insumos. Si no se dispone de ambientes refrigerados se debe almacenar en lugares frescos y secos. El tiempo de duración dependerá del tipo de producto, por lo que es importante que se realice la depuración de acuerdo a la frecuencia establecida en el Procedimiento; Almacenamiento y manipulación de materiales e insumos.	
	Temperatura ambiente (lugar seco y fresco)	Nota: Realizar depuraciones de acuerdo a la frecuencia establecida en el Procedimiento; Almacenamiento y manipulación de materiales e insumos. Si no se dispone de ambientes refrigerados se debe almacenar en lugares frescos y secos. El tiempo de duración dependerá del tipo de producto, por lo que es importante que se realice la depuración de acuerdo a la frecuencia establecida en el Procedimiento; Almacenamiento y manipulación de materiales e insumos.	

	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EN ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS	Código: LO-ES-04
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

2. PRODUCTOS CONGELADOS

	TEMPERATURA DEL EQUIPO	TIEMPO DE CONSERVACIÓN	REFERENCIAS
CARNICOS PESCADOS Y MARISCOS (incluidas las habilitadas por Corporación Panaservice sac)	-5 °C a -9,9 °C	02 meses	Larrañaga I. y Col 1999. Control e Higiene de alimentos. Edit. Mc Graw Hill. España Norma Técnica Peruana. 201.014. Agosto 1977. Para carnes y productos cárnicos. Norma CODEX CAC/RCP 29-1993. Código de Prácticas de Higiene para los alimentos pre-cocinados utilizados en servicio de comida colectiva. Instituto Internacional del Frío. 1990. Alimentos congelados, procesados y distribución. Edit. Acribia S.A. España. Dumenech Juana 1997 Congelación de alimentos. España.
	-10 °C a -17,9 °C	04 meses. Nota: Prima la temperatura de recepción, es decir si se recepciona a -6 °C entonces la vida del producto será 2 meses.	
	Inferiores a -18 °C (iguales o inferiores a -18°C)	La fecha que indica en el rótulo.	
EMBUTIDOS	-5 °C a -9.9 °C	Se debe considerar la fecha de vencimiento que indica en el rotulo.	
FRUTAS Y VEGETALES PROCESADAS (Incluidos los procesados por Corporación Panaservice sac)	-5 °C a -9.9 °C	01 meses	
	-10 °C a -17,9 °C	03 meses o la fecha que indique en el rótulo.	
	Inferiores a -18 °C (iguales o inferiores a -18°C)	La fecha que indica en el rótulo.	

3. PRODUCTOS SECOS

	TEMPERATURA DEL EQUIPO	TIEMPO DE CONSERVACIÓN	REFERENCIAS
VIVERES SECOS	Lugar fresco y seco. En el caso de las mantecas o margarinas que no se refrigeran, estas se almacenan en recipientes bien cerrados que eviten, en lo posible, el contacto con el aire.	La fecha de vencimiento que indica el rotulo.	Larrañaga I. y Col 1999. Control e Higiene de alimentos. Edit. Mc Graw Hill. España.
PRODUCTOS DE ENVASE Y EMBALAJE PARA ALIMENTOS	Lugar fresco y seco.	De acuerdo a lo especificado en rótulo.	
PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Lugar fresco y seco. Debidamente identificados y separados de los alimentos o envases para alimentos	De acuerdo a lo especificado en rótulo.	

	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EN ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS	Código: LO-ES-04 Versión: 01 Página: 1 de 1
---	---	---

4. PRODUCTOS ELABORADOS Y TRASVASADOS

	ESPECIFICACIONES	TIEMPO DE CONSERVACIÓN	REFERENCIAS
ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS ELABORADOS	Si en la programación diaria de salad bar quedan excedentes de productos, se almacenarán sólo aquellos productos que se encuentren refrigerados y en los recipientes originales, nunca excedente de línea de servicio. Sólo almacenar alimentos cocidos tipo: zanahoria, vainitas, brócoli, coliflor, betarraga, arvejas verdes, etc., estos se refrigeran individualmente y en recipientes con tapa.	Los alimentos se almacenarán en refrigeración (0 a 4°C) y deben consumirse dentro de las 24 horas siguientes a su almacenamiento.	US. FAO. Refrigerador & Freezer Storage Chart. 2002. Informe Técnico.
ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS TRASVASADOS (División de porciones)	Todo alimento que se trasvase de recipientes institucionales a envases de menor tamaño deberá de cumplir con los siguientes requisitos: - Realizar el envasado de los alimentos teniendo los cuidados de higiene establecidos en las BPM. - Se utilizarán sólo envases (vidrio, plásticos, bolsas) bien lavados y desinfectados. - El envasado de los alimentos se realizará en lugar limpio y desinfectado lejos de zonas calientes. Si en la producción diaria quedasen excedentes de alimentos enlatados, estos se deberán depositar en otro envase (vidrio, plásticos, etc.) lavados y desinfectados, no en hojalatas.	Los alimentos se almacenarán en refrigeración (0 a 4° C). La vida útil de los productos: Mantequilla: 2 semanas Queso parmesano: 1 mes Leche evaporada o condensada: 1 semana. Enlatados fruta/vegetales: 1 semana Jugos: 6 días. Mayonesa: 1 mes Ketchup: 1 mes Mostaza: 1 mes Vinagre: 2 meses Salsas, condimentos: 1 mes. Nota: Para retirar pequeñas cantidades de un producto envasado se debe hacer con utensilios limpios y desinfectados.	

5. DISTRIBUCION DE ALIMENTOS EN REFRIGERACION EN ÁREAS DE ELABORACIÓN.

	EQUIPOS	CUIDADOS
ÁREAS DE ELABORACIÓN (almacenes de cocina)	DISPONIBILIDAD PARA ALMACENAR SEPARADAMENTE ALIMENTOS PROCESADOS Y SIN PROCESAR	Los productos procesados serán almacenados en un equipo diferente a los productos que se almacenan sin procesar. Los productos deberán estar cubiertos o en recipientes herméticos. Esto evita que los alimentos se resequen y que exista transferencia de olores y sabores entre las comidas. No se almacenarán productos enlatados abiertos, estos serán pasados a envases de vidrio, acero o tapers.
	SI NO EXISTE DISPONIBILIDAD PARA ALMACENAR SEPARADAMENTE ALIMENTOS PROCESADOS Y SIN PROCESAR	Si por problemas de espacio se tienen que almacenar en un mismo refrigerador alimentos procesados y alimentos sin procesar, se seguirán los siguientes pasos: - La distribución de los alimentos dependerá del flujo de circulación del aire evitando que productos sucios contaminen a productos limpios. - Si en el equipo no es posible diferenciar el flujo de corriente de aire, entonces, los productos procesados deberán estar cubiertos si es necesario con recipientes herméticos, los productos crudos deberán colocarse debajo de los preparados o listos para el consumo. - La frecuencia de limpieza de un equipo de refrigeración que sirve para el almacenamiento de alimentos procesados y sin procesar deberá ser mayor a un equipo de uso exclusivo.

6. DISTRIBUCION DE ALIMENTOS EN REFRIGERACION EN ÁREAS DE ELABORACIÓN.

EQUIPO	ALIMENTOS	CUIDADOS
CONSERVADORAS REFRIGERADORAS DOMESTICAS	CUERPO NEVERA: Productos cármicos congelados, helados Nivel Superior: Embutidos, salsas y vegetales, preparados del día, lácteos y derivados. Nivel Intermedio: Cármicos descongelados del día. Nivel Inferior: Frutas y verduras. PUERTA Nivel superior Huevos Nivel intermedio: Salsas y cremas envasadas. Nivel Inferior: Bebidas embotelladas.	- Almacenarse teniendo en cuenta dejar un espacio entre ellos con la finalidad de circulación de frío. - Todos los alimentos procesados deberán estar cubiertos si es necesario con recipientes herméticos. - No se almacenarán productos enlatados abiertos, estos serán pasados a envases de vidrio, acero o tapers.

Nota: Todos los casos de almacenamientos especiales que no estén contemplados en las especificaciones se deberán coordinar con el departamento de nutrición y calidad.

5.3. Especificaciones técnicas en la elaboración de alimentos

	Título: Especificaciones técnicas en la elaboración de alimentos	Código: OP-ES-05 Versión: 01 Página: 1 de 1
---	---	--

PROCESO	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
DESCONGELAMIENTO DE PRODUCTOS	CÁRNICOS Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	El tiempo máximo de descongelación se establecerá de acuerdo al tipo de producto y a las condiciones ambientales de la operación. La temperatura superficial de deberá alcanzar los productos cármicos al termino del proceso de descongelación, no deberá ser mayor a 4°C.	Norma Técnica Peruana. CAC/ RCP 39-1993. Código de prácticas de higiene para los alimentos Pre-cocidos y cocinados utilizados en los servicios de comida colectiva. Larrañaga I. y Col 1999. Control e higiene de los Alimentos Edit. McGraw Hill. España.
	EMBUTIDOS Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	El tiempo máximo de descongelación se establecerá de acuerdo al tipo de producto y a las condiciones ambientales de la operación. La temperatura superficial de deberá alcanzar los productos cármicos al termino del proceso de descongelación no deberá ser mayor a 4°C.	
	FRUTAS Y VEGETALES Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	El tiempo máximo de descongelación se establecerá de acuerdo al tipo de producto y a las condiciones ambientales de la operación. La temperatura superficial que deberá alcanzar los productos cármicos al término del proceso de descongelación no deberá ser mayor a 4°C.	
	Medidas correctoras	Si la temperatura excede los 4 °C se debe avisar al personal encargado para que verifique el producto. Si el proceso excede el tiempo indicado y el producto aún se encuentra congelado se debe descongelar en agua potable corriente a una temperatura menor de 21°C durante no más de 4 horas. Los productos deberán estar protegidos con bolsas plásticas para evitar su contacto directo con el agua.	
PROCESAMIENTO DE VEGETALES Y FRUTAS (Desinfección)	Medidas correctoras	Si los productos no han sido desinfectados, deben ser separados, identificados y luego desinfectados. Si el alimento preparado ha sido elaborado con insumos que no han sido desinfectados y/o no está registrada la desinfección, se deben separar y luego eliminar.	

PROCESO	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
DESINFECCION DE PESCADOS Y MARISCOS	Medidas correctoras	Si los productos no han sido desinfectados, deben ser separados, identificados y luego desinfectados. Si el alimento preparado ha sido elaborado con insumos que no han sido desinfectados y/o no está registrada la desinfección, se deben separar y luego eliminar.	Norma Técnica Peruana. CAC/ RCP 39-1993. Código de prácticas de higiene para los alimentos Pre-cocidos y cocinados utilizados en los servicios de comida colectiva. Larrañaga I. y Col 1999. Control e higiene de los Alimentos Edit. McGraw Hill. España.
ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS HABILITADOS	Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	Los productos cármicos, frutas y vegetales habilitados deberán almacenarse a temperaturas entre 0 a 4 °C en un tiempo máximo de 36 horas y protegidos adecuadamente.	
PROCESAMIENTO DE PRODUCTOS ETAPA: COCCION	CÁRNICOS (Entradas, sopas, platos de fondo y panadería) Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	Los insumos cármicos deberán ser sometidos a una temperatura interna de 75 °C (sólo en caso de cármicos porcionados mayores de 80gr en caso de carnes molidas o picadas se tomará la temperatura del conjunto de la receta).	
	FRUTAS Y VEGETALES (Salsas, entradas, sopas, platos de fondo, jugos, refrescos, panadería y postres) Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	Todas las preparaciones deberán ser sometidas a temperaturas mayores a 75 °C como mínimo.	
	PRODUCTOS DE PANADERIA, AGUA PARA REFRESCOS Y JUGOS Control y Vigilancia de la temperatura de los alimentos.	Todas las preparaciones deberán ser sometidas a temperaturas mayores a 75 °C como mínimo.	
	Medidas correctoras	Si el producto no alcanza la temperatura y tiempos de cocción requeridos, estos deben ser sometidos nuevamente a cocción hasta llegar a la temperatura y tiempos especificados.	

	Título: Especificaciones técnicas en la elaboración de alimentos	Código: OP-ES-05
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

PROCESO	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
PRESENTACION DE PRODUCTOS	SALSAS Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación.	Se deberán de terminar de preparar 30 minutos antes de la hora de inicio del servicio. El tiempo máximo de vida útil de las salsas crudas es de 2 horas sin refrigeración. Si por razones operativas se tuviera que preparar antes del tiempo especificado, estas deberán almacenarse en refrigeración hasta 15 minutos antes del servicio. Nota: Se prohíbe elaborar salsas (mayonesas) a base de huevos crudos. Sólo se utilizarán mayonesas de marca (industriales) o aquellos preparados a base de leche.	Norma Técnica Peruana. CAC/ RCP 39-1993. Código de prácticas de higiene para los alimentos Pre-cocidos y cocinados utilizados en los servicios de comida colectiva.
	ENTRADAS Control y Vigilancia de la temperatura y tiempo de descongelación. (hora de termino de la elaboración)	Se deberán de terminar de preparar 30 minutos antes de la hora de inicio del servicio. Las salsas crudas deberán incorporarse al plato 15 minutos antes del servicio o disponerse en bolos pequeños para asegura su rápida rotación.	
	Medidas correctoras	Si por razones operativas esto no se pudiera cumplir, se deberá conservar en refrigeración entradas crudas y en lugar seco y fresco entradas cocidas. Si las entradas cocidas estuviesen dentro de un rango de temperaturas críticas 10 a 60°C está deberá ser consumida antes de las 4 horas calculadas a partir de la hora de término de la preparación y/o salida al servicio. Las entradas crudas no deberán permanecer más de 2 horas en la línea de servicio sin refrigeración.	

PROCESO	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
PRESENTACION DE PRODUCTOS	PRODUCTOS DE PANADERIA Y POSTRES Control y Vigilancia de los tiempos de preparación (hora de termino de la elaboración).	Se deberán de terminar de preparar 30 minutos antes de la hora de inicio del servicio. Los postres que tengan dentro de sus ingredientes cremas dulces a base de leche y/o huevos deberán estar como máximo 2 horas en la línea de servicio sin refrigeración. Nota: Se prohíbe elaboración de cremas (chantilly) a base de huevos crudos. Sólo se utilizarán los de marca.	Norma Técnica Peruana. CAC/ RCP 39-1993. Código de prácticas de higiene para los alimentos Pre-cocidos y cocinados utilizados en los servicios de comida colectiva.
	ELABORACION DE BEBIDAS Control y Vigilancia de los tiempos de preparación (hora de termino de la elaboración).	Se deberán de terminar de preparar 30 minutos antes de la hora de inicio del servicio. Si por razones operativas se tuviera que preparar antes del tiempo establecido: El producto inmediatamente de elaborado deberá almacenarse, sin endulzar, en refrigeración o en un lugar fresco y seco hasta 15 minutos antes del servicio, luego temperarlo y endulzarlo. Nota: Serán elaborados con agua potable (hervida, clorada o filtrada) En caso de preparaciones de Pisco Sour, los huevos se lavan y desinfectan de acuerdo a la dosificación de frutas.	
	Medidas correctoras	Si por razones operativas se tuviera que preparar antes del tiempo especificado, estos deberán almacenarse en refrigeración o en lugar fresco seco hasta 15 minutos antes del servicio. Si el tiempo de espera en la línea de servicio excede las 2 horas se debe separar e identificar el producto para evitar su uso y descartarlo.	

PROCESO	CONTROLES	ESPECIFICACIONES	REFERENCIAS
ELABORACION DE PRODUCTOS	MANTENIMIENTO DE CALDOS, SOPAS Y CREMAS, PLATOS DE FONDO Y BEBIDAS CALIENTES Control y Vigilancia de la temperatura de mantenimiento del alimento durante el servicio).	La temperatura del agua de la tavola cada deberá ser mayor a 70 °C Temperatura de los alimentos deberá ser mayor a 60°C	Norma Técnica Peruana. CAC/ RCP 39-1993. Código de prácticas de higiene para los alimentos Pre-cocidos y cocinados utilizados en los servicios de comida colectiva.
	Medidas correctoras	Si la temperatura del agua de la tavola calda es inferior a 70 °C Regular el termostato y verificar la temperatura del agua cada 15 minutos. Si persiste el desperfecto avisar al responsable de la operación para que coordine su reparación. Si no se pudiese corregir la deficiencia se deberá tomar las siguientes medidas: Aumentar la temperatura de las resistencias vecinas. Llenar la tavola con agua hirviendo antes de iniciar el servicio o llevar el producto al servicio lo más caliente posible. Si la temperatura del alimento a mantener es inferior a 60°C. Calentar el alimento hasta llegar a la temperatura especificada.	

6. PROCEDIMIENTOS

6.1. Calidad

A. Verificación

	Título: Verificación de Equipos de Medición	Código	CA-PO-08
		Versión	01
		Página	1 de 3

1. OBJETIVOS

El objetivo de este procedimiento es definir el manejo de los equipos de medición e inspección, con la finalidad de que:

- Estén en buenas condiciones de operación
- Sean controlados periódicamente.
- Sean reparados o sustituidos en forma oportuna.
- Las mediciones correspondan a la precisión requerida por el proceso.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para los siguientes instrumentos:

- Termómetros (áreas de recepción, proceso y servicio).
- Balanzas (áreas de recepción y proceso)

3. REFERENCIAS

CAM01-00 Manual BPM

4. DEFINICIONES

Equipo de Medición: Todos los instrumentos de medición, patrones de medición, materiales de referencia, equipos auxiliares e instrucciones que son necesarias para efectuar una medición se considera que un "material de referencia" es un tipo de patrón de medición.

Medición: Conjunto de operaciones que tiene por objeto determinar el valor de una magnitud.

Instrumento de medición: Aparato destinado a hacer una medición, solo o en conjunto con un equipo complementario.

Estabilidad: Capacidad de un Instrumento de medición para mantener constante sus características petrológicas.

Desviación: Variación lenta en el tiempo, de una característica petrológica de un instrumento de medición.

Patrón (de medición): Medida física, instrumento de medición, material de referencia o sistema cuyo objeto es definir, realizar, conservar o reproducir una unidad o uno o más valores de una magnitud para transmitirlos por comparación a otros instrumentos de medición.

Calibración: Conjunto de operaciones que establecen, condiciones específicas, la relación entre los valores indicados por un instrumento de medición o por un sistema de medición, o los valores representados por una medida física o un material de referencial los valores correspondientes de una magnitud realizados por un patrón de referencia.

Termómetro: Aparato o instrumento destinado a la medición de grados de temperatura.

Temperatura: Son los grados de calor o frío y/o estado de un elemento, materia o cuerpo que se manifiesta con una mayor o menor intensidad de energía calórico.

	Título: Verificación de Equipos de Medición	Código	CA-PO-08
		Versión	01
		Página	2 de 3

5. RESPONSABILIDAD

- De la verificación: Administrador de Contrato/Responsable de Calidad
- De la ejecución: Supervisores

6. DESCRIPCIÓN

6.1. PATRONES CERTIFICADOS:

Se cuenta con un termómetro patrón con el cual verifica los termómetros de campo. La calibración de este equipo se realiza con una frecuencia anual en laboratorio acreditado (INDECOPI).

6.2 ADQUISICION DE EQUIPOS

- El área de Logística es responsable de la compra de los equipos de medición.
- El área de logística debe efectuar la adquisición del equipo de acuerdo a la solicitud emitida por el responsable de almacén en coordinación con el administrador de la operación
- Una vez recepcionado el equipo, el supervisor de calidad, será responsable de registrar, revisar, probar y verificar su calibración (enviar a calibrar cuando corresponda), antes que entren en operación.
- El nuevo equipo una vez inspeccionado se marca para su identificación y con el código asignado y se ingresan sus datos en el listado maestro de equipos.

6.3 EQUIPOS DEFECTUOSOS

- Los equipos que presenten fallas de medición son marcados con un rotulo.
- El usuario de estos equipos debe informar al supervisor (a), cualquier desperfecto que presente.
- Se darán de baja o se envían a reparación según corresponda.
- El responsable de calidad es responsable de analizar los registros históricos, con la finalidad de verificar la magnitud de la desviación y tomar las acciones correctivas.

6.4 CALIBRACIÓN DE BALANZAS DE RECEPCIÓN (150kg generalmente)

- La verificación es mensual, el almacenero es responsable de verificar su estado. Se registrara en un formulario e identifica la balanza con un sello para demostrar su estado apto, en caso contrario ver descripción.
- Se acepta una desviación menor de 200 g.
- Verificar que la balanza se encuentra apropiadamente nivelada, ayudándose con el visor de la burbuja de equilibrio.
- Encender la balanza.
- La verificación consiste en poner en cero la balanza, luego colocar la pesa patrón destinado para tal efecto, posicionándolo en el centro del plato, para luego posicionarlo en cada uno de los extremos (vértices) del plato de la balanza, haciendo un total de cinco puntos. Registrar el promedio de las mediciones.

	Título: Verificación de Equipos de Medición	Código	CA-PO-08
		Versión	01
		Página	3 de 3

- f) La operación anterior se hace por segunda vez, con la finalidad de verificar la reproducibilidad de los datos.
- g) Finalizada la calibración de la balanza guardar la pesa patrón protegiéndolo y colocándolo en su lugar destinado.

6.5 CALIBRACIÓN DE BALANZAS DE PRODUCCIÓN (hasta 2 Kg.)

- a) Se opera igual al sistema mencionado para las balanzas de almacén permitiéndose una desviación de 1g.
- b) En esta operación las pesas patrones son de acero inoxidable, no se deben tomar con las manos, se usa una pinza o en su ausencia servilletas de papel.

6.6 CALIBRACIÓN DE TERMÓMETROS

- a) Se distribuyen los termómetros de vástago largo para medición de temperaturas calientes y los de vástago corto para medición de temperaturas frías.
- b) La verificación consiste en introducir el termómetro (vástago) de campo en conjunto con el termómetro patrón, en un recipiente con agua helada (Fríos a 0°C) o en agua a ebullición (calientes 100° C) y cuando la lectura de los termómetros se encuentra estables, se toma la información de los dos equipos y se registran en el formato que corresponde.
- c) En caso que se detecte una desviación mayor o igual a 1°C en un termómetro, este será marcado con una cinta roja, procediéndose a dar de baja.
- d) El supervisor (a) asignado a la operación, verifica según calendario la verificación de los termómetros de referencia en la operación.

Estas actividades de calibración de termómetros de campo, se realizan mensualmente, por lo tanto, cada supervisor(a) debe asignar un termómetro como de referencia y con este verificar el funcionamiento de los termómetros restantes en la frecuencia indicada o cuando se considere necesario.

En la operación se deberá tener en cuenta un termómetro patrón certificado para hacer las verificaciones de los demás equipos.

Los certificados de la calibración del termómetro patrón se guardan en el file de Calibraciones.

7. REGISTRO

Registro de verificación de equipos de medición. Código: CA-FO-09

8. ANEXOS

No genera anexos

B. Control Microbiológico De Superficies De Contacto Con Alimentos

	Título: Control microbiológico de superficies de contacto con alimentos	Código	CA-PO-09
		Versión	01
		Página	1 de 3

1. OBJETIVOS

Verificar la efectividad de los procedimientos e instructivos de limpieza y desinfección, superficies de contacto con alimentos y manipuladores, con el objeto de prevenir riesgos de contaminación hacia los alimentos.

2. ALCANCE

Este procedimiento tiene como alcance todas las actividades relacionadas con la limpieza y desinfección de superficies de contacto (mesas de trabajo, utensilios) medio ambiente y manos del personal manipulador de alimentos.

3. REFERENCIAS

CAM01-00 Manual BPM

Estándares Microbiológicos: Fuente SGS del Perú S.A.C.

Informe de ensayo emitido por laboratorio certificado.

4. DEFINICIONES

Alimento apto para consumo humano. - Aquellos alimentos que cumplen los criterios de calidad sanitaria.

Riesgo. Función de probabilidad de un efecto nocivo para la salud y de la gravedad de dicho efecto como consecuencia de un peligro.

Peligro. - Potencial de causar enfermedad cuando un alimento es consumido.

Contratista de Catering. - Toda empresa autorizada por el cliente para brindar productos alimenticios para el consumo humano directo. En adelante el contratista.

Lote. - Conjunto de unidades de producto sometido a condiciones esencialmente iguales de producción.

Programa de muestreo. - Procedimiento para la toma de muestra, análisis de las unidades de muestra y toma de decisiones basándose en un criterio establecido.

Plan de muestreo. - Establecimiento de criterios de aceptación que se aplicaran a un lote, basándose en análisis, por métodos analíticos específicos, de un número requerido de unidades de muestra.

5. RESPONSABILIDAD

- De la verificación: Gerente General / Administrador
- De la ejecución y registros: Jefe de Calidad/ Supervisor de Calidad

6. DESCRIPCIÓN

Recursos para su aplicación:

- La validación será realizada por un laboratorio externo, mediante ensayos microbiológicos.
- El laboratorio externo deberá estar certificado por la entidad local "INDECOP"

	Título: Control microbiológico de superficies de contacto con alimentos	Código	CA-PO-09
		Versión	01
		Página	2 de 3

- Los materiales a utilizar en la verificación, son de responsabilidad del laboratorio externo.
 - Se deberá contar con Estándares Microbiológicos de empresa reconocida "SGS del Perú S.A.C"
- 1) El Administrador general en coordinación con la Gerencia general, seleccionan el laboratorio externo, para la realización del muestreo y ensayo microbiológico.
 - 2) Las verificaciones de limpieza y desinfección de superficies se realizarán 3 veces al año, en los meses de abril, agosto, diciembre.
 - 3) Para la validación se realizará una corrida a todos los grupos de superficies de contacto incluyendo a 4 manipuladores de diferentes áreas de elaboración y expendio (ver anexo: cuadro N°1).
 - 4) Las verificaciones se realizarán a dos superficies de contacto y a dos manipuladores.
 - 5) El supervisor (a) responsable de la operación estará presente durante todas las actividades de muestreo, realizada por un experto del laboratorio externo.
 - 6) Para el caso anterior, el supervisor (a) deberá estar capacitado para reconocer las medidas de asepsia que debe cumplir el experto que realiza el muestreo. Si en caso, se presentara alguna situación que comprometa la condición microbiológica de las muestras, el supervisor (a), paralizará el muestreo, y establecerá el reclamo correspondiente al laboratorio externo.
 - 7) Finalizado el muestreo, el experto dejara constancia en forma clara y con todos los detalles necesarios, de todas las muestras que ha extraído.
 - 8) Las muestras serán trasladadas refrigeradas, en condiciones que no generen riesgos de contaminación ni de crecimiento microbiano. Para tal efecto, el laboratorio dispondrá de cajas térmicas con sus respectivos sistemas conservación de frío (Cooler e Ice pack). Para el caso que el laboratorio se encuentre distante, las muestras serán trasladadas vía aérea.
 - 9) El jefe de Calidad realizara el seguimiento para obtener los resultados de los ensayos microbiológicos.
 - 10) Cuando los tenga en su poder, el jefe de calidad comparará los resultados con los estándares reconocidos por la empresa., los cuales se indican en cuadro N° 2.
 - 11) Si en caso los resultados se encuentran fuera de los estándares, se tomarán acciones correctivas inmediatas para controlar esta desviación.

7. REGISTRO

Documento externo: Informe de ensayo emitido por laboratorio certificado.

8. ANEXOS

Cuadro 1: Programa de verificación

Cuadro 2: Estándares microbiológicos

	Título: Control microbiológico de superficies de contacto con alimentos	Código	CA-PO-09
		Versión	01
		Página	3 de 3

CUADRO 1: PROGRAMA DE VERIFICACION

Superficies de contacto a muestrear	Método a emplear	Programa	Realizado por
Utensilios, vajilla, superficies de corte, menaje, equipos, entre otros.	Hisopado	3 veces al año	Laboratorio certificado
Manipuladores			

CUADRO 2: ESTANDARES MICROBIOLÓGICOS

Estándares microbiológicos para superficies de contacto:

Criterio microbiológico	Límites SGS		Límites C.P SAC
	Estándares	Puntaje	
Numeración de aerobios en placa (UFC/25cm ²)	0 – 50	2 puntos	Conforme
	51 - 100	1 Punto	No Conforme
	> 100	0 punto	No conforme
Numeración de Coliformes UFC/25cm ² .	< 10	2 puntos	Conforme
	Presencia	0 punto	No conforme

Fuente: SGS del Perú SAC.

Estándares microbiológicos para manipuladores:

Criterio microbiológico	Límites SGS		Límites C.P SAC
	Estándares	Puntaje	
Numeración de aerobios en placa (UFC/mano)	0 – 50	2 puntos	Conforme
	51 - 100	1 punto	No conforme
	> 100	0 punto	No conforme
Staphylococcus aureus UFC/mano	< 10	2 puntos	Conforme
	Presencia	0 punto	No conforme

Fuente: SGS del Perú SAC.

Frecuencia de verificación: Trimestral

C. Producto No Conforme

	Título: Producto no conforme	Código	CA-PO-11
		Versión	01
		Página	1 de 2

1. OBJETIVOS

Establecer las acciones necesarias que permitan identificar, evaluar y controlar un producto y/o servicio no conforme que se puedan presentar durante el proceso o servicio de alimentación.

2. ALCANCE

El presente procedimiento aplica cada vez que se presenten no conformidades que puedan afectar las materias primas y productos terminados en las etapas de recepción, almacenamiento, producción y distribución, del proceso de servicio de alimentación en los diferentes puntos operativos de la Organización.

3. REFERENCIAS

Norma ISO 9001:2000 (Requisitos 8.3)

Procedimiento de Acciones Correctivas/Preventivas

Código: CA-FO-04

Procedimiento de Quejas y Reclamos

Código: CA-FO-03

4. DEFINICIONES

- **Servicio no conforme:** Producto destinado al cliente que no cumple con un requisito establecido previamente. Se considera tanto en producto final como en proceso.
- **Producto:** Resultado de un proceso.
- **No conformidad:** Incumplimiento de un requisito.
- **Liberación:** Autorización para proseguir con la siguiente etapa de un proceso.
- **Concesión:** Autorización para utilizar o liberar un producto que no es conforme con los requisitos especificados.
- **Corrección:** Acción tomada para eliminar una no conformidad detectada.
- **Acción Correctiva.** Acción tomada para eliminar la causa raíz de una No conformidad, de un defecto y de cualquier otra situación indeseable existente, para evitar su repetición.
- **Acción Preventiva:** Acción tomada para eliminar las causas de una potencial no conformidad, o situación indeseable, con el fin de evitar que se produzca
- **Reclamos de clientes:** Insatisfacción del cliente que luego de ser analizada ha sido declarada como procedente.

5. RESPONSABILIDAD

- El Administrador/Jefe de Calidad, es responsable de verificar el cumplimiento del presente procedimiento.
- El Supervisor de Calidad, es el responsable de la ejecución.

	Título: Producto no conforme	Código	CA-PO-11
		Versión	01
		Página	2 de 2

6. DESCRIPCIÓN

Es responsabilidad del personal que detecta un producto o servicio No Conforme:

- a) Comunicar la existencia de un producto No Conforme (sea su sección la causante o no) a su jefe inmediato, a fin de tomar las acciones de solución inmediatas que se determinen de acuerdo al proceder indicado en el manual de especificaciones técnicas.
- b) Evaluar con el responsable directo, las causas del producto No Conforme y disponer, de ser necesario, las acciones de mejora a fin de evitar su recurrencia.
- c) Al mismo tiempo y con el fin de evitar la insatisfacción del cliente disponer las acciones inmediatas que se mencionan en el manual de especificaciones técnicas.
- d) Verificar que las acciones tomadas por referente a la no conformidad sean las correctas y adecuadas en el tratamiento del producto no conforme.
- e) Cuando se detecte la entrega no intencionada de un producto No Conforme, tomar las acciones para corregir los efectos de la no conformidad, de acuerdo a la acción correctiva descrita en el manual de especificaciones técnicas.
- f) Cuando un producto No Conforme es detectado por el cliente, se le orientará a presentar una queja, según el procedimiento de Quejas y Reclamos. siendo su responsabilidad proceder de acuerdo a lo indicado en este procedimiento.

7. REGISTRO

Registro de producto no conforme LO-FO-24.

8. ANEXOS

- Especificaciones técnicas en la recepción de alimentos. Código: LO-ES-03
- Especificaciones técnicas en almacenamiento de alimentos. Código: LO-ES-04
- Especificaciones técnicas en la elaboración de alimentos. Código: OP-ES-05

D. Trazabilidad

	Título: Trazabilidad del producto	Código	CA-PO-12
		Versión	01
		Página	1 de 2

1. OBJETIVOS

Establecer las condiciones básicas para realizar seguimiento al producto, desde la recepción de materia prima hasta su distribución en los puntos operativos y viceversa.

2. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todas las etapas del proceso de elaboración de alimentos.

3. REFERENCIAS

Norma ISO 9001:2000 (Requisitos 8.3)

Procedimiento de Acciones Correctivas/Preventivas

Código: CA-FO-04

Procedimiento de Quejas y Reclamos

Código: CA-FO-03

4. DEFINICIONES

- **Trazabilidad.** - Consiste en la capacidad para reconstruir la historia, recorrido o aplicación de un determinado producto, identificando:
 - Origen de sus componentes.
 - Historia de los procesos aplicados al producto.
 - Distribución y localización después de su entrega.
- **Servicio no conforme:** Producto destinado al cliente que no cumple con un requisito establecido previamente. Se considera tanto en producto final como en proceso.
- **Producto:** Resultado de un proceso.
- **No conformidad:** Incumplimiento de un requisito.
- **Liberación:** Autorización para proseguir con la siguiente etapa de un proceso.
- **Concesión:** Autorización para utilizar o liberar un producto que no es conforme con los requisitos especificados.
- **Corrección:** Acción tomada para eliminar una no conformidad detectada.
- **Acción Correctiva.** Acción tomada para eliminar la causa raíz de una No conformidad, de un defecto y de cualquier otra situación indeseable existente, para evitar su repetición.
- **Acción Preventiva:** Acción tomada para eliminar las causas de una potencial no conformidad, o situación indeseable, con el fin de evitar que se produzca
- **Reclamos de clientes:** Insatisfacción del cliente que luego de ser analizada ha sido declarada como procedente.

	Título: Trazabilidad del producto	Código	CA-PO-12
		Versión	01
		Página	2 de 2

5. RESPONSABILIDAD

- El administrador (a)/Jefe de Calidad, es responsable de verificar el cumplimiento del presente procedimiento.
- El supervisor de Calidad (a), es el responsable de la ejecución en las operaciones.

6. DESCRIPCIÓN

A. Durante la Recepción

- 1) Identificar los lotes de producción de las materias primas (carnes rojas, aves, embutidos, lácteos, entre otros).
- 2) En el caso de frutas, verduras y hortalizas procedentes de proveedores locales, estos deberán de almacenarse, identificando el producto, proveedor y fecha de ingreso.
- 3) Registro en el formato LO-FO-23.

B. Durante el Almacenamiento

- 1) Los productos almacenados deberán estar debidamente rotulados. Colocar etiqueta corporativa indicando la fecha de ingreso.
- 2) Aplicar el Sistema (FIFO).

C. Durante el Proceso

- 1) Para el proceso de descongelación de carnes se deberá de identificar y registrar el lote del producto.
- 2) Esta actividad se deberá de realizar durante el despacho de almacén. Así mismo se deberá de registrar la temperatura inicial de descongelación (salida de cámara).
- 3) Así mismo se deberá registrar las etapas de desinfección, cocción, y distribución del producto final.

7. REGISTRO

No genera registro

8. ANEXOS

No genera anexo.

6.2. Logística

A. selección, evaluación y verificación de proveedores

	Título: Selección, evaluación y verificación de proveedores	Código	LO-PO-25
		Versión	01
		Página	1 de 5

1. OBJETIVOS

El objetivo del presente procedimiento, es establecer mecanismos para la evaluación, selección y evaluación de los proveedores de productos y servicios que afectan directamente en la producción o sobre el producto final, con el fin de asegurar la calidad del producto.

2. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todos los proveedores de esto incluye proveedores nacionales e importados que contrata la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial n° 822-2018/MINSA.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

4. DEFINICIONES

- Proveedor: - Persona jurídica legalmente constituida, que nos vende un producto o servicio.
- Producto: Resultado de actividades o de procesos.
- Calidad: Conjunto de los factores o características del producto que pueden evaluarse por medios sensoriales o ensayos físicos, químicos o microbiológicos.
- Control de calidad: Es la verificación de un proceso o producto que se encuentra dentro de los límites fijados por un patrón previamente establecido.
- Inspección: Es el conjunto de procedimientos de medición, verificación ensayos, etc., que tienen por objeto "comparar" un producto con las especificaciones.
- Inspección por atributos: Es la inspección mediante la cual cada producto es clasificado simplemente en defectuoso o no defectuoso, o se cuenta el número de defectos por partida de productos, de acuerdo a una especificación determinada o conjunto de especificaciones.
- Materia Prima o Unidad de Producto: Se designa lo que, en la inspección es objeto de una clasificación en defectuoso o no defectuoso, o al que se le puede contar el número de defectos. Puede ser un objeto único, un par, un conjunto, una longitud, un área, una operación, un volumen, un componente de un producto determinado o el producto mismo terminado. El producto puede ser o no la unidad misma de compra.

5. RESPONSABILIDAD

Administrador:

- Supervisar el cumplimiento del presente procedimiento.

	Título: Selección, evaluación y verificación de proveedores	Código	LO-PO-25
		Versión	01
		Página	2 de 5

Jefe de Calidad:

- Realizar la visita de inspección a los proveedores.
- Entregar Especificaciones Técnicas del producto a los proveedores para que conozcan los estándares de Calidad.
- Emitir informes de las visitas realizadas a proveedores.

Área de logística

- Responsable de realizar una recopilación de información del grupo de viables proveedores para seleccionarlos de acuerdo a la necesidad.
- Evalúa y en coordinación con el Jefe de Calidad, valida y verifica a los proveedores seleccionados.
- Responsables de llevar una lista actualizada de proveedores aprobados.
- Planifica y organiza las visitas a los proveedores para la validación y verificación correspondiente.

6. DESCRIPCIÓN

6.1. SELECCIÓN DE PROVEEDORES (PRIMERA VEZ).

- a) Se establece una selección de posibles proveedores, de acuerdo a sus antecedentes, situación en el mercado local, reconocimiento a su consumo, y si aplica, certificaciones de sistemas de calidad, implementación sistema HACCP, implementación BPM, entre otros.
- b) El postulante a proveedor deberá presentar una carta de presentación al comedor. Así mismo deberá presentar un catalogo de sus productos (incluyendo fotos y descripción detallada de todos los productos que ofrece). Así mismo deberá presentar: fichas técnicas, certificados o constancias de calidad, precios finales y forma de pago.
- c) Para el caso de productos procesados, el postulante a proveedor deberá presentar fichas técnicas del producto, certificado de registro sanitario, informe de ensayo o protocolo de análisis, muestra del producto sin valor comercial. Esto aplica en Lima y provincias a nivel nacional.
- d) El proveedor postulante debe presentar información, si cuenta con certificación de sistemas de calidad o en su defecto avances de los sistemas en proceso de implementación.
- e) En el caso de proveedores o acopiadores de productos agrícolas (vegetales o frutas), se pide al proveedor o acopiador una declaración jurada en la que se indique que los productos que está entregando han sido cultivados y cosechados cufiéndose a las Buenas Prácticas Agrícolas (BPA) que dicta el Ministerio de Agricultura. (calidad del agua de riego, uso de pesticidas aprobados, períodos de carencia, adecuado manipuleo y transporte, otros)
- f) En caso de tratarse de productos importados, presentar certificados de calidad de los lotes importados.

	Título: Selección, evaluación y verificación de proveedores	Código	LO-PO-25
		Versión	01
		Página	3 de 5

- g) En caso de material de empaque está deberá contar con ficha técnica y certificados de inocuidad emitido por el productor.
- h) El Jefe de Calidad, se encarga de la evaluación del producto comparando las fichas técnicas, protocolos de análisis y muestras del producto con las especificaciones técnicas definidas por la empresa, en caso de productos sin elaborar o material de empaque, se contrastan con los criterios o especificaciones técnicas de los productos.
- i) Finalizada la evaluación de documentos entregados y muestras del producto, el responsable del área de logística, coordinaran con el administrador para la verificación correspondiente en campo. En esta visita se evaluará las condiciones higiénicas sanitarias del establecimiento en donde se procesa el producto del proveedor postulante.
- j) De los resultados de la inspección. - El administrador emite su informe a la Gerencia de Operaciones. En esta instancia el proveedor es aprobado, rechazado se le da un tiempo para que levante los hallazgos determinados en el informe.
- k) Es obligación del proveedor, que los productos sean transportados en unidades vehiculares que presenten un apropiado sistema de conservación y presente buenas condiciones físicas y de higiene.

6.2 PROVEEDORES LOCALES

- a) En el caso de proveedores locales industrializados, seguir los pasos para la selección de proveedores por primera vez. (productos lácteos, carnes, aves, bebidas, otros)
- b) El área de logística coordina con el administrador para realizar una visita de verificación y validación a las instalaciones del postulante a proveedor.
- c) Se realiza una inspección con una lista de verificación *check list* para evaluar las Buenas Prácticas de Manufactura implementada (infraestructura, materias primas e insumos, procesos, equipos y utensilios, personal, producto terminado, servicios, manejo de desechos, control de plagas, almacenamiento, transporte y distribución, entre otros)
- d) En el caso de proveedores locales (acopiadores de frutas, verduras, otros), deberán enviar muestras sin valor comercial a la operación para la evaluación del producto, esto también aplica aquellos proveedores considerados artesanales (no industrializados).
- e) Si las muestras son aprobadas, el responsable de logística coordinara con el administrador para realizar una visita a las instalaciones donde se acopia y almacena el producto.
- f) El proveedor local y/o artesanal deberá de comprometerse mediante una declaración jurada que sus productos cumplen con las Buenas Prácticas Agrícolas (BPA).
- g) El proveedor local y/o artesanal aprobado deberá recibir una charla de inducción en temas básicos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), el mismo que estará a cargo del jefe de Calidad. Así mismo en dicha reunión se dará a conocer las especificaciones técnicas de los productos que se exigen.
- h) Cumpliendo con lo antes descrito se procederá a incluir en la lista de proveedores aprobados.
- i) El responsable de recepción será el encargado de verificar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidades establecidos en cada recepción.

	Título: Selección, evaluación y verificación de proveedores	Código	LO-PO-25
		Versión	01
		Página	4 de 5

- j) Es obligación del proveedor, que los productos sean transportados en unidades vehiculares que presenten un apropiado sistema de conservación y presente buenas condiciones físicas y de higiene.

6.3. VERIFICACION

CRITERIOS PARA LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES:

A.- Calidad del producto:

- 1) La que se verifica antes de realizar la compra y en el momento de la recepción del producto (una vez escogido el proveedor y realizado el pedido). Esta verificación de calidad se basará en las características fisicoquímicas, microbiológicas y sensoriales para productos elaborados o que cumplan con los criterios internos en caso de materia prima sin elaborar.
- 2) Se verifica también el servicio post venta ofrecido por el proveedor y condiciones de transporte de productos con los que cuenta el proveedor.
- 3) Si durante la recepción se observa que el proveedor no cumple en reiteradas veces lo estipulado en el manual de especificaciones técnicas, se procederá a la suspensión temporal del proveedor, hasta levantar las observaciones.
- 4) Si el proveedor reincide en lo mismo se procederá a retirarlo definitivamente de la lista de proveedores aprobados.

B.- Inspección higiénica sanitaria del establecimiento:

Establecer las pautas básicas sobre las inspecciones Higiénico Sanitarias como parte de la Evaluación de Proveedores de Consumo (abarrotes, bebidas, perecibles, frutas, verduras, etc.).

- 1) Los proveedores de productos de consumo (abarrotes, bebidas, lácteos, cárnicos, etc.) deberán pasar una Evaluación de Calidad o una Inspección Higiénico Sanitaria, que será realizada por un profesional de la empresa o por una entidad externa que determine.
- 2) Obtenido los resultados de la Inspección se procederá a calificar al proveedor si es aceptado o rechazado y determinar su frecuencia de verificación de acuerdo a la siguiente tabla:

Calificación	Inspecciones Higiénico Sanitarias	Calificación
0% - 64%	☹ Resultado pobre	Proveedor rechazado o suspendido
65% - 69%	☹ Necesita atención	Proveedor rechazado o suspendido
70% - 79%	👉 Regular	Proveedor Aprobado, verificación Semestral
80% - 100%	☺ Bueno	Proveedor Aprobado, verificación Anual
El puntaje mínimo que se debe obtener en la Evaluación de Calidad es de 70%. Por debajo de este puntaje se debe mejorar la calificación y levantar las observaciones para aprobar el ingreso como proveedor.		

	Título: Selección, evaluación y verificación de proveedores	Código	LO-PO-25
		Versión	01
		Página	5 de 5

- 3) Para proveedores nuevos es obligatoria la evaluación sanitaria, previa a su integración al registro de proveedores aprobados.
- 4) Los proveedores que cuenten con certificaciones HACCP/ISO 9001 no serán exceptuados de este proceso. La frecuencia de inspección de estos proveedores será de acuerdo a los resultados obtenidos. Adicionalmente deberán enviar copia de sus certificados obtenidos.
- 5) Todos los proveedores deberán ser evaluados sin excepción, registrando los resultados en el formato de evaluación de proveedores.

FRECUENCIA

- Según criterios de evaluación de proveedores.

7. REGISTRO

- Inspección Higiénico Sanitaria proveedores Código: LO-FO-26
- Lista de proveedores aprobados. Código: LO-FO-27

8. ANEXOS

El presente procedimiento no genera anexo.

B. Recepción de materias primas e insumos

	Título: Recepción de materias primas e insumos	Código	LO-PO-26
		Versión	01
		Página	1 de 4

1. OBJETIVO

El objetivo del presente procedimiento es establecer una metodología y lineamientos para el control de las materias primas provenientes de proveedores autorizados. Con la finalidad de que los productos cumplan con las especificaciones técnicas de calidad.

2. ALCANCE

Este procedimiento tiene como alcance a todos los productos alimenticios y no alimenticios que llegan a los almacenes del comedor de la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS

- Código Internacional Recomendado de Prácticas de Higiene para la carne fresca CAC/RCP 58-2005, Rev.1 (1993).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98 S.A.

4. DEFINICIONES

- *Calidad*: Conjunto de los factores o características del producto que pueden evaluarse por medios sensoriales o ensayos físicos, químicos o microbiológicos.
- *Control de Calidad*: Es la verificación de un proceso o producto que se encuentra dentro de los límites fijados por un patrón previamente establecido.
- *Inspección*: Es el conjunto de procedimientos de medición, verificación ensayos, etc., que tienen por objeto "comparar" un producto con las especificaciones.
- *Inspección por atributos*: Es la inspección mediante la cual cada producto es clasificado simplemente en defectuoso o no defectuoso, o se cuenta el número de defectos por partida de productos, de acuerdo a una especificación determinada o conjunto de especificaciones.
- *Materia Prima o Unidad de Producto*: Se designa lo que, en la inspección es objeto de una clasificación en defectuoso o no defectuoso, o al que se le puede contar el número de defectos. Puede ser un objeto único, un par, un conjunto, una longitud, un área, una operación, un volumen, un componente de un producto determinado o el producto mismo terminado. El producto puede ser o no la unidad misma de compra.
- *Defectos*: Es la numeración de defectos posibles de un producto, clasificado de acuerdo a su gravedad. Un defecto de un producto es una falta de conformidad del individuo con los requisitos especificados.

	Título: Recepción de materias primas e insumos	Código	LO-PO-26
		Versión	01
		Página	2 de 4

- *Defecto Crítico:* Un defectuoso crítico contiene uno o varios defectos críticos; puede también contener defectos mayores y menores.
- *Defecto Mayor:* Un defectuoso mayor contiene uno o varios defectos mayores; también puede contener defectos menores, pero ningún defecto crítico.
- *Defecto Menor:* Un defectuoso menor contiene uno o varios defectos menores, pero no contiene ningún defecto crítico o mayor.
- *Lote:* Conjunto homogéneo de envases primarios o unidades del mismo tamaño, tipo y clase, manufacturado o procesado bajo las mismas condiciones. También se le conoce como lote para inspección.
- *Muestra:* Numero de unidades usadas para la inspección. La muestra comprende todos los envases o unidades extraídas para fines de inspección o ensayos de un lote particular.
- *Extracción de Muestra:* Proceso de obtener o seleccionar envases de un lote o partida.
- *Plan de Extracción de Muestra:* Esquema que comprende el tamaño de la muestra, nivel de inspección, número de aceptación y rechazo y que permite aceptar o rechazar el lote o partida de acuerdo con los resultados de inspección y ensayos de la muestra.
- *Tamaño de Muestra:* Número de envases primarios o unidades que comprende de la muestra total extraído de un lote. Se designa por "n".
- *Nivel de Calidad Aceptable (N.A.C):* Porcentaje de unidades defectuosas permitido en un lote que será aceptado el 95% de las veces.
- *Numero de aceptación:* Número que, en un plan de extracción de muestras, indica el número de máximo de defectuosos que se permiten en la muestra con el fin de considerar el lote como cumplimiento con los requisitos o especificaciones de una norma.
- *Tamaño del lote:* Número de envases primarios o unidades que contiene un lote.

5. RESPONSABILIDADES

- Del Cumplimiento: Administrador
- De la verificación: Jefe de Calidad
- De la Supervisión: Supervisor de Calidad
- De la ejecución y registros: Almacenero

	Título: Recepción de materias primas e insumos	Código	LO-PO-26
		Versión	01
		Página	3 de 4

6. DESARROLLO

- 1) Al llegar las materias primas e insumos se debe revisar primero los requisitos de compra. Es decir, las cantidades, tipo de producto, especificaciones de marca, presentación, variedad, tamaño o estado de madurez solicitado. Para ello se debe comparar lo que va a ingresar con lo solicitado en la requisición u orden de compra.
- 2) Para el caso de recepción de productos del grupo de riesgo, se procede a extraer una muestra representativa y al azar del lote a recibir, y en ellas se evalúan los parámetros de calidad establecidos.

A fin de obtener una muestra representativa del lote a recibir utilizar el siguiente cuadro.

Tamaño del lote (Unidad)	Inspección normal (unidades a muestrear)	Nivel de rechazo o aceptación		Inspección estricta (Unidades a muestrear)	Nivel de rechazo o aceptación	
		A	R		A	R
2 a 8	2	0	1	3	0	1
9 a 15	3	0	1	5	0	1
16 a 25	5	0	1	8	0	1
26 a 50	8	1	2	13	0	1
51 a 90	13	2	3	20	0	1
91 a 150	20	3	4	32	0	1
151 a 280	32	5	6	50	0	1

A: Numero de unidades defectuosas para aceptar un lote.

R: Numero de unidades defectuosas para rechazar un lote.

Siempre se emplea un nivel de inspección normal a menos que se sospeche de algún defecto en el lote, para lo cual el personal responsable de la aceptación y rechazo del lote debe definir el nivel de inspección que usara.

- 3) En las muestras extraídas se evalúa los parámetros de calidad según el tipo de producto a recibir, para ello se compara con las especificaciones técnicas de calidad.
 - a) Temperatura interna del producto: Aplicable solo cárnicos, embutidos y lacteos, el cual es variable dependiendo el destino del producto.
 - b) Evaluación sensorial: Es la evaluación de las características del color, olor textura, apariencia general. En ella se observan defectos producidos por golpes, magulladuras, ataque de insectos, materias extrañas, presencia de coloraciones, olores o textura no

	Título: Recepción de materias primas e insumos	Código	LO-PO-26
		Versión	01
		Página	4 de 4

característicos del producto.

- c) **Tamaño y peso:** Se aplica a frutas de mesa, vegetales y cortes cárnicos donde el tamaño y gramaje sea de interés para el cumplimiento del contrato o la entrega normalizada de un servicio.
 - d) **Condiciones de envase y embalaje:** Estos deben proteger el alimento de cualquier contaminante externo, así como mantener algunas de sus propiedades como humedad, temperatura, presión atmosférica en el interior del envase.
 - e) **Datos de rotulación:** Permite controlar las materias primas e insumos recepcionados haciendo un seguimiento o rastreo en cualquier punto del proceso desde la recepción hasta la entrega.
 - f) **Condiciones de entrega:** Se evalúa el estado de limpieza del vehículo de transporte de alimentos, así como la protección que este brinda, contra el sol, lluvia, polvo y otros contaminantes.
- 4) Una vez controlados los productos se procede a la aceptación o rechazo de los mismos según corresponda, registrando el detalle en el formato de recepción de materias primas e insumos.
- 5) De cumplirse con las especificaciones se procederá al ingreso de la mercadería, la que será colocada en función a su naturaleza: en estantes, pallets, jabs, conservadoras, refrigeradoras y congeladora.

Acciones Correctivas:

- 1) Si la mercadería de un proveedor no es conforme esta se deberá de rechazar. El responsable de la recepción, lo deberá indicar en el registro de recepción de materias primas correspondiente e informar al proveedor acerca de las observaciones encontradas (identificación o lote, tipo de defecto, fecha en que se encontró el defecto).
- 2) El supervisor de calidad informara al jefe de calidad las observaciones encontradas durante la recepción de materias primas e insumos.

7. REGISTRO

Formato de recepción de materias primas e Insumos. Código: LO-FO-23

C. Almacenamiento y manipulación de materias primas e insumos.

	Título: Almacenamiento y manipulación de materias primas e insumos	Código	LO-PO-27
		Versión	01
		Página	1 de 4

1. OBJETIVOS

Garantizar que las materias primas e insumos sean manipulados y almacenados hasta su despacho, en condiciones que permitan mantener los atributos de calidad con los que ingresan en la recepción.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica al comedor de la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS

Norma Sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. RM Nº 822 – 2018 /MINSA

4. DEFINICIONES

- ✓ **Contaminación cruzada:** Transferencia de sustancias dañinas o microorganismos causantes de enfermedades al alimento por:
 - Contacto manual.
 - Superficies de contacto con el alimento: esponjas, toallas de tela y utensilios que entran en contacto con alimento crudos que no están limpios que luego entran en contacto o gotean dentro de alimentos que están listos para comunicarse.

5. RESPONSABILIDAD

- Del Cumplimiento: Administrador
- De la verificación: Jefe de Calidad
- De la Supervisión: Supervisor de Calidad
- De la ejecución y registros: Almacenero

El Almacenero responsable deberá asegurarse que se cumplan las siguientes funciones:

- En función a los recursos disponibles (instalaciones, equipos, personal, etc.) optimizar el stock y flujo de productos almacenados, manteniendo un adecuado nivel de rotación, a fin de evitar que los productos se deterioren por tiempo excesivo de almacenamiento.
- Mantener la calidad de los productos almacenados hasta su despacho.
- Inspeccionar las cargas almacenadas y retirar las no aptas para el consumo o uso.
- Controlar los equipos de refrigeración y congelación a fin de mantener la cadena de frío para los productos que lo requieren. Solicitar los servicios de mantenimiento cuando se requiera.

6. DESCRIPCIÓN

6.1. Distribución de productos en almacenes.

- a. Los productos se almacenarán en medios adecuados para su conservación según Especificaciones Técnicas para el almacenamiento de alimentos.

	Título: Almacenamiento y manipulación de materias primas e insumos	Código	LO-PO-27
		Versión	01
		Página	2 de 4

- b. Ingresar los productos teniendo en cuenta el sistema FIFO. Lo que recién ingresa se coloca detrás de las mercaderías ya en stock, a fin de despachar los productos más antiguos.
- c. Aquellos productos pre-procesados en la cocina deberán identificarse antes de proceder a su almacenamiento. La rotulación debe mencionar el nombre del producto, fecha de procesamiento, y fecha de vencimiento. Esta información debe ser colocada por el responsable del procesamiento.

6.2. Condiciones y controles para el almacenamiento.

Condiciones:

Se refiere a las instalaciones, ambientes, equipos y personal que participará en la manipulación durante el almacenamiento de alimentos y productos que entran en contactos con ellos.

- a) En caso de contratar el servicio de almacenamiento de terceros se buscará proveedores validados para dicho servicio siguiendo el procedimiento de Validación y evaluación de proveedores.
- b) Los alimentos se almacenarán sobre parihuelas y estantes en ambientes frescos y ventilados o en un equipo de refrigeración y congelación.
 - ✓ Los **viveres secos** se almacenarán sobre parihuelas y estantes, separados del piso y del techo en un espacio que permita la circulación de aire y verificar la presencia de insectos y roedores. Se dejarán espacios libres entre filas de rumas y entre ellas y las paredes.
 - ✓ Los **lácteos, embutidos y cárnicos** se almacenan en equipos de refrigeración y congelación. Estos se colocarán sobre estantes y rumas que mantengan separación del piso, paredes y techo, de tal forma que permita la circulación del aire frío y el intercambio de temperatura entre el aire y los productos a enfriar.
- c) Los equipos de refrigeración y congelación deberán estar operativos a fin de mantener los rangos de temperaturas necesarios para cada grupo de alimentos (Ver Especificaciones técnicas en almacenamiento de alimentos).
- d) El personal involucrado en las actividades de almacenamiento deberá estar capacitado en las prácticas y directivas establecidas en el presente procedimiento.
- e) Los ambientes en que se almacenan alimentos o productos que estarán en contacto con ellos deben mantenerse limpios y desinfectados (cuando aplique).
- f) Las cámaras de refrigeración, conservación y estantes deben estar identificados con el nombre de los grupos de productos que en ellos se almacenan.

Controles:

Controles en los equipos:

	Título: Almacenamiento y manipulación de materias primas e insumos	Código	LO-PO-27
		Versión	01
		Página	3 de 4

- Los equipos de refrigeración y congelación se revisarán periódicamente. Cuando la responsabilidad del mantenimiento sea del cliente éste asumirá la revisión y mantenimiento de sus equipos e instalaciones, indicando al responsable de la operación (Administrador) cual es su plan de mantenimiento para su seguimiento y control.
- Cuando las temperaturas de los equipos no estén dentro de los rangos establecidos, el responsable verificara que los productos almacenados no se hayan alterado y dispondrá el destino de las que se hayan afectado por variación de temperaturas. Solicitará la reparación o mantenimiento del equipo si es necesario y registrará lo ocurrido en el campo de medida correctora del registro (Control de temperaturas de equipos de refrigeración y congelación).

Controles de los productos:

- Durante el almacenamiento se debe inspeccionar los alimentos a fin de detectar y separar mercaderías no aptas para el consumo humano, teniendo en cuenta las Especificaciones Técnicas en almacenamiento de alimentos. Esta inspección se realizará bajo responsabilidad de cada almacenero y/o encargado de almacén.
La frecuencia de inspección será la indicada para cada grupo según la tabla 1: Frecuencias de inspección de alimentos (Ver anexo). **El responsable de cada almacén colocará dicha tabla en un lugar visible del almacén.**
- Los resultados de la inspección se registran en el formato de inspección sanitaria para almacenes, En el se deben ser consignados los productos separados, la cantidad, los defectos encontrados y el destino final, así como las devoluciones o eliminación de productos cuando aplique.
- Los productos no conformes se separarán en un lugar definido en el almacén e identificado como **ZONA DE NO CONFORMES** (con la indicación "No utilizar esta mercadería") y cuando se trate de productos altamente perecibles (cárnicos, embutidos, lácteos y vegetales) deberá disponerse su destino inmediatamente.

6.3. Disposición de la mercadería no apta

Si luego de la inspección se encuentra productos no aptos, estos deben de ser separados e inmovilizados en la **ZONA DE NO CONFORMES**, a fin de evitar su consumo, hasta que se determine su destino final.

- En caso de que el defecto del producto se pueda atribuir al fabricante, la mercadería puede ser devuelta al proveedor.
En este caso se devolverán con las características originales en las que llegó: envase original, sin alterar los productos en el interior del envase (salvo en los casos en que haya sido necesario extraer muestras para su evaluación).
Se deberá especificar las causas de la devolución, la cantidad de vuelta, la identificación del producto devuelto (nombre, marca, fecha de producción) y el VB del Supervisor de Calidad a la inspección sanitaria, así como del administrador.
- De no ser responsable el fabricante, se deberá eliminar el producto no conforme,

	Título: Almacenamiento y manipulación de materias primas e insumos	Código	LO-PO-27
		Versión	01
		Página	4 de 4

generando el acta de baja correspondiente.

7. REGISTRO

Control de temperatura de almacenamiento Código: LO-FO-25

Control de Producto No Conforme: LO-FO-24

8. ANEXOS

Anexo A: Tabla de frecuencia de Inspección sanitaria para almacenes.

ANEXO A

TABLA 1: FRECUENCIA DE INSPECCION DE ALIMENTOS

TIPO DE ALIMENTO	Diaria	Inter diario	Una vez / semana	Una vez/ quincena	Una vez mes
Frutas y verduras					
Verduras: Hojas: lechuga, espinaca, albahaca, apio, poro, culantro, etc. Frutas: Uva fresca, chirimoya, melocotón, durazno, guanábana, etc.	②				
Verduras: Tomate, pimiento, rocoto, choclo, vainita, ~~aveja~~ , repollo, coliflor, brócoli, etc. Frutas: Plátano, limones, melón, lúcuma, pepino, pera, papaya, mango, etc.		②			
Verduras: Papas, cebollas, camote, yuca, ajos, kion, etc. Frutas: Manzana red delicias, piña, membrillo, sandía, granadilla, etc.			②		
Cárnicos, menudencia y embutidos congelados.				②	
Cárnicos y menudencia refrigerados, embutidos, lácteos refrigerados y huevos frescos.			②		
Viveres secos* excepto cereales, menestras y grano sin procesar.				②	
Harinas, fideos, cereales, granos y menestras secos.			②		
Materiales de envase y embalaje.					②
Productos de limpieza y sanitización.					②

Nota:

Si al almacén ingresan los productos cada semana, inspeccionar con frecuencia diaria e inter diario en la semana.

Si al almacén ingresan con frecuencias mayores a una semana utilizar las frecuencias indicadas.

Se sugiere inspeccionar los productos en almacén el día anterior a la recepción de nueva mercadería. Cada responsable de almacén definirá el día en que empieza a correr su semana, según a su frecuencia de recepción.

6.3. Operaciones

A. Buenas prácticas de higiene en la elaboración de alimentos

	Título: Buenas prácticas de higiene en la elaboración de alimentos	Código	OP-PO-13
		Versión	01
		Página	1 de 6

1. OBJETIVOS

Establecer los procedimientos a seguir en la higiene básica del personal manipulador de alimentos para evitar la contaminación del producto por parte del mismo.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica al personal manipulador de alimentos de la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS

Para la aplicación de este procedimiento no es necesaria la consulta específica de otro documento.

4. DEFINICIONES

- ✓ **Manipulador de Alimentos.** - Es toda persona que participa en la producción, preparación, procesado, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y venta de alimentos.

5. RESPONSABILIDAD

El jefe de calidad es el responsable por el contenido del presente procedimiento. Su ejecución en las operaciones es responsabilidad de los supervisores.

6. DESCRIPCIÓN

Es responsabilidad de los manipuladores.

6.1. Cuidados Generales

A. Presentación del personal:

- ✓ Todo el personal (femenino y masculino) deberá bañarse diariamente antes de comenzar a realizar sus actividades.
- ✓ Todo **personal masculino** (incluyendo el personal supervisor) deberá tener:
 - El cabello corto y limpio.
 - No bigotes ni barba (afeitado diario), incluye al personal supervisor que tenga funciones relacionadas con la elaboración de alimentos.
 - Manos limpias y uñas recortadas libre de suciedad.
 - No presencia de adornos ni joyas ya que pueden ocasionar contaminación física de los alimentos ya elaborados y también pueden ocasionar accidentes laborales.
 - Uniforme impecable (limpio y bien conservado).
- ✓ Todo el **personal femenino** (incluyendo el personal de supervisión) deberá tener:
 - El cabello recortado y recogido; podrá ser largo siempre y cuando esté debidamente recogido y cubierto.
 - Manos limpias, uñas recortadas libres de suciedad y sin esmalte.
 - No presencia de adornos ni joyas ya que pueden ocasionar contaminación física de los alimentos ya elaborados y también pueden ocasionar accidentes laborales.

	Título: Buenas prácticas de higiene en la elaboración de alimentos	Código	OP-PO-13
		Versión	01
		Página	2 de 6

- Maquillaje discreto.
- Uniforme impecable (limpio y bien conservado).

B. Uniformes del personal y equipo de protección:

- ✓ Todo personal deberá contar con un uniforme en perfecto estado de limpieza y conservación contando con todos los elementos que por su cargo son indispensable (pantalón, chaqueta, gorro, mandiles, overoles, botas (punta de acero opcional, zapatos de seguridad (punta de acero opcional), guantes, protectores nasos bucales), etc.
- ✓ La cantidad y material del uniforme dependerá de cada operación. Teniendo en cuenta que siempre deberán estar en perfecto estado de limpieza y conservación y con todos los elementos necesarios.
- ✓ Tanto los elementos que conforman los uniformes como los colores deberán ser los normados por la empresa; no se permitirá ningún complemento adicional a estos. Los uniformes de elaboración deberán ser de colores claros, los de servicio y limpieza se regirán por los colores normados por la empresa.
- ✓ El personal que interviene en operaciones de lavado de equipo, menaje, etc., deberá contar con el uniforme de acuerdo al cargo que desempeña, así como botas de jebe, delantal impermeable de color naranja, distinto al delantal usado en la zona de producción que será de color blanco.
- ✓ Todo personal deberá llevar guantes protectores (descartables) cuando:
 - Manipule alimentos que van a ser consumidos directamente y que ya han pasado por un proceso de desinfección o cocción Ej.: Ensaladas de verduras y frutas (no para el troceado ya que primará el lavado de manos).
- ✓ Todo personal que trabaje en cada proceso de producción y servicio, deberá contar con protectores nasobucles (nariz y boca). Sólo se excluirá su uso en zonas de línea de servicio donde el cliente lo solicite y en mozos de atención a las mesas; en estos casos se cumplirán las Reglas de Buenas Prácticas de Higiene del presente procedimiento de no hablar, toser o estornudar sobre los alimentos.

C. Hábitos del personal:

- ✓ Está prohibido:
 - Fumar dentro de las áreas de almacenamiento, producción y servicio.
 - Escupir dentro de las áreas de almacenamiento, producción y servicio.
 - Comer o masticar dentro de las áreas de almacenamiento y producción (el personal deberá comer dentro de un área y horario establecido para tal fin).
 - Probar los alimentos con los dedos y con los utensilios que están en contacto directo con éstos.

	Título: Buenas prácticas de higiene en la elaboración de alimentos	Código	OP-PO-13
		Versión	01
		Página	3 de 6

- Introducir el dedo a la nariz o la boca cuando se manipulan alimentos.
- ✓ Se debe evitar:
 - Rascarse la cabeza dentro de las áreas de trabajo (cuando se tenga la necesidad de hacerlo, diríjase a las áreas de servicios higiénicos y lávese las manos inmediatamente después de realizar esta práctica).
 - Hablar sobre los alimentos.
- ✓ Las manos se lavarán con agua y jabón bactericida:
 - Antes de empezar a trabajar.
 - Después de usar el baño.
 - Entre la manipulación de alimentos crudos y cocinados.
 - Después de peinarse.
 - Al reingresar a la zona de preparación de alimentos y antes de utilizar el equipo o manipular cualquier alimento.
 - Después de recoger algo caído del suelo.
 - Después de comer, fumar o sonarse la nariz.
 - Después de manipular alimentos desechados, desperdicios, tacho de basura y basuras.
- ✓ Durante el consumo de sus alimentos (desayuno, almuerzo y cena) el personal manipulador de alimentos no deberá usar mandiles, protectores nasos bucales, guantes, etc.)

D. Salud Personal:

- ✓ El personal deberá estar libre de lesiones en la piel (forúnculos, cortes, heridas, etc.), en caso de tener alguna lesión leve de la piel, deberá desinfectarse y cubrir con revestimiento impermeable de color visible asegurándolo firmemente.
- ✓ El personal deberá estar libre de enfermedades de tipo respiratoria, estomacales, infecto-contagiosas.
- ✓ El personal deberá comunicar a su supervisor si tiene lesiones en la piel (forúnculos, cortes, heridas, etc.) en caso de tener alguna lesión leve de la piel, deberá desinfectarse y cubrir con revestimiento impermeable de color visible asegurándolo firmemente, también deberá comunicar si sufre alguna enfermedad como: Fiebre, tipo respiratoria, estomacales (Ej. diarrea).

6.2. Cuidados en el área de almacenes y cámaras frías.

- ✓ El personal manipulador de alimentos asignados en estas zonas debe de usar uniformes de color claro distinto al asignado en las áreas de elaboración para tener una mejor identificación.

	Título: Buenas prácticas de higiene en la elaboración de alimentos	Código	OP-PO-13
		Versión	01
		Página	4 de 6

- ✓ Al ingresar a las cámaras frías el personal debe de ponerse las casacas térmicas respectivas y lavarse las manos antes de manipular los productos que ahí se conservan.

6.3. Cuidados en el área de elaboración y servicio de alimentos.

- ✓ Deberá evitarse el probar los alimentos con los dedos y con los utensilios que están en contacto directo de estos.
- ✓ No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal de operaciones que tenga la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.

6.4. Cuidado en el área de los servicios higiénicos.

- ✓ Después de hacer uso de los servicios sanitarios, el personal deberá lavarse las manos y las muñecas con agua y jabón, así como también deberán limpiarse las uñas.
- ✓ Se deberá jalar la palanca del inodoro obligatoriamente después de hacer uso del baño.

6.5. Cuidados del personal de limpieza.

- ✓ El personal que interviene en operaciones de lavado de equipos, menaje, etc. Deberá contar y vestir con el uniforme de acuerdo al cargo que desempeñe, así como las botas de jebe y delantal impermeables de color naranja, distinto al delantal usado en la zona de producción.

6.6. Cuidados de los visitantes

- ✓ Toda persona visitante deberá tener:
 - Guardapolvo blanco impecable, gorro protector para cabello, naso bucal (producción, línea y servicio).
- ✓ Toda persona visitante deberá lavarse las manos con agua y jabón germicida al ingresar al área de producción y servicio. Para esto se le hará entrega de la cartilla de visitante (Anexo 01).
- ✓ Dentro de las instalaciones:
 - No tocará ningún alimento; de requerir degustar, solicitará al supervisor le proporcione una muestra.
 - No hablará sobre los alimentos.
 - Estará obligado a cumplir con las recomendaciones y prácticas de higiene de las áreas que visite.
 - El uso del protector naso bucal queda condicionado a la necesidad de la visita de hablar en las zonas donde se elaboran los alimentos.

7. REGISTROS

Check list de Inspección higiénico sanitaria Código: CA-FO-07.

8. ANEXOS

Anexo 01: Cartilla de Visitante.

	Título: Buenas prácticas de higiene en la elaboración de alimentos	Código	OP-PO-13
		Versión	01
		Página	6 de 6

CARTILLA DE VISITANTE

El comedor del concesionario Cactus, les da la bienvenida, es grato recibirlos en nuestras instalaciones del servicio de alimentación.

Aquí detallamos algunas consideraciones que debemos de tener en cuenta al ingresar para evitar posibles contaminaciones a los alimentos que elaboramos, se les agradece anticipadamente su comprensión.

Antes del ingreso:

1. Leer la cartilla de visitante que le ha sido entregada.
2. Comunicar en caso padezca de alguna lesión o enfermedad para que se evalúe y se determine si su ingreso a las instalaciones de proceso no afectaría la inocuidad de los alimentos.
3. Quitarse las joyas u accesorios colgantes (anillos, aretes, prendedores, lapiceros entre otros).
4. Colocarse la indumentaria que se le entrega (guardapolvo, mascarilla y cubre pelo).
5. Lavarse las manos, cumpliendo con el instructivo de lavado de manos que se encuentra ubicado en el maniluvio.

Durante la visita a las instalaciones:

1. Estará acompañado por alguna persona de operaciones o de calidad de la empresa.
2. Iniciar el recorrido desde la zona más limpia hacia la zona más contaminada, por ningún motivo deberán retroceder de una zona contaminada a una zona limpia.
3. No toser o estornudar sobre el alimento expuesto.
5. No fumar, silbar o consumir alimentos o bebidas en las áreas de preparación de alimentos.
6. No arrojar bolsas, papeles o cualquier tipo de material al piso, colocarlos en los tachos identificados para tal fin.
7. Usar guantes descartables en caso de manipular alimentos cocidos o listos para consumir.

Recordar lavarse las manos cuando:

- ☐ Después de usar los servicios higiénicos.
- ☐ Después de tener contacto con cualquier materia prima o alimento no procesado.
- ☐ Después del contacto con equipos o superficies sucias.
- ☐ Después de: estornudar, toser o usar pañuelos.
- ☐ Después de manipular recipientes de desperdicios.
- ☐ Cuantas veces ingrese o abandone temporalmente las áreas de preparación de alimentos.

GRACIAS POR SU VISITA

B. Control de temperatura

	Título: Control de temperatura	Código: OP-PO-1
		Versión: 01
		Página 1 de 4

1. OBJETIVO

Establecer las técnicas adecuadas para la toma de temperaturas de ambientes, insumos y producto final.

2. ALCANCE

Este procedimiento alcanza las áreas de operaciones donde se elaboran alimentos.

3. REFERENCIAS

Codex alimentarius. CAC / RCP 8-1976.

4. DEFINICIONES

- ✓ **Peligro:** Cualquier característica de un alimento que puede causar enfermedad o daño en quien lo consume.
- ✓ **Riesgo:** La probabilidad de que un peligro se presente.
- ✓ **Medidas preventivas:** Acciones emprendidas para evitar la actualización de un peligro.
- ✓ **Punto de control (PC):** Toda fase, etapa, o proceso en el que es posible aplicar una medida preventiva y de esta forma eliminar o reducir un peligro hasta un nivel aceptable.
- ✓ **Limites críticos:** Un parámetro, preferiblemente objetivo y fácilmente mensurable, que nos permite decidir si un PC está bajo control o no. Valor que separa lo aceptable de lo inaceptable.
- ✓ **Procedimientos de vigilancia:** Acciones emprendidas para evitar la actualización de un peligro.
- ✓ **Medidas correctoras:** Aquellas medidas que aplicadas cuando se superan los límites críticos nos dicen que hacer con el producto en cuestión, y como volver a una situación segura.

5. RESPONSABILIDAD:

El jefe de calidad es el responsable por el contenido del presente procedimiento.
Su aplicación en las operaciones es responsabilidad del jefe de cocina y ayudantes.
La verificación de que se cumpla con el presente procedimiento es de los supervisores.

6. DESARROLLO DEL PROCEDIMIENTO

A. Control de temperatura de equipos de refrigeración y congelación:

	Título: Control de temperatura	Código: OP-PO-1
		Versión: 01
		Página 2 de 4

- Limpiar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con agua u otra sustancia sanitizante (alcohol, desinfectante, etc.)
- Colocar el termómetro en el interior del equipo a tomar la temperatura (ubicar en la parte media del equipo sin tocar los alimentos, verifique el sistema de circulación del aire del equipo para así definir el lugar más acertado para la toma de temperatura.)
- Esperar que la lectura se estabilice (aprox. 2 a 3 minutos). Dependiendo del área de la cámara, es decir a espacios reducidos será menor tiempo.
- Registrar la temperatura en el formato de control de temperatura de equipos de refrigeración y congelación.

B. Control de temperatura de insumos refrigerados, congelados y en descongelación.

Productos refrigerados y congelados no envasados al vacío:

- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, solución desinfectante, etc.)
- Si se tiene que tomar la temperatura a un producto congelado o refrigerado no envasado al vacío o a un producto en descongelación, tome una pieza y realice dos orificios de aproximadamente 2.5 cm en el producto.
- Pre-enfríe el termómetro en uno de los orificios introduciendo la varilla de acero del termómetro (aproximadamente 30 seg).
- Una vez pre-enfriado, introduzca el termómetro en el otro orificio y deje que se estabilice la lectura del termómetro por unos segundos (30 seg) procediendo luego al registro de temperatura (una vez enfriado el termómetro en una de las piezas no es necesario que se le practique dos orificios a todas las piezas a muestrear, solo a la primera que servirá de pre-enfriamiento para la toma de las demás piezas).
- En aquellos productos en los que sea difícil que la varilla del termómetro penetre, se utilizará un punzón o taladro de mano desinfectados, procediendo a realizar la misma acción antes mencionada y evitando que el diámetro del orificio sea mayor que la varilla del termómetro.
- Registrar la temperatura en el registro de inspección de recepción de materias primas e insumos.
- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol. desinfectante, etc.).

Productos refrigerados y congelados envasados al vacío:

- Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol. desinfectante, etc.).

	Título: Control de temperatura	Código: OP-PO-1
		Versión: 01
		Página 3 de 4

- b) Si se tiene que tomar la temperatura a un producto congelado o refrigerado envasado al vacío coja dos piezas del producto y coloque el termómetro entre las piezas (sin romper el empaque) para que éste se pre-enfríe.
- c) Una vez que el termómetro se pre-enfríe proceda con el mismo método a colocar el termómetro entre dos paquetes deje que se estabilice la temperatura y regístrela (nunca introduzca el termómetro en los paquetes envasados al vacío porque perderían su sellado).

Control de temperaturas de insumos cárnicos durante su cocción:

- a) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).
- b) Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en el cárnico a controlar.
- c) Si el cárnico se encontrase en una olla alta, se deberá sacar la porción en un cucharón o espumadera antes de proceder a la lectura.
- d) Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente).
- e) Registrar la temperatura en el formato de control de temperatura de cocción y tiempos de preparación.
- f) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).

Control de temperatura de insumos vegetales durante su cocción y/o final de su elaboración.

- a) Para el caso de vegetales la temperatura a registrar es la del agua en ebullición en la que se están preparando. Si es un guiso se tomará la temperatura de la preparación en conjunto.
- b) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).
- c) Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en el agua o preparación a controlar.
- d) Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente). Registrar la temperatura en el formato de control de proceso de cocción
- e) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).

Control de temperaturas de productos elaborados por tandas de producción en plancha freidoras.

- a) Aquellas preparaciones que por diferencias culinarias deben ser hechas a la plancha, como huevos fritos, bistec, pollos, etc. Su temperatura deberá de registrarse por cada tanda elaborada, es decir, si se necesitan preparar 50 pollos a la plancha y solo entran 25, se deberán registrar las dos tandas de 25.

	Título: Control de temperatura	Código: OP-PO-1
		Versión: 01
		Página 4 de 4

- b) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).
- c) Hacer una pila de por lo menos cinco (05) unidades de los productos que están siendo cocidos en la plancha. De ser preparaciones que no se pueden apilar tomará la temperatura evitando que la varilla de acero haga contacto con la plancha.
- d) Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en la pila de productos, teniendo cuidado de no tocar la plancha freidora.
- e) Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente). Registrar la temperatura en el formato de control de proceso de cocción.
- f) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).

Control de temperatura de agua de mantenimiento tavola calda.

- a) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).
- b) Introducir la tercera parte de la varilla de acero del termómetro en el agua de mantenimiento de la tavola calda a controlar, teniendo cuidado de no tocar las paredes metálicas de la misma.
- c) Esperar que la temperatura se estabilice (30 segundos aproximadamente).
- d) Registrar la temperatura en el formato de control de temperatura en línea de servicio.
- e) Limpiar y desinfectar el termómetro utilizando papel toalla impregnado con alcohol u otra sustancia sanitizante (gel bactericida, sol desinfectante, etc.).

7. REGISTROS

LO-FO-23.- Control de temperatura de recepción de Materias Primas e insumos.
 LO-FO-25.- Control de temperatura de equipos de refrigeración y congelación.
 OP-FO-15.- Control de la temperatura de cocción de productos
 OP-FO-16.- Control de temperatura de preparaciones en línea de servicio.

8. ANEXOS

El presente procedimiento no genera anexo.

C. Control de proceso de desinfección de materias primas

	Título: Control de proceso de desinfección de materias primas	Código	OP-PO-17
		Versión	01
		Página	1 de 3

1. OBJETIVOS

Reducir o eliminar la carga microbiana inicial hasta niveles permisibles para asegurar su óptima calidad e inocuidad durante su uso o consumo.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica aquellos insumos que serán utilizados en distintas preparaciones (verduras, frutas, huevos, lácteos, embutidos, y conservas, entre otros).

3. REFERENCIAS

- ✓ Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- ✓ Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial 0822-2018/MINSA.
- ✓ Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- ✓ Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

4. DEFINICIONES

- ✓ **Peligro:** Cualquier característica de un alimento que puede causar enfermedad o daño en quien lo consume.
- ✓ **Riesgo:** La probabilidad de que un peligro se presente.
- ✓ **Medidas preventivas:** Acciones emprendidas para evitar la actualización de un peligro.
- ✓ **Punto de control (PC):** Toda fase, etapa, o proceso en el que es posible aplicar una medida preventiva y de esta forma eliminar o reducir un peligro hasta un nivel aceptable.
- ✓ **Limites críticos:** Un parámetro, preferiblemente objetivo y fácilmente mensurable, que nos permite decidir si un PC está bajo control o no. Valor que separa lo aceptable de lo inaceptable.
- ✓ **Procedimientos de vigilancia:** Acciones emprendidas para evitar la actualización de un peligro.
- ✓ **Medidas correctoras:** Aquellas medidas que aplicadas cuando se superan los límites críticos nos dicen que hacer con el producto en cuestión, y como volver a una situación segura.

5. RESPONSABILIDAD

- ✓ De la elaboración y contenido del presente procedimiento: Jefe de Calidad
- ✓ De la verificación de su cumplimiento en las Operaciones: Administrador y Supervisores.
- ✓ De la ejecución y registros: Maestro de cocina, ayudantes de cocina.

	Título: Control de proceso de desinfección de materias primas	Código	OP-PO-17
		Versión	01
		Página	2 de 3

6. DESCRIPCIÓN

Condiciones de Limpieza y desinfección

1. Área y superficies de desinfección limpias, desinfectadas y ordenadas
2. Recipientes (tazones o pozas de lavaderos) y utensilios limpios y desinfectados.
3. Asegurarse que los productos a desinfectar estén depurados y lavados correctamente.
4. Asegurarse que los productos desinfectados por inmersión estén en todo momento sumergidos en la solución desinfectante.

Método:

1. De control.

- a) Todos los productos deberán ser lavados con agua potable corriente fría para eliminar restos de suciedad.
- b) Todas las frutas y vegetales que para su consumo no pasan por los procesos de cocción deberán de ser desinfectados antes de ser congelados para su almacenamiento.
- c) Aquellos vegetales que por necesidades culinarias después de ser pelados y picados necesiten ser lavados deberán ser desinfectados nuevamente.
- d) Aquellos pescados frescos enteros eviscerados que son pre-procesados en la operación deberán de ser desinfectados antes de su preparación.
- e) Registrar la acción inmediatamente después de realizada, en el formato OP-FO-13.

2. De verificación de la concentración de desinfectante.

- a) Medir la concentración de la solución desinfectante introduciendo en ella 1 cm aproximadamente de la cinta indicadora según el tiempo recomendado.
- b) Comparar el color resultante con la escala calorimétrica.
Límite Crítico: Concentración: 50 PPM (Latas, huevos, embutidos y lácteos).
150 PPM (frutas y Verduras).
Tiempo de contacto: 10 min.
- c) Registrar el dato obtenido en el formato OP-FO-13.

Frecuencia:

- a) De control: después de cada proceso.
- b) De verificación de la concentración de desinfectante:
- c) Productos con dosificación automática: Una vez al día.
- d) Soluciones preparadas manualmente: Una vez al día.

Acción Correctiva:

Si la desinfección de los productos no ha sido registrada:

- a) Separar e identificar los productos sin desinfectar.

	Título: Control de proceso de desinfección de materias primas	Código	OP-PO-17
		Versión	01
		Página	3 de 3

- b) Desinfectar.
- c) Registrar la acción correctiva (OP-FO-13).

Si los productos no han sido desinfectados y han sido utilizados en la preparación de un producto final:

- d) Separar e identificar los productos sin desinfectar.
- e) Descartar.
- f) Registrar la acción correctiva (OP-FO-13)

Si la concentración y/o dosificación no es la especificada: (Se detecta antes del proceso de desinfección)

- g) Separar e identificar la solución para evitar su uso.
- h) Corregir la concentración y/o dosificación del desinfectante (CCD).
- i) Se reparó dosificador (RD).
- j) Registrar la acción correctiva (OP-FO-13)

Especificaciones:

- Todas las frutas, vegetales que para su consumo no pasan por procesos de cocción, deberán ser desinfectados.
- Aquellos vegetales que por necesidad culinarias, después de ser pelados y picados necesiten lavarse, deberán ser desinfectados nuevamente.
- Los plátanos NO SE DESINFECTAN, deberán de limpiarse con un paño absorbente limpio y desinfectado. El paño absorbente deberá enjuagarse y desinfectarse cada vez que sea necesario.
- Todos los pescados frescos que se reciben para su congelación, deberán de ser desinfectados en solución de cloro. Aquellos pescados (descongelados o frescos) que para su consumo (ceviche) no pasan por un proceso de cocción, deberán ser desinfectados.
- El escurrido se hace utilizando utensilios limpios y desinfectados.
- Los productos desinfectados se mantienen protegidos hasta ser utilizados en otro proceso o pasen al servicio.

7. REGISTRO

Código: OP-FO-13 Control de proceso de desinfección de productos.

Se registrará la concentración de la solución desinfectante y el tiempo de contacto del alimento con dicha solución. VºBº del supervisor al finalizar el proceso.

8. ANEXOS

El presente procedimiento no genera anexo.

D. Control de proceso de cocción de productos

	Título: Control de proceso de cocción de productos	Código	OP-PO-18
		Versión	01
		Página	1 de 3

1. OBJETIVOS

Reconocer las prácticas de cocción de productos en las cocinas a fin de disminuir o eliminar la contaminación de éstos y asegurar su óptima calidad.

2. ALCANCE

Este procedimiento alcanza las áreas de proceso en la cocina de la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS

Norma Sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. RM N° 822 – 2018/MINSA

4. DEFINICIONES

- ✓ **Peligro:** Cualquier característica de un alimento puede causar enfermedad o daño en quien lo consuma.
- ✓ **Riesgo:** La probabilidad de que un peligro se presente.
- ✓ **Medidas preventivas:** Acciones emprendidas para evitar la actualización de un peligro.
- ✓ **Punto de control (PC):** Toda fase, etapa, o proceso en el que es posible aplicar una medida preventiva y de esta forma eliminar o reducir un peligro hasta un nivel aceptable.
- ✓ **Limites críticos:** Un parámetro, preferiblemente objetivo y fácilmente mensurable, que nos permite decidir si un PC está bajo control o no. Valor que separa lo aceptable de lo inaceptable.
- ✓ **Procedimientos de vigilancia:** Acciones emprendidas para evitar la actualización de un peligro.
- ✓ **Medidas correctoras:** Aquellas medidas que aplicadas cuando se superan los límites críticos nos dicen que hacer con el producto en cuestión, y como volver a una situación segura.

5. RESPONSABILIDAD

De la elaboración y contenido del presente procedimiento: Jefe de Calidad.

Su aplicación en las operaciones es responsabilidad del Maestro de cocina, ayudantes de cocina.

La verificación de que se cumpla con el presente procedimiento: Administrador (a).

6. DESCRIPCIÓN

1. Cocción de frutas y vegetales, menestras, granos, etc.

- a.- Verificar que el agua de cocción este hirviendo (burbujeo constante) introducir el sensor de acero del termómetro en el agua de cocción.
- b.- Registrar la temperatura y la hora de término de preparación en el formato respectivo.

	Título: Control de proceso de cocción de productos	Código	OP-PO-18
		Versión	01
		Página	2 de 3

2. Cocción de Cárnicos

- Tomar la temperatura en el centro térmico del producto.
- Registrar la temperatura y la hora de término de la preparación.

3. Agua para la elaboración de jugos, refrescos e infusiones.

- Introducir el sensor de acero del termómetro en el agua de cocción.
- La temperatura deberá leerse cuando haya alcanzado un valor constante.
- Registrar la temperatura y la hora de término de cocción.

Acción correctiva:

Si el producto no ha alcanzado la temperatura y tiempos de cocción especificados:

- Prolongar el tiempo de cocción hasta llegar a la temperatura especificada.
- Registrar la acción correctiva.

Si por razones operativas los productos se terminan de elaborar antes de 30 minutos de que se inicie el servicio:

- Los productos que por razones culinarias no necesitan conservarse a temperaturas mayores a 60°C se guardaran tapados o cubiertos en refrigeración o en lugar fresco y seco.
- Los productos que necesiten conservarse a temperaturas mayores a 60°C, se mantendrán calientes en cocina o tabola.

Si por razones culinarias a solicitud del cliente se cocinan cárnicos y huevos a la inglesa, que muchas veces no llegan a alcanzar la temperatura mínima de cocción.

- Se indicará que esto no está permitido por la empresa y que se consignará en el registro bajo su responsabilidad.

Especificaciones:

- Límite Crítico:** Todas las preparaciones deberán alcanzar temperaturas mayores o igual a 80°C.
- Registro:** El control y registro se realizará en el momento final de la cocción y se anota la temperatura y la hora de término de la cocción o preparación en el formato OP-FO-15.
El V°B° del supervisor se realizará antes de que los alimentos sean despachados al servicio.
- Se registrarán todos los productos sometidos a cocción (entradas cocidas, productos cocidos para ensaladas, sopas o cremas, platos de fondo, guarniciones, postres cocidos y horneados, agua para refrescos y jugos, agua para infusiones, cárnicos para sándwich, cereales con leche, huevos o tortillas, pan etc.
- Diariamente y en todos los servicios (desayunos, rancho, almuerzo, comida, cena, etc.) se registrarán los productos cárnicos (porciones mayores de 80gr) de sándwich, de plato de fondo, de huevos fritos y tortillas a base de huevos (inclusive todas las tandas que se elaboren).

	Título: Control de proceso de cocción de productos	Código	OP-PO-18
		Versión	01
		Página	3 de 3

- 5) En los demás productos se verificará que sean sometidos a procesos de ebullición y horneando teniendo especial cuidado de probar en zonas de altura si las temperaturas de ebullición pasan los 80°C (esta acción no es necesaria registrarla).
- 6) Aquellos productos que por necesidad culinaria, tipo tamales, humitas, etc. que sean preparados el día anterior al servicio en que se van a ser consumidos deberán de ser enfriados y guardarlos en refrigeración hasta antes del servicio para su recalentamiento o regeneración.
- 7) Para la elaboración de jugos y refrescos sólo se podrá utilizar agua potable hervida. Se deberá de registrar la fecha de hervido y los servicios en que se usará. En aquellas operaciones donde se utilice agua filtrada o potabilizada mediante otro sistema no será necesario el registro.

7. REGISTRO

OP-FO-15.- Control de la temperatura de cocción y termino de preparación de productos

8. ANEXOS

No genera anexo

E. Servicio

	Título: Servicio	Código	OP-PO-20
		Versión	01
		Página	1 de 4

1. OBJETIVOS

Reconocer las prácticas de servicio con la finalidad de asegurar la inocuidad y calidad de nuestros productos a la hora de llegar a nuestros clientes.

2. ALCANCE

El presente procedimiento alcanza el área de operaciones, en la etapa de distribución de preparaciones en línea de servicio.

3. REFERENCIAS

- ✓ Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- ✓ Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial N° 822-2018/MINSA.
- ✓ Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- ✓ Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

4. DEFINICIONES

- ✓ **Servicio de comidas:** Es la preparación, almacenamiento y distribución de alimentos para el consumo humano, en el lugar de preparación o en una filial.
- ✓ **Servicio de comidas para colectividades:** Es la preparación, almacenamiento, distribución y/o servicio de comida a gran número de personas.
- ✓ **Atención:** Demostración con que se manifiesta la cortesía, respeto o afecto que se le tiene al cliente.
- ✓ **Clientes:** Personas que utilizan nuestros servicios.

5. RESPONSABILIDAD

- ✓ De la elaboración y contenido del presente procedimiento: Jefe de Calidad.
- ✓ De la verificación de su cumplimiento en las Operaciones: Administrador
- ✓ De la ejecución y registros: Maestro de Cocina, cocinero, ayudantes.

6. DESCRIPCIÓN

Condiciones de Limpieza y Desinfección

- Área, superficies y utensilios utilizados deberán de estar limpios, desinfectados y ordenados.
- Desinfectar el termómetro antes y después de tomar la temperatura mantenimiento.
- Considerar el factor de corrección del termómetro utilizado antes de registrar la temperatura de mantenimiento.

	Título: Servicio	Código	OP-PO-20
		Versión	01
		Página	2 de 4

Método:

1. Temperatura del agua de la t vola calda.

- a) La temperatura se deberá de medir 30 minutos antes de iniciarse el servicio.
- b) Registrar la hora de control y la temperatura en el formato OP-FO-16.

2. Temperatura de los alimentos.

Límite Crítico: La temperatura de los alimentos deberá ser mayor de 65 C.

La temperatura del agua de la t vola deberá ser mayor a 75 C

- c) En aquellas operaciones donde se realice servicio plateado no existan t bolas caldas o no funcionen adecuadamente, se controlar  la temperatura de mantenimiento del alimento directamente hacia la mitad del tiempo que dura el servicio.
- d) Tomar la temperatura de los alimentos distribuidos en la línea de servicio.
- e) Registrar la hora de control y la temperatura en el formato OP-FO-16.

Frecuencia:

Antes de cada servicio.

Durante el servicio.

Acciones Correctivas

Si la temperatura del agua de la t vola calda es inferior a los 75 C:

- a) Regular los termostatos.
- b) Verificar la temperatura del agua de la t vola calda después de 15 minutos.
- c) Si el equipo se encuentra defectuoso avisar al responsable de la operación para que coordine su reparación.

En caso no se pudiese corregir la deficiencia se deberán tomar algunas de las siguientes acciones:

- d) Aumentar las temperaturas de las resistencias vecinas o.
- e) Llenar la t vola calda con agua hirviendo antes de iniciar el servicio.
- f) Llevar el producto al servicio lo más caliente posible.
- g) Registrar la acción correctiva en el formato OP-FO-16.

Si la temperatura del alimento a mantener es menor de 65 C:

- a) Calentar el alimento hasta llegar a la temperatura especificada.
- b) Registrar la acción correctiva en el formato OP-FO-16.

7. REGISTRO

- a) Se registrará la temperatura de mantenimiento de los platos y bebidas calientes y/o temperatura del agua de la t vola calda en el formato OP-FO-16.

	Título: Servicio	Código	OP-PO-20
		Versión	01
		Página	3 de 4

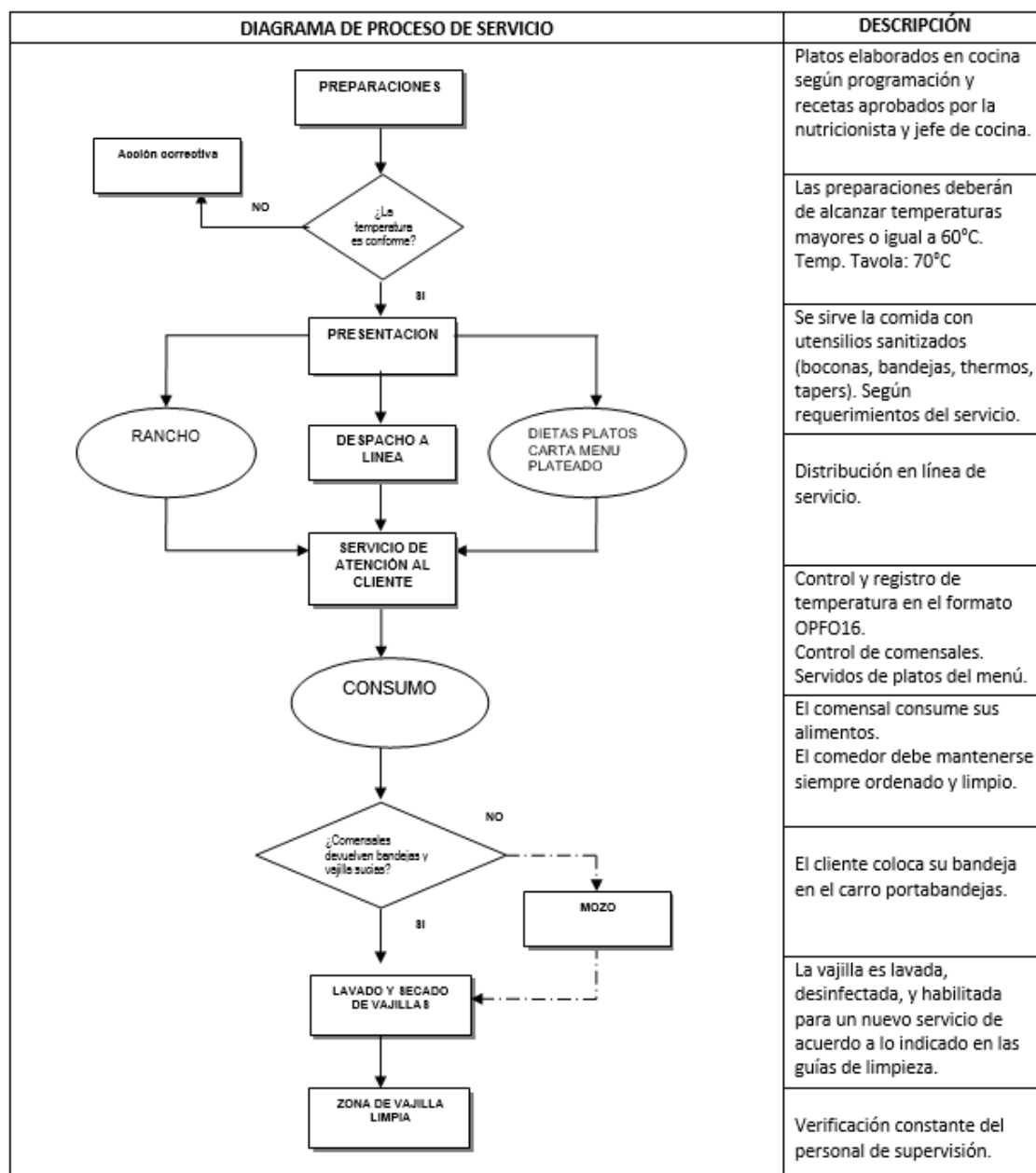
- b) En aquellas operaciones donde se cuente con távolas que no funcionan con agua, se registra solamente la temperatura de mantenimiento de los platos y bebidas calientes.
- c) En aquellas operaciones en donde se realiza servicio plateado la temperatura de mantenimiento se registrará al principio y a la mitad del tiempo de duración del servicio y se tomará en cocina en el recipiente que contenga la preparación.
- d) En aquellas operaciones en donde se realiza servicio de comida transportada monoporción donde los tiempos de transporte y consumo de los alimentos no superen las 04 horas no será necesario registrar la temperatura de mantenimiento, ya que no existe riesgo para su inocuidad. Por razones gastronómicas, una vez por semana se deberá de monitorear la temperatura de los alimentos en el punto de consumo, este monitoreo se deberá de hacer llegar semanalmente a la Administración.
- e) En aquellas operaciones donde se realiza el servicio de comida transportada multiporción se registrará la temperatura de mantenimiento de los platos y bebidas y/o la temperatura del agua de la távola calda. (OP-FO-16).

8. ANEXOS

Anexo A: Diagrama de proceso de Servicio.

	Título: Servicio	Código	OP-PO-20
		Versión	01
		Página	4 de 4

Anexo A



F. Servicio de comida transportada

	Título: Servicio de comida transportada	Código	OP-PO-21
		Versión	01
		Página	1 de 6

1. OBJETIVOS

Definir las condiciones y restricciones que se deben tener en cuenta para la elaboración y transporte de alimentos que son servidos a distancia de su lugar de preparación.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a la empresa Molle Verde.

3. REFERENCIAS

- ✓ Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- ✓ Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial 02822-2018/MINSA.
- ✓ Código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades CAC/RCP 39-1993.
- ✓ Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

4. DEFINICIONES

- ✓ **Comida transportada:** Alimentos que son servidos a distancia de su lugar de preparación.
- ✓ **Servicio Monoporción:** Comida transportadas de manera porcionada en raciones individuales (algunas veces toma el nombre de “rancho”).
- ✓ **Servicio Multiporción:** Comida transportada sin porcionar. El porcionado en raciones individuales se realiza en el lugar de consumo.

5. RESPONSABILIDAD

- ✓ De la elaboración y contenido del presente procedimiento: Jefe de Calidad.
- ✓ De la verificación de su cumplimiento en las Operaciones: Administrador
- ✓ De la ejecución y registros: Maestro de cocina, cocinero, ayudantes.

6. DESCRIPCIÓN

- ☐ Antes del uso previsto del transporte de alimentos se debe verificar que el área se encuentra limpia desinfectada para no comprometer la inocuidad alimentaria.
- ☐ El vehículo del transportado cuenta con cortinas sanitarias y parihuelas para proteger el ingreso de organismos extraños y cualquier tipo de contaminación.
- ☐ El personal que maneja debe estar debidamente uniformado, cumpliendo siempre las buenas prácticas de manufactura.

6.1. Servicio Multiporción

Platos Fríos (entradas, postres y refrescos).

	Título: Servicio de comida transportada	Código	OP-PO-21
		Versión	01
		Página	2 de 6

- a) Las ensaladas deberán ser enviadas sin sazonar, incluida la salsa de cebolla, los aliños o salsas deberán ser incorporados en el punto de consumo.
- b) Las entradas crudas tipo cebiche, deberán ser mezcladas y condimentadas en el punto de consumo.
- c) Las salsas a base de leche (mayonesa, ocopas, huancaínas, etc.) los aliños y otros condimentos deberán ser transportados por separado e incorporados a sus respectivas preparaciones en el punto de consumo.
- d) Los refrescos de frutas frescas no deberán contener restos sólidos de dichas frutas para evitar la fermentación. Deberán ser envasados fríos o atemperados en envases herméticos y deberán ser endulzados en el punto de distribución.
- e) Las infusiones presentadas como refrescos deberán ser envasados fríos o atemperados en envases herméticos. Deberán ser endulzados en el punto de distribución.
- f) Los postres como gelatina, flanes, postres con ingredientes a base de cremas y/o leche o huevo (no se incluye en estos últimos a las cremas de marca preparadas industrialmente como por ejemplo el manjar blanco) postres con frutas (tartaletas, piononos) o cualquier postre que en su composición presenten alimentos más susceptibles a fermentaciones o deterioro por temperatura, necesitarán transporte en refrigeración.
- g) Todos los platos fríos (entradas, salsas, postres, etc.) deberán ser transportados en cajas isotérmicas herméticas que en su interior contengan geles refrigerantes o bolsas de hielo (preparado con agua potable) de manera que la temperatura en su interior durante el transporte no sea mayor de los 10°C.
- h) Con 15 minutos antes de iniciarse el servicio, los platos fríos deberán temperarse (temperatura ambiente, aprox. 20°C) para ser consumidos y no deberán permanecer más de 2 horas en la línea de servicio.
- i) Las salsas deberán permanecer a temperatura menores de 10°C hasta el momento de su consumo y no deberán permanecer en la línea de servicio por más de 30 minutos; si por operatividad no se tuviese una refrigeradora para el guardado de salsas o aliños, se deberán cuidar que estas salgan por tandas de los isotermos donde se encuentren con geles refrigerantes, evitando así que puedan descomponerse.
- j) Todo producto que no cumpla con estas condiciones deberá ser descartado para evitar su consumo por persona alguna.

Platos calientes (Sopas, y platos calientes):

- k) Antes de iniciar su envasado se deberá verificar que la temperatura y tiempos mínimos de cocción de los platos calientes con productos cárnicos hayan sido los adecuados. (80°C).
- l) Se tendrá que tener en cuenta no enviar platos de fondo que estén preparados a base de mezclas de leche, con pimientos, ají, tomate o productos ácidos para evitar una rápida fermentación.
- m) En aquellas preparaciones (sopas, cremas o fondos) que tengan como insumos leche, ésta deberá incorporarse a la preparación en el punto de consumo. Si no se pudiera por falta de equipos y/o infraestructura se evitará su programación para comida transportada.
- n) Todos los platos calientes deberán ser transportados en cajas isotérmicas herméticas (cambros).

	Título: Servicio de comida transportada	Código	OP-PO-21
		Versión	01
		Página	3 de 6

- o) La temperatura de los alimentos transportados debe ser medida al momento de envasarse en los gastronorms los cuales deben llegar a los 75°C. Para poder asegurarnos que en el transcurso del trayecto pueda mantener una temperatura en su interior que no sea menos de los 65°C.
- p) Una vez en el punto de consumo, los platos calientes deberán ser mantenidos a una temperatura mayor a los 65°C.
- q) En cada comedor se tendrá en cuenta los tiempos operativos de: hora de término de preparación, tiempo de envasado, tiempo de transporte hasta el expendio al comensal, y se registrarán las temperaturas de los alimentos calientes antes de expendio.

6..2. Servicio Mono porción: Ranchos

Platos fríos (entradas, postres y refrescos)

- a) Las ensaladas podrán ir preparadas a base de ingredientes cocidos o ingredientes crudos; en caso se programen ingredientes crudos (vegetales o frutas), no se deberán colocar ingredientes que por su naturaleza sufran alteraciones bioquímicas de pardeamiento (se tornen oscuras) y que no presenten pepas ni filamentos que puedan descomponerse más rápido que la pulpa; en el caso de ensalada cocida podrán ir aliñadas con aceites y sal, en caso de ensaladas crudas no deberán ir aliñadas, sus aliños deberán ir en recipientes separados.
- b) En preparaciones tipo "cebiche", "tiraditos", etc. Sólo se programarán en aquellas operaciones donde el lugar de expendio se encuentre como máximo a 30 minutos del lugar de preparación y se transportarán en condiciones de refrigeración (en isoterms con geles refrigerantes o bolsas de hielo a una temperatura no mayor de +4° C); en estos casos se recomienda dar un golpe de frío a la mezcla envasada.
- c) Las salsas a base de leche (mayonesa, Ocopa y huancaína, etc.) no deberán ser programadas para comida transportada monoporción.
- d) Si se envían salsas, aliños u otros condimentos deberán ser envasados (de marca) e incorporados a sus respectivas preparaciones en el punto de consumo.
- e) Los refrescos de frutas frescas no deberán contener restos sólidos de dichas frutas para evitar fermentaciones. Deberán ser envasados fríos en envases herméticos.
- f) Las infusiones presentadas como refrescos deberán ser envasados en frío si su consumo fuese infusión fría y en caliente si su consumo fuese caliente.
- g) Los postres como gelatinas, flanes, postres con frutas (tartaletas, piononos) o cualquier postre que en su contenido presenten alimentos más susceptibles a la fermentación o deterioro por temperatura, necesitarán transporte en refrigeración. Los postres con ingredientes a base de cremas y/o leche o huevo (no se incluye en estos últimos a las cremas de marcas preparadas industrialmente como por ejemplo el manjar blanco), no se programarán para cada comida transportada monoporción.
- h) Antes de proceder al envasado de las porciones se verificará el estado de higiene de los envases (tapers).
- i) Los envases con porciones de platos fríos deberán ser transportados en isoterms distintos a los envasados en caliente, en cajas isotérmicas herméticas que en su interior contengan

	Título: Servicio de comida transportada	Código	OP-PO-21
		Versión	01
		Página	4 de 6

geles refrigerantes o bolsas de hielo (preparados con agua potable) de manera que la temperatura en su interior durante el transporte no sea mayor de los 10°C.

- j) Todo producto que no cumpla con estas condiciones deberá ser descartado para evitar su consumo por persona alguna.

Platos calientes (Sopas y platos de fondo, etc.):

- k) Antes de iniciar su envasado se deberá verificar que la temperatura y tiempos mínimos de cocción de los productos cárnicos hayan sido los adecuados (75°C).
- l) Se tendrá que tener en cuenta no enviar platos de fondo que estén preparados a base de mezcla de leche, con pimienta, ají, tomate o productos ácidos, para evitar una rápida fermentación del producto.
- m) Aquellas preparaciones (sopas y cremas) que tengan como insumo leche, no se programarán para comida transportada monoporción, a menos que la leche sea reemplazada por un sustituto lácteo.
- n) No se programarán para comida transportada aquellos cárnicos y vísceras que, por efecto del modo de preparación, al enfriarse pierden atractivo para el cliente (carnes y vísceras fritas o a la plancha que se secan y pierden jugosidad).
- o) Se deberá tener mucho cuidado en el transporte de menestras en temporadas muy gélidas, estas deberán envasarse a temperaturas mayores de 60°C, evitando que se enfrien y se ingieran frías. Esto podría ocasionar malestares estomacales en los comensales.
- p) Antes de proceder al envasado de las porciones se verificará el estado de higiene de los envases.
- q) Todos los platos calientes porcionados deberán ser transportados en cajas isotérmicas herméticas de manera que la temperatura en su interior durante el transporte no sea menor de los 60 °C.
- r) En cada operación se tendrá en cuenta los tiempos operativos de hora de término de preparación, tiempo de envasado, tiempo de transporte, hasta el expendio al comensal, y se registrarán las temperaturas de los alimentos calientes antes de su expendio.

Recuerde: Desde que los productos son terminados hasta que son consumidos, deberán permanecer a temperaturas no críticas (menos de 10°C y más de 60°C); si esto no fuese posible solo serán productos seguros dentro de un lapso máximo de 4 horas; estos deberán ser comunicado a los transportistas de alimentos.

6.3. Recomendaciones para el consumo de la comida transportada

En comida transportada (monoporción) donde no se pueda monitorear el expendio directo de nuestros alimentos a los comensales, se tendrá que difundir algunos conceptos de manipulación segura a fin de educar a los comensales y evitar riesgos que son responsabilidad directa de estos.

Es importante señalar que las responsabilidades del Hospedaje Los Cactus. En donde el transporte y el expendio sea responsabilidad del cliente, será única y exclusivamente la entrega de productos en condiciones óptimas; en campo, será responsabilidad directa del cliente solucionar las deficiencias, si las hubiese.

	Título: Servicio de comida transportada	Código	OP-PO-21
		Versión	01
		Página	5 de 6

Comida transportada en mono porción y que se consume directamente sin recalentar:

- A. En operaciones donde los comensales son los mismos todos los días:**
- ✓ Colocar en las bolsas que contienen los envases con los alimentos etiqueta u hoja informativa una (1) vez por semana.
 - ✓ En los casos donde los comensales se concentrasen en puntos bastantes definidos, cambiar la opción antes señalada por el reparto de hoja informativa, una para cada punto de concentración, una (1) vez por semana.
 - ✓ En aquellas operaciones donde se den refrigerios fríos a ser consumidos entre comidas y a solicitud del cliente, colocar en las bolsas que contienen los envases con los alimentos etiqueta u hoja informativa una (1) vez por semana como mínimo, especificando la hora límite de consumo.

INFORMACION

- ✓ LAVESE LAS MANOS ANTES DE CONSUMIR EL ALIMENTO.
- ✓ No coloque los envases con los alimentos directamente en el suelo.
- ✓ Consuma el alimento inmediatamente después de abierto.
- ✓ Todo alimento que no se consuma será descartado, no guarde las comidas por su salud.

- B. En las operaciones donde los comensales varíen diariamente se tendrá que colocar la etiqueta u hoja informativa diariamente.**

Comida transportada en Monoporción, consumida después de unas horas, recalentado el alimento:

- A. En operaciones donde los comensales son los mismos todos los días:**
- ✓ Colocar en las bolsas que contengan los envases con los alimentos etiqueta u hoja informativa una (1) vez por semana.
 - ✓ En los casos donde los comensales se concentran en puntos bastantes definidos, cambiar la opción antes señalada por el reparto de hoja informativa, una para cada punto de concentración, una (1) vez por semana, o la colocación de afiches informativos en las áreas donde se recaliente el alimento.

INFORMACION

- ✓ Si el alimento no se encuentra en envases térmicos guarde el alimento hasta su consumo en refrigeración.
- ✓ LAVESE LAS MANOS ANTES DE CONSUMIR EL ALIMENTO.
- ✓ Caliente el producto minutos antes de consumirlo.
- ✓ Todo alimento que no se consuma deberá ser descartado; no vuelva a refrigerar ni recalentar el producto; descártelo.

- B. En las operaciones donde los comensales varíen diariamente se tendrá que colocar la etiqueta u hoja informativa diariamente o colocar el afiche por campañas.**

	Título: Servicio de comida transportada	Código	OP-PO-21
		Versión	01
		Página	6 de 6

7. REGISTRO

Control de temperatura de los alimentos transportados OP-FO-18

8. ANEXOS

No contiene anexos.

G. Evaluación organoléptica del producto final

	Título: Evaluación organoléptica del producto final	Código	OP-PO-22
		Versión	01
		Página	1 de 2

1. OBJETIVOS

El objetivo del presente procedimiento es establecer un sistema de evaluación y calificación de la calidad de las preparaciones preparadas en las instalaciones de la empresa Molle Verde.

La evaluación organoléptica de las preparaciones durante los procesos de elaboración, preparaciones terminadas y durante el funcionamiento del servicio, permiten garantizar la calidad final de las preparaciones, evitar reclamos posteriores de los comensales y tener un instrumento de evaluación sensorial de la producción diaria.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las preparaciones producidas en la cocina de la empresa Molle Verde.

Se efectúa una evaluación diaria para la liberación de las preparaciones que permite aceptar, modificar o rechazar una preparación, para esto se aplica una escala de calificación del 1 a 4.

3. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial n° 822-2018/MINSA.
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

4. DEFINICIONES

- *Calidad*: Totalidad de las características de una entidad que le confieren la aptitud para satisfacer necesidades establecidas e implícitas.
- *Control de Calidad*: Corresponde a la verificación que un producto se encuentre dentro de los límites fijados por un patrón previamente establecido
- *Evaluación Sensorial*: Corresponde al uso de los sentidos para realizar una evaluación.
- *Alimentos Críticos*: Son aquellos que son fáciles de contaminar y alterarse, que tienen diversos procesos de manipulación y que según experiencias son los sospechosos de generar trastornos digestivos de origen alimentario.

5. RESPONSABILIDAD

- El jefe de calidad es responsable de ejecutar y verificar el cumplimiento del presente procedimiento en la operación.

6. DESCRIPCIÓN

- a) Es responsabilidad del supervisor (a) dirigir el panel de degustación, en el deben participar mínimo 2 personas, de manera estable, programada y capacitadas en este mismo procedimiento.

	Título: Evaluación organoléptica del producto final	Código	OP-PO-22
		Versión	01
		Página	2 de 2

- b) La evaluación organoléptica (color, olor, sabor, textura, presentación) se debe realizar antes de comenzar el servicio con el objetivo de liberar la producción, y durante el servicio cuando se preparan nuevas porciones o nuevas preparaciones de reemplazo del menú inicial.
- c) Se debe tomar una muestra de las preparaciones según la criticidad de estas.
- d) Probar de forma independiente cada preparación seleccionada en cada servicio y evaluarla de acuerdo a los parámetros establecidos en el formato de evaluación sensorial del producto terminado, otorgándole una calificación promedio del 1 al 4, de acuerdo a las notas asignadas por los integrantes del panel de degustación.
- e) Anotar cualquier observación (si amerita) con respecto a las preparaciones.
- f) En cada preparación se debe beber agua para neutralizar los sabores.
- g) Cuando los resultados registran valores menores o igual a 2 en los parámetros de olor y sabor serán rechazados calificando al producto como no conforme.
- h) Si el caso lo amerita proceder a generar una solicitud de acción correctiva preventiva (SACP).
- i) El jefe de calidad, es el responsable del seguimiento y cumplimiento de las acciones correctivas.

Frecuencia: Cada Servicio

7. REGISTRO

Código: OP-FO-17 Formato de Evaluación organoléptica del Producto final

Código: CA-FO-04 Formato de solicitud de acción correctiva preventiva (SACP).

8. ANEXOS

El presente procedimiento no genera anexo

H. Toma de muestra de referencia

	Título: Toma de muestra de referencia	Código	OP-PO-23
		Versión	01
		Página	1 de 3

1. OBJETIVOS

El objetivo del presente procedimiento es establecer una metodología para la toma de muestras de referencia de las preparaciones de la empresa Molle Verde.

2. ALCANCE

Las muestras son de gran utilidad ante casos de trastorno digestivo, muestreo por parte del servicio de salud, laboratorio o entidad contratada por el cliente, sirven para la verificación de la calidad sanitaria de dichas preparaciones y el cumplimiento de los estándares de calidad. Es utilizada como antecedente o instrumento de respaldo y apelación.

3. REFERENCIAS

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98 S.A.
- Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines, resolución ministerial 0822-2018/MINSA
- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código Internacional de prácticas recomendado - Principios Generales de higiene de los Alimentos Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969.

4. DEFINICIONES

- **Muestra:** porción de un alimento extraído al azar desde diferentes preparaciones o lotes que conforman la estructura del menú.
- **Lote:** conjunto de alimentos procesados bajo las mismas condiciones.
- **Inspección:** conjunto de procedimientos de medición, verificación, ensayos, etc. Que tienen por objeto evaluar si un alimento cumple con las especificaciones y estándares.
- **Contramuestra de Referencia:** corresponde a la muestra que toma de forma diaria de todas las preparaciones consideradas críticas para cuando se requiera efectuar análisis.
- **Muestra Crítica:** Es aquella considerada de alto riesgo epidemiológico desde el punto de vista microbiológico, sanitario y biológico que puede representar riesgo para la salud de los comensales.
- **Trastorno digestivo:** ocurre cuando un grupo de personas presentan síntomas de enfermedades gastrointestinales producto del consumo de alimentos contaminados.

5. RESPONSABILIDAD

- El jefe de calidad es responsable de ejecutar y verificar el cumplimiento del presente procedimiento en la operación.

6. DESCRIPCIÓN

- a) Asegurarse de contar con los materiales y equipos necesarios para muestrear (Pinzas, cucharas, cucharones, guantes quirúrgicos, bolsas estériles, plumones para marcar sobre plástico, ropa protectora limpia, protector buco nasal (debe cubrir completamente la nariz y la boca), cubre cabello (debe cubrir completamente el cabello).

	Título: Toma de muestra de referencia	Código	OP-PO-23
		Versión	01
		Página	2 de 3

- b) Los instrumentos para muestrear y los recipientes que van a recibir las muestras deben estar desinfectados y mantenerse protegidos.
- c) Limpie y desinfecte la mesa o superficie en la que vaya a realizar el muestreo. Debe tener en cuenta que el lugar de extracción de muestras, no estará afectado por corrientes de aire o agentes que pueden generar la contaminación de las muestras.
- d) Utilizando ropa protectora limpia, mascarilla y cubre cabello, proceda a lavarse y desinfectarse las manos según procedimiento, colocarse los guantes estériles.
- e) Coloque el recipiente con el alimento a muestrear en la zona de muestreo, abra la bolsa autosellable o envase desechable, sosténgala con una mano mientras con la otra proceda a tomar la muestra utilizando el utensilio adecuado, las manos nunca deben entrar en contacto con el interior del envase.
- f) La cantidad de muestra tomada deberá ser entre 150 a 200 gramos como mínimo de cada preparación.
- g) Una vez completada la cantidad necesaria de muestra, proceda a cerrar herméticamente los envases y proceda a rotular cada envase de la siguiente manera:

Datos de la muestra:

- N° de orden correlativo.
- Servicio.
- Nombre la preparación.
- Fecha de toma de muestra.
- Fecha de eliminación de muestra.
- Responsable de la toma de muestra.

- h) Anotar el detalle de las muestras tomadas en el formato de toma de muestras de referencia.
- i) Almacenar inmediatamente las muestras en refrigeración por 48 horas o por 72 horas congelado, eliminándose inmediatamente después de este tiempo.
- j) En caso de incidente alimentario por presencia de materias extrañas en el producto (larvas, insectos, astilla, vidrio, otros), la muestra problema a analizar no deberá ser eliminada.
- k) Posteriormente la muestra deberá ser rotulada, sellada y trasladada a la oficina de administración para la evaluación correspondiente. Dicha muestra deberá mantenerse en congelación hasta que se determine si es trasladada a laboratorio para la investigación correspondiente.
- l) Si los resultados de laboratorio califican al producto como no conforme se deberá de generar una SACP, el seguimiento y cumplimiento de acciones correctivas serán de responsabilidad del jefe de calidad.

NOTA:

- a) Las muestras deberán tomarse 15 minutos antes de inicio del servicio e ingresar a una cámara de congelación para bajar rápidamente su temperatura (golpe de frío) a menos de 4°C, para luego ser almacenado en refrigeración (0 a 4°C).
- b) Las muestras se almacenarán inmediatamente en refrigeración por 48 horas o por 72 horas congelado, luego de transcurrido el tiempo se procederá a su eliminación.

Frecuencia: Diario

	Título: Toma de muestra de referencia	Código	OP-PO-23
		Versión	01
		Página	3 de 3

7. REGISTRO

OP-FO-20 Muestra de referencia de las preparaciones.

8. ANEXOS

El presente procedimiento no genera anexo.

6.4. Recursos Humanos

	Título: Programa de Capacitaciones	Código	CA-PAC-28
		Versión	01
		Página	1 de 5



PROGRAMA DE CAPACITACIONES

MOLLE VERDE



	Título: Programa de Capacitaciones	Código	CA-PAC-28
		Versión	01
		Página	2 de 5

1. OBJETIVO GENERAL

El Programa de Capacitación enfocado en temas de Calidad e inocuidad alimentaria y constituyen un instrumento que determina las prioridades de capacitación de los colaboradores que brindan un servicio de alimentación en la empresa Molle Verde.

La capacitación, es un proceso educacional de carácter estratégico aplicado de manera organizada y sistemática, mediante el cual el personal adquiere o desarrolla conocimientos y habilidades específicas relativas al trabajo, modifica sus actitudes frente a aspectos de la organización, el puesto o el ambiente laboral. Como componente del proceso de desarrollo de los Recursos Humanos, la capacitación implica, por un lado, una sucesión definida de condiciones y etapas orientadas a lograr la integración del colaborador a su puesto en la organización, el incremento y mantenimiento de su eficiencia, así como su progreso personal y laboral en la empresa.

En tal sentido la capacitación constituye un factor importante para que el colaborador brinde el mejor aporte en el puesto asignado, ya que es un proceso constante que busca la eficiencia y la mayor productividad en el desarrollo de sus actividades, así mismo contribuye a elevar el rendimiento, la moral, el ingenio del colaborador, evitar accidentes y enfermedades transmitidas por alimentos y su manipulación.

2. CONTENIDO TEMATICO

MODULO I- PROGRAMAS PRE-REQUISITOS

☐ CAPITULO 1. HIGIENE, SALUD Y CONDUCTA DEL PERSONAL MANIPULADOR

Presentación del manipulador de alimentos.

Hábitos de higiene del personal I: Uso de guantes descartables

Hábitos de higiene del personal II: Técnicas para probar los alimentos.

Lavado y desinfección de manos.

☐ CAPITULO 2. MEDIDAS PARA PREVENIR LA CONTAMINACIÓN.

Microorganismos y los factores que influyen para su desarrollo

Alteración y Contaminación de alimentos

Contaminación cruzada: Casos que ocurren en una cocina

Zona de Peligro.

☐ CAPITULO 3. ENFERMEDADES TRANMITIDAS POR ALIMENTOS.

ETAS: Principales ETAS.

Caso práctico y su análisis.

Prevención de ETAS.

☐ CAPITULO 4. PROGRAMAS DE SANEAMIENTO.

Orden en las áreas de trabajo.

Manejo de utensilios: Tablas de cortes, paños de limpieza; escobillas.

Esquema Sucio Limpio

Dosificación de detergentes, desinfectantes: Factores que afectan su uso

Modelo General de limpieza: Instructivos de Limpieza y desinfección

Las 5 S.

	Título: Programa de Capacitaciones	Código	CA-PAC-28
		Versión	01
		Página	3 de 5

☐ **CAPITULO 5. DISEÑO HIGIENICO DE COCINAS**

Diseño higiénico de instalaciones, equipos y utensilios
 Taller Práctico de diseño higiénico de Instalaciones, equipos y utensilios
 Limpieza y Recuperación: Casos que suceden en una cocina
 Control de Plagas. ¿Cómo evitarlos?
 Control de Residuos: Importancia de su manejo.
 Agua Potable: Importancia en la elaboración de los alimentos.

☐ **CAPITULO 6. GESTIÓN DE MATERIAS PRIMAS.**

Proveedores y compras de materias primas
 Inspección en recepción: Importancia.
 Almacenamiento de Materias Primas: Temperaturas, rotación y vida útil.
 Distribución de Materias Primas en Equipos de conservación y vida útil.
 Etiquetado de Materias primas y productos: Importancia.

MODULO II: ELABORACIÓN DE PRODUCTOS

☐ **CAPITULO 1: PROCESOS DE PRODUCCIÓN**

Adecuado Manejo de Registros de Control
 Descongelación de Materias Primas
 Lavado y desinfección de frutas y vegetales
 Cocción de Productos
 Comida Transportada

☐ **CAPITULO 2: PROCESOS DE PRODUCCION**

Conservación y servicio de productos
 Evaluación Sensorial de las Preparaciones
 Toma de Muestras de Referencia
 Control de temperaturas: Importancia del control.
 Preparaciones Riesgosas
 Rotulación de Productos

MODULO III: ASEGURAMIENTO DE INOCUIDAD BASADO EN PRINCIPIOS HACCP.

☐ **CAPITULO 1: SISTEMA HACCP.**

Introducción al Sistema HACCP
 Peligros (Físicos, químicos, biológicos)
 Diagramas de flujo
 Análisis de Peligros: Identificación de peligros y Determinación de PCC
 Caso práctico y aplicación de medidas de control.

☐ **SISTEMAS DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD**

Seguridad Alimentaria
 Programa Pre requisitos
 Programa de Higiene y Saneamiento
 Controles Operacionales

3. CUADRO DE PROGRAMACION DE TEMA

	Título: Programa de Capacitaciones	Código	CA-PAC-28
		Versión	01
		Página	4 de 5

PROGRAMACION DE TEMAS DE CAPACITACION													
TEMAS	2023												
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	
MÓDULO I:													
CAPITULO 1. INTRODUCCIÓN A LAS BPM, HIGIENE, SALUD Y CONDUCTA DEL PERSONAL MANIPULADOR	X												
CAPITULO 2. MEDIDAS PARA PREVENIR LA CONTAMINACIÓN		X											
CAPITULO 3. ETAS: ENFERMEDAD TRASMITIDA POR ALIMENTOS			X										
CAPITULO 4. PROGRAMAS DE SANEAMIENTO				X									
CAPITULO 5. DISEÑO HIGIENICO DE COCINAS					X								
CAPITULO 6. GESTIÓN DE MATERIAS PRIMAS						X							
MÓDULO II:							X						
CAPITULO 1. PROCESOS DE PRODUCCIÓN													
CAPITULO 2. PROCESOS DE PRODUCCION II								X					
MÓDULO III:									X				
CAPITULO 1. SISTEMA HACCP										X			
CAPITULO 2: SISTEMA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA											X		

	Título: Programa de Capacitaciones	Código	CA-PAC-28
		Versión	01
		Página	5 de 5

PLAN ANUAL DE CAPACITACIONES						
ITEM	ACTIVIDAD	FECHA	TEMA	AREAS	MATERIAL	RESPONSABLE
Entrenamiento De Buenas Prácticas De Manufactura Bpm	Curso-taller	Entre el mes de enero y febrero	Buenas prácticas de manufactura (Bpm)	Todas las áreas de proceso y servicio.	Uso de equipo audiovisual y material escrito.	Administración/ Calidad
Unidad De Voluntariado De Bomberos	Charla de orientación	Entre el mes Marzo y abril	Lucha contra incendios, manejo de extintores	Todas las áreas de proceso y servicio.	Uso de equipo audiovisual y folletos.	Administración/ Calidad
Servicio De Atención Al Cliente	Taller práctico	Entre el mes de mayo y junio	Atención de servicio al cliente	Línea de servicio, caja	Uso de equipo audiovisual y cartilla de lectura.	Administración/ Calidad
DIGESA	Curso	Entre el mes de julio y agosto	Inocuidad Alimentaria	Todas las áreas de proceso y servicio.	Uso de equipo audiovisual y cartilla de lectura.	Administración/ Calidad
Cruz Roja Peruana	Curso-taller	Entre el mes de septiembre y octubre	Primeros auxilios, simulacros de sismos	Todas las áreas de proceso y servicio.	Uso de equipo audiovisual y taller práctico in situ.	Administración/ Calidad

B. Tabla de verificación de higiene del personal

[illegible]

Observación / Acción Correctiva:

LEYENDA:
(✓) = CONFORME
(X) = NO CONFORME

NOT A:

El personal que no cumpla con la norma de higiene en El momento del Chequeo deberá corregir la deficiencia en forma inmediata, esto se evidenciará con un visto bueno al costado del aspa.

REVISADO POR:

(Nombre y Firma)

C. Control de carnet de sanidad

CONTROL DE CARNET DE SANIDAD				Código: CA-FO-08	
				Versión: 01	
				Página: 1 de 1	
Nº	APELLIDO S Y NOMBRES	CARGO	FECHA DE APERTURA	FECHA DE VENCIMIENTO	ESTADO
1					
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					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
ADMINISTRACIÓN					
Nº	APELLIDO S Y NOMBRES	CARGO	FECHA DE APERTURA	FECHA DE VENCIMIENTO	ESTADO
36					
37					
38					
40					

REVISADO POR:					
				(Nombre y Firma)	

E. Lista de proveedores aprobados

	FORMATO	Código: L O-FO-27
	Lista de Proveedores Aprobados	Versión: 01 Página: 1 de 1

[illegible]

F. Recepción de materia prima e insumos

[illegible]

Especificaciones: Las frutas y verduras se agrupan y consignaran las características generales de recepción, indicando aquellos no conformes. Ejemplo: Se registrará la recepción de frutas y/o verduras conformes y se indicará el rechazo de algún producto no conforme.

Acción Correctiva: Los productos que no cumplen con las especificaciones técnicas de calidad serán rechazados.

Condiciones de entrega:

a: Bolsa de polietileno
b: Caja de carton
c: Saco de polipropileno
d: Jabas plásticas
e: Contenedores isotermicos
f: Otros (Indicar en observaciones)

Leyenda :
C: Característico
NC: No característico

Revisado por: _____
(Nombre y Firma)

G. Control de preparación de soluciones

	CONTROL DE PREPARACIÓN DE SOLUCIONES QUÍMICAS	Código: OP-FO-21
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

COMEDOR: _____ SERVICIO: _____
RESPONSABLE: _____ FECHA: _____

[illegible]

ESPECIFICACIONES:

Verificar tabla de preparación de soluciones químicas

PREPARACIÓN DE SOLUCIONES

Solución de Detergente: 15gr. químico disolver en 5 litros de agua.

Solución Clorada: 15ml. De Hipoclorito de Sodio en 5 Litros de agua (150ppm.)

H. Control de desinfección de materia prima

	CONTROL DE DESINFECCION DE MATERIA S PRIMAS	Código: OP-FO-13 Versión: 01 Página: 1 de 1
--	---	---

Area:

Reponsable:

[illegible]

Specificaciones :

Todas las frutas y verduras que para su consumo no pasan por procesos de cocción, deberán ser desinfectados a una concentración de 150 ppm. Por un tiempo de 10 minutos.

Latas, huevos embudidos y lácteos se desinfectarán a una concentración de 100 ppm. Por un tiempo de 10 minutos.

Limites Crítico :

Concentración del desinfectante = 50- 150ppm.

Tiempo de Contacto = 10 minutos.

Acción Correctiva:

Se procedio a desinfectar y registrar (DR)

Se procedio a eliminar el producto (E).

Se procedio a corregir la solucion desinfectante (RS).

LEYENDA :

(✓) → CONFORME
(X) → NO CONFORME

Revisado por:

(Nombre y Firma)

I. Control de cloro residual en agua potable

	CONTROL DE CLORO RESIDUAL EN AGUA POTABLE	Codigo: CA-FO-10
		Version: 01
		Pagina: 1 de 1

FECHA	HORA	CLORO RESIDUAL (PPM)	OBSERVACIONES / ACCIÓN CORRECTIVA	RESPONSABLE	SUPERVISOR

J. Control de temperatura de equipos de refrigeración y congelación

	CONTROL DE TEMPERATURA DE EQUIPOS DE REFRIGERACION Y CONGELACION	Código: LO-FO-25
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

OPERACION: _____

EQUIPO: _____

RESPONSABLE: _____

AREA: _____

MES: _____

Fecha	INICIO DE LABORES			FIN DE LABORES			Observación / Acción correctiva	V/B* Supervisor
	Hora	Temperatura °C	Responsable	Hora	Temperatura °C	Responsable		
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								

Especificaciones:

Temperatura de refrigeración Materias Primas: 0 a 7°C

Temperatura de refrigeración Producto Final: 0 a 5°C

Temperatura de congelación: -15 a -18°C

Acción Correctiva:

Refinar los productos a otra cámara de la misma temperatura de conservación.

Informar a mantenimiento para la reparación de equipo.

Etiquetas correctas de productos

Frecuencia: Diaria

K. Control de temperatura de cocción

	CONTROL DE TEMPERATURA DE COCCIÓN	Código: OP-FO-15 Versión: 01 Página: 1 de 1
--	-----------------------------------	---

Operación: _____
Responsable: _____

[illegible]

Especificaciones :

Se registrarán todos los productos sometidos a cocción : Carnicos de platos de fondo, carnicos de Sandwich, entradas cocidas, productos cocidos para ensaladas, sopas o cremas, platos de fondo, guarniciones, postres, agua para refrescos y jugos, huevos o tortillas por tandas. Así mismo se registrará la hora final de cocción de todas las preparaciones.

Para el caso del agua a emplearse en la elaboración de jugos y refrescos se deberá registrar la fecha de hervido, temperatura y los servicios en que se utilizara.

Límite Crítico:

Temperatura mayor ó igual a 80°C en el centro del producto

Acción Correctiva:

Se cocinó hasta alcanzar la temperatura indicada	(C)
Se guardó tapado o cubierto en refrigeración.	(R)
Se guardó tapado o cubierto en lugar fresco y seco.	(FS)
Se mantuvo caliente en cocina o en equipo de conserv.	(MC)
Ha temperado no más de 4 horas.	(AT)
A: A solicitud del cliente.	(SC)

Observaciones: A sdcitud del cliente.

Revisado por: _____
(Nombre y Firma)

L. Control de temperatura en línea de servicio

	CONTROL DE TEMPERATURA DE PREPARACIONES EN LINEA DE SERVICIO	Código: OP-FO-16 Versión: 01 Página: 1 de 1
Operación: _____		
Responsable: _____		

Fecha	Servicio	Nombre de la Preparación	Hora	Temperatura (°C)		Firma	Acción correctiva		VºBº
				Agua	Alimento		Descripción	Firma	

LÍMITES CRÍTICO DE CONTROL:
 Temperatura de las preparaciones calientes(C) mayor o igual a 65°C.
 Temperatura del baño maría mayor igual 75°C.
 Temperatura de las preparaciones frías(F) entre 0 a 7°C.

ACCIONES CORRECTIVAS:
 Se reguló el termostato (RT)
 Agregar agua caliente al baño maría hasta que alcance la temperatura requerida (AH).
 Se mantuvo caliente en cocina (MC)
 Retorno a cocina para su calentamiento (RC)

FRECUENCIA:
 30 - 15 minutos antes de inicio de cada servicio

Revisado por: _____
 (Nombre y Firma)

M. Control de tiempo, temperatura de cambios y condiciones higiénicas del vehículo

[illegible]

N. Control de muestra de referencia de las preparaciones

MUESTRAS DE REFERENCIA DE LAS PREPARACIONES		Código: OP-FO-20 Versión: 01 Página: 1 de 1
---	--	--

Contrato: _____

Consideraciones: 1. Horario de toma de muestra: Desde 15 minutos antes hasta 30 minutos después de iniciado el servicio.

2. Realizar la toma de muestras aproximadamente 150 gr. De cada preparación.

3. Congelar (conservar por 72 horas) o refrigerar (conservar por 48 horas) la muestra inmediatamente.

[illegible]

Revisado por: _____

O. Producto no conforme

	FORMATO		Código : LO-FO-24
	REGISTRO DE PRODUCTO NO CONFORME		Versión: 01
			Página: 1 de 1

Área o Establecimiento: _____

[illegible]

REVISADO
(Nombre y Firma)

P. Evaluación sensorial

[illegible]

Q. Check list de limpieza y desinfección

		CHECK LIST INSPECCION HIGIENICO SANITARIA																												Codigo: CA-FO-07			
																														Version: 01			
																																Pagina: 1 de 1	
EMPRESA:																				MES:				DEL				AL					
COMEDOR:																				RESPONSABLE:													
1. AREA COCINA		FRECUENCIA	DÍAS																														
			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
1	LIMPIEZA DE PISOS Y CANALETAS(INICIO Y FINAL DE PROCESO)	DIARIO																															
2	LIMPIEZA DE PAREDES (POR ZONAS)	DIARIO																															
3	LIMPIEZA DE TECHOS	1VEC. X MES.																															
4	LIMPIEZA DE EQUIPOS DE ALTA TEMPERATURA (.cocina y plancha)	DIARIO																															
5	LIMPIEZA DE EXTINTOR	2 VEC X SEM																															
6	LIMPIEZA DE CAMPANA EXTRACTORA EXTERNAMENTE	1VEC. X SEM.																															
7	LIMPIEZA Y DESINF. MESAS TRABAJO	DIARIO																															
8	LIMPIEZA Y EQUIPOS DE PROCESAMIENTO (LICUADORAS CORTADORAS)	DIARIO																															
9	LIMPIEZA DE LAVADEROS	DIARIO																															
10	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PAÑOS (después de cada Servicio)	DIARIO																															
11	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CUCHILLOS Y UTENSILIOS	DIARIO																															
12	DESINFECCION TABLAS	DIARIO																															
13	BLANQUEO DE TABLAS DE PICAR	2 VEZ. X SEMAN.																															
14	LIMPIEZA DE DISPENSADOR DE JABON Y PAPEL TOALLA	DIARIO																															
15	LIMPIEZA Y DESINFECCION DE CONDIMENTEROS	1VEC. X SEMAN.																															
16	LIMPIEZA DE LUMINARIAS Y TOMACORRIENTES	1VEZ X SEMAN																															
17	LIMPIEZA DE ANDAMIOS Y REPISAS	3 VEC. X SEMAN																															
18	EVACUACIÓN DE BASURA	3 VECES x día																															
NOTA: PERSONAL DE LOS DOS TURNOS ASUMIRAN LAS RESPONSABILIDADES DE LIMPIEZA ESPECIFICADOS EN ESTE PLAN																																	
FECHA:		OBSERVACIONES:		MEDIDAS CORRECTIVAS:		CONFORME ☒		NO CONFORME ☐ NO REALIZO ☐		Revisado por: _____ Nombre y firma																							

		CHECK LIST INSPECCION HIGIENICO SANITARIA																												Codigo: CA-FO-07			
																														Version: 01			
																														Página: 1 de 1			
EMPRESA:																				MES:		DEL:		AL:									
COMEDOR:																				RESPONSABLE:													
N°	ALMACEN	FRECUENCIA	DÍAS																														
			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
1	PISOS (INICIO Y FINAL DE PROCESO)	DIARIO																															
2	PAREDES (POR ZONAS)	DIARIO																															
3	TECHOS	1 VEZ. X MES.																															
4	BALANZA	DIARIA																															
5	LIMPIEZA DE ANDAMIOS Y REPISAS	3 VEC X SEM																															
6	PUERTAS	DIARIA																															
	ARTEFACTOS DE ILUMINACION	1 VEZ X SEMAN																															
7	DEPURACION	2 VEC X SEMAN																															
	ALMACEN REFRIGERADO:	DIARIO																															
8	PISOS (INICIO Y FINAL DE PROCESO)	DIARIO																															
9	PAREDES (POR ZONAS)	DIARIO																															
10	TECHOS	1 VEZ. X MES.																															
11	ANAQUELES	3 VEC X SEM																															
12	JABAS	1 VEZ X SEMAN																															
13	PUERTA	DIARIO																															
14	CORTINAS	DIARIO																															
15	LIMPIEZA Y DESINFECCION DE REFRIGERADOR	DIARIO																															
	ALMACEN CONGELADOS:																																
16	PISOS (INICIO Y FINAL DE PROCESO)	DIARIO																															
17	PAREDES (POR ZONAS)	DIARIO																															
18	TECHOS	1 VEZ. X MES.																															
19	ANAQUELES	3 VEC X SEM																															
20	JABAS	1 VEZ X SEMAN																															
21	PUERTA	DIARIO																															
22	CORTINAS	DIARIO																															
23	LIMPIEZA Y DESINFECCION DE CONGELADOR	DIARIO																															
NOTA: PERSONAL DE LOS DOS TURNOS ASUMIRAN LAS RESPONSABILIDADES DE LIMPIEZA ESPECIFICADOS EN ESTE PLAN																																	

FECHA:	OBSERVACIONES:	MEDIDAS CORRECTIVAS:

CONFORME ☒

NO CONFORME ☒

NO REALIZO ☐

Revisado por: _____

Nombre y firma

		CHECK LIST INSPECCION HIGIENICO SANITARIA																												Codigo: CA-FO-07			
																														Version: 01			
																														Pagina: 1 de 1			
EMPRESA:																MES:				DEL:				AL:									
COMEDOR:																RESPONSABLE:																	
				DÍAS																													
Nº	LINEA DE SERVICIO Y COMEDOR	FRECUENCIA	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
1	PISOS	DIARIO																															
2	PAREDES	SEMANAL																															
3	TECHOS	1 VEZ X MES																															
4	VENTANAS	3 VEC. X SEMAN																															
5	LIMPIEZA DE EXTINTOR	1 VEZ X SEMAN																															
6	LIMPIEZA DE LINEA DE DE DISTRIBUCION (TABOLA)	1X SERVICIO																															
7	LIMPIEZA DE MESAS Y SILLAS	1X SERVICIO																															
8	LIMPIEZA DE EQUIPOS DE SERVICIO (MICROONDAS, REFRESQU	1X SERVICIO																															
9	PAÑOS (DESPUES DE CADA SERVICIO)	1X SERVICIO																															
10	DISPENSADOR DE JABON, ALCOHOL Y PAPEL TOALLA	DIARIO																															
11	DISPENSADOR DE ROSEADORES	DIARIO																															
12	LIMPIEZA DE LUMINARIAS Y TOMACORRIENTES	1 VEZ X SEMAN																															
13	LIMPIEZA DE COCHE PORTA BANDEJAS	1X SERVICIO																															
14	EVACUACIÓN DE BASURA	DIARIO																															
TA: PERSONAL DE LOS DOS TURNOS ASUMIRAN LAS RESPONSABILIDADES DE LIMPIEZA ESPECIFICADOS EN ESTE PLAN																																	

FECHA:	OBSERVACIONES:	MEDIDAS CORRECTIVAS:

CONFORME ☒

NO CONFORME ☒

NO REALIZO ☐

R. Control de vajilla y menajería

	CONTROL DE VAJILLA Y MENAJERÍA	Código: CP-FD-21
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

COMEDOR: _____ SERVICIO: _____
 RESPONSABLE: _____ FECHA: _____

CARACTERÍSTICAS				OBSERVACIONES	ACCION CORRECTIVA
TIPO DE MENAJE	BUEN ESTADO	DEPOSTILLADO	TOTAL		

DEGUSTADOR 1

NOMBRE :

FIRMA :

ESPECIFICACIONES:

Realizar la degustación de todas las preparaciones antes del servicio.

EVALUACION SENSORIAL :

Las preparaciones que registren valores menor a 2 en los parámetros OLOR y SABOR serán rechazadas y se tomará

CALIFICACION: 1 : Deficiente 2 : Regular

S. Lista de asistencia de apertura y cierre de auditoria interna

	Título: Lista de asistencia de apertura y cierre auditoría interna	Código: CA-FO-11
		Versión: 01
		Página 1 de 2

FECHA:	HORA:	NORMA:	Nº AUDITORIA:
--------	-------	--------	---------------

[illegible]