



Universidad Nacional

SAN LUIS GONZAGA



[Reconocimiento-NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional](https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/)

Esta licencia permite a otras combinar, retocar, y crear a partir de su obra de forma no comercial, siempre y cuando den crédito y licencia a nuevas creaciones bajo los mismos términos.

http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0



UNIVERSIDAD NACIONAL SAN LUIS GONZAGA

EVALUACION DE ORIGINALIDAD

CONSTANCIA

El que suscribe, deja constancia que se ha realizado el análisis con el software de verificación de similitud al documento cuyo título es:

**Calidad e inocuidad en el concesionario de alimentación colectiva Ripley Alimentos en la empresa Aceros Arequipa -
Pisco**

Presentado por:

HERNANDEZ NAPANGA, YOES AHSLY

Bachiller del nivel **PREGRADO** de la Facultad de Ingeniería Pesquera y de Alimentos. El resultado obtenido es **12 % de porcentaje de similitud** por el cual se otorga el calificativo de:

APROBADO

Se adjunta al presente el reporte de evaluación con el software de verificación de originalidad.

Observaciones:

APROBADO OBTUVO EL 12% (Menor al 20% REQUERIDO)

Ica, 18 de octubre de 2021

.....
JUAN MARINO ALVA FAJARDO
DIRECTOR DE UNIDAD DE INVESTIGACION
FACULTAD DE INGENIERIA PESQUERA Y DE
ALIMENTOS

“Universidad Nacional San Luis Gonzaga”

“Facultad de Ingeniería Pesquera y de Alimentos”



“Calidad e inocuidad en el concesionario de alimentación colectiva Ripley Alimentos en la
empresa Aceros Arequipa - Pisco”

Monografía

Para la obtención del título de

Ingeniero de alimentos

Alumno

Bch. Yoes Ahsly Hernandez Napanga

Pisco - 2020

Dedicatoria

Para mi abuela amada la persona más aguerrida que eh conocido, muchos de mis logros se lo debo a ella, gracias por enseñarme que todo es posible a base de esfuerzo y dedicación.

Gracias mamita “Tita”.

Para mis hermanas Cielo, G.N y Franchesca H.M, espero que este logro lo tomen como ejemplo a seguir.

Agradecimiento

Agradezco a mi abuela la Sra. María Luisa, Tasaico Ticona por brindarme su apoyo incondicional.

A mis padres Miguel Ángel, Hernandez Tasayco y Nancy, Napanga Díaz porque a pesar de las dificultades siempre estuvieron ahí para mí.

A mi estimada Delia, M.L quien siempre confió en mí.

A mi gran amigo y colega Ilan, N.R.

Índice de contenido

Capítulo I.....	1
1. Marco teórico.....	1
1.1. Introducción.....	1
1.2. Antecedentes.....	2
1.3. Bases teóricas.....	4
1.4. Marco conceptual.....	8
Capitulo II.....	12
2. Desarrollo o contenido.....	12
2.1. Desarrollo del tema.....	12
2.1.1. Objetivos.....	12
2.1.2. Alcance y campo de aplicación.....	12
2.1.3. Documentos de Referencia.....	12
2.1.4. Organigrama.....	13
2.1.5. Responsabilidades.....	14
2.1.6. Disposiciones referentes al personal.....	14
2.1.7. Disposiciones referentes a ubicación e instalaciones.....	22
2.1.8. Disposiciones referentes a diseño de equipos, limpieza y mantenimiento.....	24
2.1.9. Disposiciones referentes a operaciones de sanitización.....	26
2.1.10. Medidas de prevención de la contaminación cruzada.....	42
2.1.11. Disposiciones referentes al almacenamiento y transporte.....	47
2.1.12. Disposiciones referentes al control de plagas.....	49
2.1.13. Disposiciones referentes al abastecimiento del agua.....	50
2.1.14. Disposiciones referentes al control de proveedores.....	50

2.1.15. Disposiciones referentes disposición de residuos..... 61

2.1.16. Disposiciones referentes al retiro del producto..... 61

2.1.17. Capacitación y entrenamiento..... 61

2.2. Opinión crítica..... 70

2.3. Conclusiones..... 71

3. Referencias bibliográficas..... 72

4. Anexo..... 73

Índice de tablas

Tabla 1: Limpieza y desinfección del centro de trabajo	29
Tabla 2: tabla de dosificación para superficies de contacto	40
Tabla 3: frecuencia de inspección a proveedores	58
Tabla 4: programación de tema	66
Tabla 5: plan anual de capacitación	67

Índice de figuras

Figura 1: Organigrama de Ripley Alimentos.....	13
Figura 2: correcto uso del uniforme.....	17

Resumen

En la presente monografía se recopila información sobre investigaciones previas al servicio de alimentación colectiva brindado por los concesionarios de alimentos, así como los aspectos generales de un servicio de alimentación y sus tipos, abordamos temas como las buenas prácticas de manufactura y calidad, así como los principios del sistema HACCP y pasos para su aplicación, también se definen los objetivos, alcances del sistema de inocuidad alimentaria en el concesionario de alimentos y su organigrama de este, las responsabilidades de los involucrados, y se plantean las consideraciones que debe tener el personal para el cumplimiento de las BPM., disposiciones referentes a ubicación e instalaciones y de equipos, su limpieza y mantenimiento, disposiciones referentes a operaciones de sanitización y control de contaminación cruzada. Disposiciones referentes al almacenamiento y transporte así mismo la disposición para el control de plagas, disposiciones referentes al abastecimiento del agua, control de proveedores y capacitación del personal, en la última parte se da una opinión crítica de los servicios de alimentación colectiva y las conclusiones y medidas a tener en cuenta para garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos.

Palabras clave: Servicio de alimentación, buenas prácticas de manufactura, calidad, inocuidad, contaminación cruzada, enfermedades transmitidas por alimentos.

Abstract

This monograph collects information on research prior to the collective food service provided by food concessionaires, as well as the general aspects of a food service and its types, we address issues such as good manufacturing and quality practices, as well as principles of the HACCP system and steps for its application, the objectives, scope of the food safety system in the food concessionaire and its organization chart, the responsibilities of those involved are also defined, and the considerations that the staff must have to compliance with GMP., provisions regarding location and facilities and equipment, cleaning and maintenance, provisions regarding sanitation operations and cross-contamination control. Provisions regarding storage and transportation as well as the provision for pest control, provisions regarding water supply, control of suppliers and staff training, in the last part a critical opinion of collective food services and the conclusions and measures to be taken into account to guarantee the quality and safety of food.

Keywords: Food service, good manufacturing practices, quality, safety, cross contamination, foodborne disea

Capítulo I

1. Marco teórico

1.1. Introducción

Para la redacción de la presente monografía se han tomado en cuenta las directrices del Codex Alimentarius y la Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines Resolución Ministerial N°822:2018/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 del comedor ACEROS AREQUIPA S.A.

Ripley Alimentos EIRL., está comprometido en lograr un alto desempeño en Seguridad Alimentaria, capacitando y educando al personal, a fin de brindar un servicio con inocuidad alimentaria.

1.2. Antecedentes

1.2.1. Antecedentes internacionales

Avendaño, A. (2017) sostiene que la calidad es un servicio de alimentación (SA) está compuesta por el servicio y la calidad el producto (platillo). Por lo tanto, la valoración de la calidad en un SA no debe realizarse sin conocer los factores que para el usuario son indicadores de la misma. De ahí la importancia de determinar los factores de calidad que utilizan los usuarios y concesionarios para medir la calidad, en la experiencia de consumir alimentos en los servicios de alimentación de la Sede Rodrigo Facio, Universidad de Costa Rica (UCR). La metodología involucró una revisión de los aspectos teóricos expresados en el cartel de licitación que actualmente rige los contratos entre los concesionarios y la UCR. Se llevó a cabo una entrevista semi estructurada a todos los concesionarios para determinar los factores que gestionan y en el caso de los usuarios, se empleó un formulario auto administrado donde se consignaron entre otros: datos sociodemográficos y de comportamiento en relación con el SA, así como los factores sobre la calidad del servicio brindado. Se determinó que el cartel de licitación es un documento robusto y claro sobre los aspectos que la UCR espera que los concesionarios cumplan, sin embargo, la accesibilidad de los SA no es la adecuada porque existe un faltante de locales en la finca dos y tres de" la sede Rodrigo Facio. Se documentó, además, que los concesionarios gestionan aspectos tales como: aseguramiento de la calidad en la materia prima, supervisión de procesos y de servicio al cliente, pero, lo hacen de una forma empírica y sin registro de estas actividades. El usuario por su parte, valora y aprecia el servicio brindado, y proporcionó 22 factores sobre la calidad que se agruparon en cuatro categorías a saber: 1. Infraestructura, 2. Ambiente, 2. Calidad del producto y 4.

Otros apoyos. Se concluyó que un sistema de calidad para los servicios de alimentación de la UCR, debe diseñarse como una metodología tripartita que incluya a la UCR, al concesionario y al usuario.

1.2.2. Antecedentes nacionales.

Terrones, I. (2020) afirma que en su investigación tuvo como objetivo determinar la relación entre el nivel de cumplimientos de las buenas prácticas de manufactura del concesionario de alimentos Yurisa Catering & food y el nivel de satisfacción de los comensales periodo SetiembreNoviembre 2019; cuyo diseño fue no experimental, correlacional de corte transversal. La población estuvo conformada por 400 comensales, de los cuales se obtuvo una muestra de 80 comensales mediante un muestreo no probabilístico por conveniencia. Se utilizó dos cuestionarios que fueron validados por juicio de expertos y de acuerdo a la validez de Aiken. Los resultados obtenidos indicaron que el 71.3% de comensales considera que el nivel de cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura es alto y el 28.8 % considera que es medio; así mismo, se evidenció que el 57.5% de comensales presenta un nivel de satisfacción alto y el 42.5 % un nivel medio. Además, se encontró que las buenas prácticas de manufactura tienen una correlación significativa con las dimensiones tangibilidad ($\rho= 0.505$), confiabilidad ($\rho=0.572$), capacidad de respuesta ($\rho=0.556$), seguridad ($\rho=0.575$) y empatía ($\rho=0.530$) de la satisfacción de los comensales. Con estos resultados obtenidos, se concluyó que existe una relación significativa entre el nivel de cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura del concesionario de alimentos Yurisa Catering & food y el nivel de satisfacción de los comensales ($p=0.000$).

1.3. Bases teóricas

1.3.1. Aspectos generales de un servicio de alimentación

Se denomina Servicio de Alimentación (SA), al área que cumple la función fundamental de brindar alimentación a un determinado grupo poblacional, a través de la transformación de la materia prima (alimentos) en raciones alimenticias (preparaciones o producto terminado) que satisfagan los gustos, hábitos y necesidades nutricionales del usuario. (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).

1.3.1.1. Tipos de servicio de alimentación

Según el grupo poblacional al que están dirigidos se dividen en comerciales y no comerciales. Los SA no comerciales pueden ser, además, autoadministrables o propios y concesionarios (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).

- ✓ **SA ASISTENCIAL:** Es el SA de una institución asistencial como hospitales o clínicas. Tiene la responsabilidad de satisfacer las necesidades nutricionales y fisiopatologías del enfermo sin dejar de atender los gustos, hábitos y costumbres (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).
- ✓ **SA COLECTIVO:** Se designa así a los comedores, cafeterías y establecimientos que proveen alimentación por sí o a través de concesionarios a Instituciones tales como Ministerios, Instituciones Públicas descentralizadas, fábricas, empresas, universidades, colegios, guarderías, albergues, centros de readaptación y en general a todas aquellas que atienden a un grupo determinado de personas (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).

- ✓ **SA RESTAURANTES Y AFINES:** Es el establecimiento destinado para funcionar como restaurante y servicios afines, el cual debe ser de uso exclusivo para la preparación y expendio de alimentos y bebidas. Los servicios afines a los que se refiere la presente definición comprenden las cafeterías, restaurantes de comida rápida, tabernas, bares, etc (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).
- ✓ **SA AUTOSERVICIOS:** Está referido a establecimientos de autoservicio como supermercados, hipermercados o cadenas de autoservicios de menor escala cuyo principal expendio son los alimentos y bebidas de consumo humano (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).

1.3.2. Buenas prácticas de manufactura

Las Buenas Prácticas de Manufactura fueron introducidas en los EE.UU. a mediados de los años 60, son un conjunto de normas y estándares sobre medidas de higiene y procesos de manipulación de alimentos que se practican a nivel mundial, y que en muchos países forman parte de su legislación. Es indispensable que esté implementado previamente, para aplicar posteriormente sistemas como HACCP, o ISO 9000 (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).

Aplicando las BPM se producirá alimentos seguros de acuerdo a las normativas nacionales e internacionales, a la vez que aumentará la satisfacción de sus clientes al demostrarles su compromiso con la calidad (Calle, E., Pérez, E. y López, E. 2019).

1.3.3. Calidad

La calidad es la búsqueda continua de la perfección, y que tiene como ejecutor al hombre quien es quien construye productos o servicios orientados a satisfacer necesidades dentro de un margen racional (Jacay, B. 2017).

Se puede definir a la calidad como la totalidad de los rasgos y características que componen un producto o servicio (proceso o sistema) para satisfacer necesidades establecidas o implícitas. Se caracteriza por prevenirse de los problemas, creando un medio ambiente en la empresa en dónde la capacidad de respuesta sea eficaz ante algún requerimiento del usuario; adicionalmente porque cada proceso operacional, administrativo o interdepartamental sea continuamente mejorado, esto hace que se superen las expectativas que tienen los clientes (Jacay, B. 2017).

1.3.4. PRINCIPIOS DEL SISTEMA HACCP Y PASOS PARA SU APLICACIÓN (capítulo III)

Principios del sistema HACCP (Art. 15). La aplicación del sistema HACCP en la cadena alimentaria se sustenta en los siguientes siete (7) principios:

- Principio 1: Enumerar todos los peligros posibles relacionados con cada etapa, realizando un análisis de los peligros, a fin de determinar las medidas para controlar los peligros identificados.
- Principio 2: Determinar los puntos del control crítico (PCC).
- Principio 3: Establecer el límite o los límites críticos (CL) en cada (PCC).
- Principio 4: Establecer un sistema de vigilancia del control de los (PCC).
- Principio 5: Establecer las medidas correctoras que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado (PCC) no está controlado.

- Principio 6: Establecer procedimientos de verificación o de comprobación para confirmar que el sistema HACCP funcione eficazmente.
- Principio 7: Establecer un sistema de registro y documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y aplicación.

Pasos para la aplicación de los principios de Sistema HACCP (Art.16)

El procedimiento para la aplicación, para la aplicación de los principios de Sistema HACCP comprende los siguientes doce (12) pasos, conforme se identifican en la secuencia lógica para su aplicación:

- Paso 1: Formar un Equipo HACCP.
- Paso 2: Describir el producto.
- Paso 3: Determinar el uso previsto del alimento.
- Paso 4: Elaborar un diagrama de flujo.
- Paso 5: Confirmar el “in situ” el diagrama de flujo.
- Paso 6: Enumerar todos los peligros posibles relacionados con cada etapa; realizando un análisis de peligros y determinando las medidas para controlar los peligros identificados (Principio 1).
- Paso 7: Determinar los puntos críticos de control (PCC) (Principio 2).
- Paso 8: Establecer los límites críticos para cada PCC (Principio 3).
- Paso 9: Establecer un Sistema de vigilancia para cada PCC (Principio 4).
- Paso 10: Establecer Medidas Correctoras (Principio 5).
- Paso 11: Establecer los Procedimientos de verificación (Principio 6).
- Paso 12: Establecer un Sistema de Documentación y Registro (Principio 7).

1.4. Marco conceptual

- **Acción correctiva:**

Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.

- **Alimento.**

Toda sustancia que contenga nutrientes que requiere el ser humano para su ingesta y le permita subsistir y que tenga fines nutricionales y psicológicos. No incluye las sustancias utilizadas como drogas o medicamentos.

- **Alimento Perecedero.**

Alimento que se estropea en un corto período de tiempo.

- **Análisis de causa raíz:**

Procedimiento para comprobar y analizar las causas verdaderas de los problemas, para determinar cómo ello se pueden solucionar o prevenir que ocurran.

- **Análisis de peligros:**

Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes con la inocuidad de los alimentos y, por tanto planteados en el plan del Sistema HACCP.

- **BPM:**

Buenas prácticas de manufactura.

- **Causa raíz:**

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

- **Contaminante.**

Agente biológico o químico, materia extraña u otra sustancia añadida de forma no intencionada a los alimentos que pueda poner en peligro la inocuidad o idoneidad de éstos.

- **Contaminación cruzada.**

Transferencia de microorganismos o agentes patógenos de alimentos crudos a alimentos listos para el consumo, lo que provoca su insalubridad.

- **Corrección:**

Acción tomada para eliminar una no conformidad detectada.

- **Desviación.**

Incumplimiento de un límite de control.

- **Diagrama de flujo:**

Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

- **Enfermedad de transmisión alimentaria (ETA).**

Término general empleado para descubrir toda enfermedad o dolencia causada por la ingesta de bebidas o alimentos contaminados. Tradicionalmente se denomina “intoxicación alimentaria”.

- **Equipo de HACCP.**

Grupo de personas responsables de desarrollar, implementar y mantener un sistema de HACCP.

- **Fase:**

Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.
- **FEFO:**

Primero en vencer, primero en salir.
- **FIFO:**

Primero en entrar, primero en salir.
- **Inocuidad de los alimentos**

Concepto que implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto.
- **Límite crítico**

Criterio que diferencia la aceptabilidad de la inaceptabilidad.
- **Límites Operativos.**

Criterios más rigurosos que los límites críticos los cuales son utilizados por un operador para reducir el riesgo de desviación.
- **Limpieza:**

La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.
- **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.

- **Medida de control:**

Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

- **Medida correctiva:**

Acción que hay que adoptar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

- **Peligro:**

Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

- **Punto crítico de control (PCC):**

Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

- **SSOP:**

Procedimientos operaciones estándares de saneamiento.

- **Sistema HACCP:**

Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

- **Verificación:** confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados.

Capítulo II

2. Desarrollo o contenido

2.1. Desarrollo del tema

2.1.1. 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 el comedor de CAASA (Corporación Aceros Arequipa S.A.).

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 el comedor CAASA., 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.

2.1.2. ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN

Este manual se hace extensivo a todos los empleados que laboran en el comedor de CAASA, sede Pisco y deberá ser usado como una guía para la realización de sus actividades.

2.1.3. Documentos de Referencia

- D.S. 007- 98 Reglamento Sanitario de Alimentos y bebidas.
- RM. 822-2018/MINSA Norma Sanitario para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines.

- 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

2.1.4. Organigrama

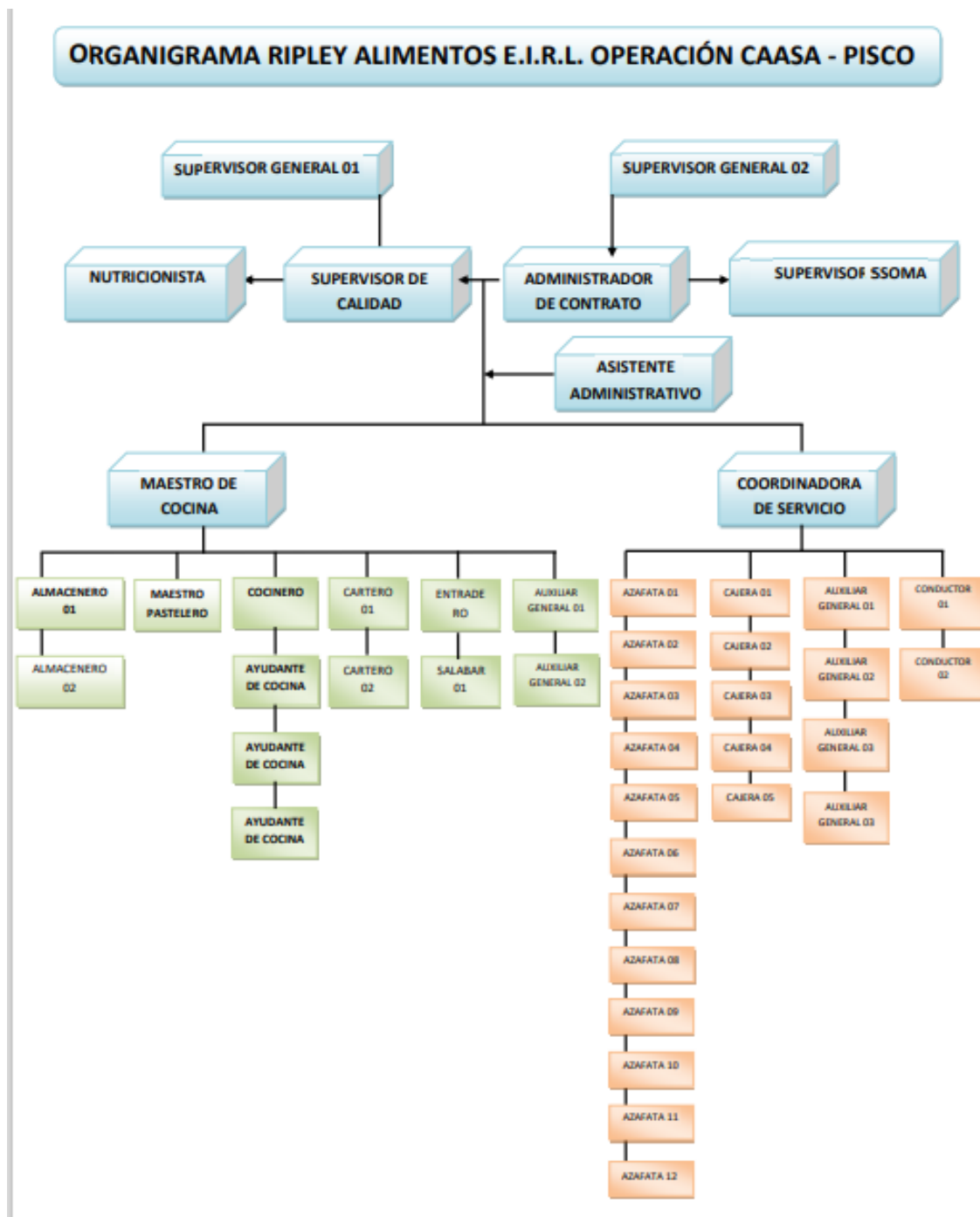


Figura 1: Organigrama de Ripley Alimentos (*fuentes propia*).

2.1.5. Responsabilidades:

➤ **Corresponde al Supervisor de Calidad:**

- Elaborar conjuntamente con el equipo de autocontrol sanitario el manual de BPM y POES.
- Supervisar el cumplimiento a través de las inspecciones, auditorias técnicas e informar a la operación para que tome acciones correctivas en caso de incumplimiento del presente manual.

➤ **Corresponde al Administrador:**

- Designar los recursos y responsables de cada área para la correcta aplicación de los requisitos de inocuidad.

➤ **Corresponde a los supervisores:**

- Comprometer a sus colaboradores respecto a la puesta en práctica de los requisitos de inocuidad y de las exigencias requeridas para su correcta ejecución.
- Ser ejemplo permanente de conducta intachable del cumplimiento de los requisitos de inocuidad.

➤ **Corresponde a todo el personal:**

- Aplicar correctamente los procedimientos de higiene establecidos (BPM y POES).

2.1.6. Disposiciones referentes al personal

A. Control de Higiene Personal

Toda persona que ingrese a laborar a Ripley Alimentos EIRL. y 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. También aplica a visitas.

B. Control de Enfermedades y Estado de salud

El personal se somete a exámenes médicos periódicos de manipulador de alimentos.

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 informara su jefe inmediato.

Si el manipulador de alimentos sufriera un corte durante la manipulación dealimentos, 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 será destinado a un área donde no tenga contacto con los alimentos.

Además, se debe eliminar todo el alimento involucrado y realizar unalimpieza 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.

El carnet de sanidad se emitirá cada 6 meses y este no reemplazará a los exámenes médicos.

C. Indumentaria de trabajo

➤ Uniformes

El uniforme es 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 e lturno,por ningún motivo deberán lavarse en el suelo y una vez limpios col oarse 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.

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.

➤ **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.

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.



Figura 2: correcto uso del uniforme (*Fuente propia*)

➤ **Limpieza Personal**

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 del comedor en el formato "Chek list presentación de higiene personal" (CA-FO-08), indicando con un "Check" la conformidad y con un "aspa" la no conformidad del ítem evaluado. 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 en el formato junto a la no conformidad un Check que indique el levantamiento de la observación.

➤ **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.

➤ **Forma correcta del lavarse las manos**

1. Bajar la palanca de la papelera, 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 3 veces el jabón en espuma y enjabonarse frotándose las manos y antebrazo, friccionar vigorosamente los espacios entre los dedos.
4. Escobillar bajo uñas, cutículas y palma de manos. Permanecer con Jabón aproximadamente 1 minuto.
5. Enjuagar manos y antebrazos con agua corriente. Enjuagar la escobilla y colocarla en la solución de desinfectante.
6. Séquese las manos y antebrazo haciendo toques.
7. Cerrar llave del caño con la ayuda de un papel toalla y con el mismo papel pulsar el gel alcohol.
8. Ponerse los guantes solamente si se manipular productos cocidos o listos para el consumo.
9. La solución desinfectante para mantener la escobilla de uñas debe cambiarse dos veces al día o cada vez que sea necesario.
10. La concentración de esta solución se debe estar en 100 ppm de hipoclorito.

➤ **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 inmediat del Producto que está manipulando, cubrirse la boca y después lavarse las manos con jabón desinfectante, para prevenir la contaminación bacteriana.
- Está prohibido meter los dedos o las manos en los productossi 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.
- 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, etc.
- Se encuentra prohibido el uso de celulares en las áreas de trabajo ya que 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 alimentos.

➤ **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” (DOCAC01), posteriormente se les provisionará de un guardapolvo, mascarilla y cubre pelo para ingresar a las instalaciones de proceso; así mismo deberán registrarse en el formato de Registro de visitantes en cocina (CA-FO-O8-01) luego 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 antes de entrar y durante su permanencia en el área de proceso.

2.1.7. Disposiciones referentes a ubicación e instalaciones

A. Ubicación

La ubicación del centro de producción cumple con los requisitos relacionados al **Artículo 30 del DS.007:98 SA.**

B. Estructuras físicas

- Los pisos son de material impermeable, inadsorbente, lavables y antideslizantes.
- Las paredes son de material impermeables, inadsorbentes y lavables y es de color claro.
- La unión entre paredes y pisos son de media caña para su fácil limpieza y desinfección.
- Los techos son construidos de manera que impide la acumulación de suciedad y son fáciles de limpiar.
- Las ventanas están construidas 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 inadsorbente, 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 construidas, lo que reduce el arrastre de contaminantes a los interiores del establecimiento.

- El diseño de las instalaciones permite un trabajo secuencial siguiendo un diagrama de flujo que minimiza cruces que puedan poner en peligro la seguridad del alimento. Ver Anexo 01.
- 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 el D.S. 007:98 SA , 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, 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.

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 Corporación Aceros Arequipa S.A.

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.

Los equipos que generan calor, vapor, olores y gases de combustión, cuentan con campanas extractoras, que permiten controlar todos estos factores, mediante la extracción y remoción del aire interno.

2.1.8. Disposiciones referentes a diseño de equipos, limpieza y mantenimiento

A. Material de Equipos y Utensilios

Los utensilios cumplen con lo estipulado en el Artículo 37, del D.S. 007:98 SA. Así mismo están compuestos de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión, no transmite sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos. Siendo capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Las tablas de picar son de material inabsorbente, de superficie lisa y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

B. Limpieza del establecimiento, utensilios y equipamiento

El plan de limpieza y desinfección (DOC-AC-02) incluye todas las áreas, utensilios y equipamiento. El método que se aplica para verificar la limpieza será por inspección visual reportándose en los formatos de

“Check list de cocina” (CA-FO-20) y “Check list de comedor” (CA-FO-21).

Los utensilios como tablas y cuchillos se mantendrán en una solución hipoclorito de 200 ppm por un tiempo no menor a 10 min, pero en diferentes recipientes, con frecuencia de cambio cada 12 horas.

Instalar los equipos dejando un espacio alrededor del mismo con la finalidad que se facilite su mantenimiento y limpieza.

Las superficies de los utensilios y equipos de contacto con el alimento serán resistentes a la corrosión cuando entra en contacto con el alimento, serán de material no tóxico, diseñada para resistir el ambiente y resistir los químicos utilizados durante la limpieza.

C. Mantenimiento Preventiva y correctiva:

Se ha establecido un programa de inspección a cargo de personal de mantenimiento para los equipos.

Los trabajos de mantenimiento se llevan de tal forma que no esté en riesgo de contaminación la producción.

El personal de mantenimiento deberá ser entrenado en los peligros que generan contaminación a los alimentos antes, durante y después de su producción.

Se instalarán los equipos dejando un espacio alrededor del mismo con la finalidad que se facilite su mantenimiento y limpieza.

Si un equipo se encontrara inoperativo deberá estar correctamente señalado y protegido con plastifilm.

De realizar trabajos de mantenimiento correctivo por necesidad de la producción, el espacio a trabajar será señalizado, no encontrando a sus alrededores materias primas, productos, utensilios y menajes, a fin de evitar contaminación. Asimismo una vez terminado el trabajo el personal de mantenimiento deberá retirar todas su herramientas, seguido se procederá a realizar la limpieza y desinfección del equipo y área utilizada para el mantenimiento.

Los instrumentos de control tales como termómetros utilizados serán precisos y se mantendrán en forma adecuada. Se contrastarán según el procedimiento “Verificación de termómetros de trabajo y sensores de temperatura de equipos de frío” (CA-PO-08). Los cuales deben estar identificados con la fecha de contrastación, área o equipo al que pertenece y registrar la actividad en el registro de “Contrastación de termómetros” (CA-FO-09) y “Verificación de sensores de temperatura en equipos de frío” (CA-FO-09-1) según corresponda.

2.1.9. Disposiciones referentes a operaciones de sanitización

Lavar y desinfectar los utensilios y equipos con la frecuencia necesaria para proteger a los alimentos elaborados de contaminación Plan de limpieza y desinfección (DOC-AC- 02).

Considerar las indicaciones del proveedor del producto químico, así como su MSDS u Hoja de seguridad del producto.

A. Herramientas de limpieza y desinfección:

Identificar, mantener y almacenar los productos químicos utilizados de tal forma que se prevenga la contaminación del alimento, la superficie de

contacto con el alimento y el material de empaque. **Los químicos deberán ser usados de acuerdo a las recomendaciones del proveedor.**

Las herramientas y equipamiento deben ser de diseño higiénico y mantenidos en condición que no presenten una fuente potencial de contaminación por materias extrañas.

Se puede reutilizar envases de productos granel (baldes de mayonesa y aceite), estos envases vacíos se lavaran, desinfectaran y rotularán para luego ser utilizados en la limpieza de los ambientes de comedor.

Es necesario cubrir el alimento durante el proceso de elaboración cuando se lleven a cabo actividades de limpieza.

Es necesario retirar y cubrir los alimentos, cubrir las vajillas, cubrir los utensilios, mesas y equipos con material impermeable durante las actividades de fumigación de tal manera que se evita la contaminación, así mismo proceder a lavar todos los materiales después de haberse realizado la desinsectación.

Al final del servicio y durante la limpieza del comedor, se verificará la limpieza de la superficie (mesa, línea, mesón) y que se haya culminado con el barrido del piso.

En caso de los comedores; se cubrirán los dispensadores de pan con manteles y se taparán los grifos de las termas.

Almacenar los utensilios y vajilla limpios y desinfectados protegidos en un lugar definido.

Realizar los Check list correspondientes a cada una de las áreas: Check list de Cocina (CA-FO-20), Check list de Comedor (CA-FO-21) y Check list de POES y BPM de Almacén (CA-FO-23).

Mantener las ballerinas en solución de cloro a 100 ppm, esto será verificado a través de las cintas reactivas de cloro. La solución debe cambiarse dos veces al día o cuando sea necesario.

Cuando la dosificación es manual usar el formato de “Control de concentración de solución de cloro” (OP-FO-20).

Tabla 1: Limpieza y desinfección del centro de trabajo

Área de aplicación	Superficie a limpiar	Personal que ejecuta y verifica	Producto empleado y herramienta	Frecuencia	Método o procedimiento
COCINA	Pisos y paredes	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: Jefe de cocina	-Solución de hipoclorito de sodio a 500 PPM -Solución de detergente -agua potable -escoba -jalador de agua -Balde -escobillas	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	Con ayuda de la escoba se recoge todos los restos orgánicos, luego se añade la solución de detergente y con ayuda de las escobillas se refriega las superficies, luego se enjuaga con agua y se vierte la solución desinfectante, por último con ayuda de los jaladores de agua se procede a secar los pisos.
	Mesas, cocinas, licuadora,	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: Jefe de cocina	Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM -Solución de detergente -agua potable -paños de limpieza -Balde -escobillas -pulverizador -espátula	Diariamente, antes y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	1. Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. 2.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. 3.Aplicar la solución detergente con pulverizador o paños de limpieza, empezar desde arriba, los bordes, esquinas y terminar

					<p>en las partes bajas. Si el caso requiere, restregar con abrasivos y espátulas.</p> <p>4.Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario.</p> <p>5. Aplicar la solución desinfectante según la tabla de dosificación de productos de limpieza y desinfección.</p> <p>6.Secado: Retirar el exceso de agua con paño de limpieza o a medio ambiente.</p>
COCINA	Utensilios, tablas, cuchillos, cucharones, espátulas, ollas, entre otros	<p>Ejecuta: personal de limpieza</p> <p>Verifica: Jefe de cocina</p>	<p>Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM</p> <p>-Solución de detergente</p> <p>-Agua potable</p> <p>-Paños de limpieza</p> <p>-Balde</p> <p>-Escobillas</p> <p>-Pulverizador</p> <p>-Espátula</p> <p>-Esponja abrasivas</p>	<p>Diariamente, antes y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario</p>	<p>1 Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección.</p> <p>2. 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).</p> <p>Para eliminar los restos adheridos en los fondos de los utensilios remojar según el tipo de suciedad:</p> <p>Restos de carbohidratos (arroz, restos de pastelería, fideos, legumbre, etc.) remojar con agua tibia.</p> <p>Restos de grasa y proteínas (guisos, huevos, carnes, pescado) remojar con solución de detergente.</p> <p>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.</p>

					<p>3. Al 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.</p> <p>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.</p> <p>4. Proceder a enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión.</p> <p>5. Se recomienda desinfectar todos los utensilios que no pasan por un proceso de cocción</p> <p>Sumergir completamente los utensilios en la solución desinfectante, dejar actuar el tiempo recomendado según tablas de desinfección.</p> <p>6.Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente.</p> <p>7. Secado: Dejar secar al aire libre y el lugares limpios y que no contaminen a los utensilios.</p>
Cocina Fría	Pisos y paredes	<p>Ejecuta: personal de limpieza</p> <p>Verifica: Jefe de cocina</p>	<p>-Solución de hipoclorito de sodio a 500 PPM</p> <p>-Solución de detergente</p> <p>-agua potable</p> <p>-escoba</p> <p>-jalador de agua</p> <p>-Balde</p> <p>-escobillas</p>	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	Con ayuda de la escoba se recoge todos los restos orgánicos, luego se añade la solución de detergente y con ayuda de las escobillas se refriega las superficies, luego se enjuaga con agua y se vierte la solución desinfectante, por último con ayuda de los jaladores de agua se procede a secar los pisos.

	Mesas, cocinas, licuadora,	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: Jefe de cocina	Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM -Solución de detergente -agua potable -paños de limpieza -Balde -escobillas -pulverizador -espátula	Diariamente, antes y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. 2.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. 3.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. 4.Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario. 5. Aplicar la solución desinfectante según la tabla de dosificación de productos de limpieza y desinfección. 6.Secado: Retirar el exceso de agua con paño de limpieza o a medio ambiente.
Cocina Fría	Utensilios, tablas, cuchillos, cucharones,	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: Jefe de cocina	Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM -Solución de detergente	Diariamente, antes y al finalizar las funciones /	<ol style="list-style-type: none"> 1 Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. 2. Todos los utensilios se deben desconchar previos a ser lavados. Eliminar los residuos sólidos en los tachos de basura y

<p>espátulas, ollas, entre otros</p>	<p>-Agua potable -Paños de limpieza -Balde -Escobillas -Pulverizador -Espátula -Esponja abrasivas</p>	<p>cada vez que sea necesario</p>	<p>los líquidos eliminarlos en los desagües de los lavaderos (previamente colados). 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. 3. Al 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. 4. Proceder a enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión. 5. 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. 6.Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente.</p>
--	---	---------------------------------------	---

					7. Secado: Dejar secar al aire libre y el lugares limpios y que no contaminen a los utensilios.
Panadería	Pisos y paredes	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: Jefe de cocina	-Solución de hipoclorito de sodio a 500 PPM -Solución de detergente -agua potable -escoba -jalador de agua -Balde -escobillas	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	Con ayuda de la escoba se recoge todos los restos orgánicos, luego se añade la solución de detergente y con ayuda de las escobillas se refriega las superficies, luego se enjuaga con agua y se vierte la solución desinfectante, por último con ayuda de los jaladores de agua se procede a secar los pisos.
Panadería	Mesas, horno, batidora	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: Jefe de cocina	Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM -Solución de detergente -agua potable -paños de limpieza -Balde -escobillas -pulverizador -espátula	Diariamente, antes y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	1. Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. 2.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. 3.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.

					<p>4.Enjuague: Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en abundante agua limpia, repetir la operación cuantas veces sea necesario.</p> <p>5. Aplicar la solución desinfectante según la tabla de dosificación de productos de limpieza y desinfección.</p> <p>6.Secado: Retirar el exceso de agua con paño de limpieza o a medio ambiente.</p>
Utensilios, tablas, cuchillos, cucharones, espátulas, materiales pasteleros y otros.	<p>Ejecuta: personal de limpieza, panadero</p> <p>Verifica: sup. De calidad</p>	<p>Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM</p> <p>-Solución de detergente</p> <p>-Agua potable</p> <p>-Paños de limpieza</p> <p>-Balde</p> <p>-Escobillas</p> <p>-Pulverizador</p> <p>-Espátula</p> <p>-Esponja abrasivas</p>	Diariamente, antes y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	<p>1 Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección.</p> <p>2. 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).</p> <p>Para eliminar los restos adheridos en los fondos de los utensilios remojar según el tipo de suciedad:</p> <p>Restos de carbohidratos (arroz, restos de pastelería, fideos, legumbre, etc.) remojar con agua tibia.</p> <p>Restos de grasa y proteínas (guisos, huevos, carnes, pescado) remojar con solución de detergente.</p> <p>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.</p> <p>3. Al 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.</p>	

					<p>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.</p> <p>4. Proceder a enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión.</p> <p>5. 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.</p> <p>6.Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente.</p> <p>7. Secado: Dejar secar al aire libre y el lugares limpios y que no contaminen a los utensilios.</p>
	Objetos que se tocan con frecuencia	<p>Ejecuta: personal de limpieza</p> <p>Verifica: sup. De calidad</p>	<p>-Solución de hipoclorito de sodio a 250 ppm</p> <p>-Pulverizador</p> <p>-Paños de limpieza</p>	<p>Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada 2 horas / cada vez que sea necesario</p>	<p>Con ayuda del pulverizador añadir la solución de hipoclorito de sodio sobre la superficie, luego con el paño de limpieza esparcir el desinfectante, dejar actuar por 5min.</p>
SS.HH.	Pisos y paredes	<p>Ejecuta: personal de limpieza</p> <p>Verifica: sup. De calidad</p>	<p>-Solución de hipoclorito de sodio a 500 PPM</p> <p>-Solución de detergente</p> <p>-Agua potable</p>	<p>Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario</p>	<p>Con ayuda de la escoba se recoge todos los restos orgánicos, luego se añade la solución de detergente y con ayuda de las escobillas se refriega las superficies, luego se enjuaga con agua y se hecha la solución desinfectante, por último Con ayuda de los jaladores se procede a secar los pisos</p>

			-Escoba -Jalador de agua -Balde -escobillas		
	Objetos que se tocan con frecuencia	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: sup. De calidad	-Solución de hipoclorito de sodio a 500 ppm -Pulverizador -Paños de limpieza	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada 2 horas / cada vez que sea necesario	Con ayuda del pulverizador añadir la solución de hipoclorito de sodio sobre la superficie, luego con el paño de limpieza esparcir el desinfectante, dejar actuar por 5min.
Salón y despacho	Pisos y paredes	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: sup. De calidad	-Solución de hipoclorito de sodio a 500 PPM -Solución de detergente -Agua potable -Escoba -Jalador de agua -Balde -Escobillas	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada vez que sea necesario	Con ayuda de la escoba se recoge todos los restos orgánicos, luego se añade la solución de detergente y con ayuda de las escobillas se refriega las superficies, luego se enjuaga con agua y se vierte la solución desinfectante, por último con ayuda de los jaladores de agua ,se procede a secar los pisos
	Objetos que se tocan con frecuencia, mesas	Ejecuta: Personal de limpieza	-Solución de hipoclorito de sodio a 250 ppm -Pulverizador	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / cada 2 horas /	Con ayuda del pulverizador añadir la solución de hipoclorito de sodio sobre la superficie, luego con el paño de limpieza esparcir el desinfectante, dejar actuar por 5min.

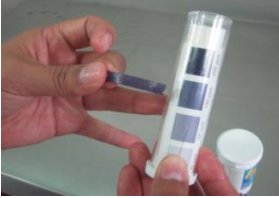
		Verifica: sup. De calidad	-Paños de limpieza	cada vez que sea necesario	
Vehículo	Exterior del vehículo	Ejecuta: Personal de limpieza Verifica: sup. De calidad	-Solución de hipoclorito de sodio a 500 PPM -Solución de detergente -Agua potable -Balde -Escobillas -Esponjas (Abrasivas) -Pulverizador -Paño de limpieza	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / antes de enviar un pedido / cada vez que sea necesario	1. Con ayuda del balde y /o manguera, lavar con agua al vehículo para retirar restos de polvo y tierra. 2. Añadir la solución de detergente según la tabla de dosificaciones. 3. Con ayuda de las escobillas y esponjas abrasivas remover la suciedad pegada, limpiar todas las partes externas. 4. Enjuagar con agua para eliminar la espuma y detergente 5. con el pulverizador añadir la solución de desinfectante según la dosificación de la tabla, con los paños de limpieza esparcir el desinfectante por todo el vehículo y dejar actuar por 5min.
Vehículo	Cabina y objetos que se tocan con frecuencia	Ejecuta: personal de limpieza Verifica: sup. De calidad	-Solución de hipoclorito de sodio a 250 ppm -Pulverizador -Paños de limpieza	Diariamente, antes, durante y al finalizar las funciones / antes de enviar un pedido / cada vez que sea necesario	Con ayuda del pulverizador añadir la solución de hipoclorito de sodio sobre la superficie, luego con el paño de limpieza esparcir el desinfectante, dejar actuar por 5min.
	Cambro para el	Ejecuta: Personal de limpieza	•Baldes (uno para detergente y otro para enjuague).	Diariamente, antes, durante y al finalizar las	1. Preparar las soluciones de acuerdo a lo referido en las tablas de dosificación de productos de limpieza y desinfección. Para este caso 250PPM de hipoclorito de sodio

reparto de alimentos	Verifica: sup. De calidad	<ul style="list-style-type: none"> •Paños de limpieza. •Escobillas de cerdas duras •Pulverizadores •Esponjas abrasivas -Solución de hipoclorito de sodio a 250 PPM -Solución de detergente 	funciones / antes de enviar un pedido / cada vez que sea necesario	<p>2. Retirar la suciedad de la superficie de la siguiente manera:</p> <p>A. Con ayuda de un paño de limpieza previamente humedecido en agua, eliminar la suciedad de la superficie.</p> <p>B. Limpiar las partes externas, internas, fondos, bordes, asas, uniones, esquinas, jebes de seguridad, etc.</p> <p>3. Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador y/o ayudín con esponjas, 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.</p> <p>4. 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.</p> <p>5. Desinfección: Con ayuda de un pulverizador o con paños de limpieza aplicar la solución desinfectante sobre toda la superficie. Dejar actuar el tiempo recomendado.</p> <p>6. Enjuague: Sólo en aquellos desinfectantes que recomienden hacerlo. Aplicar las técnicas descritas anteriormente.</p> <p>7. Secado: Dejar secar al aire libre y en lugares limpios que no contaminen.</p>
----------------------	--	--	--	--

Fuente propia

Tabla 2: tabla de dosificación para superficies de contacto

CONCENTRACION QUÍMICO	Imagen de Referencia	PREPARACIÓN	Superficie	Cantidad Agua (lt)	Cantidad Lejía (ml)	Tiempo de contacto
HIPOCLORITO DE SODIO (LEJÍA 4.0%)		En un depósito verter agua según la cantidad necesaria adicionar la proporción de cloro que indica en esta tabla.	Pisos, paredes y pediluvio 500 ppm	10 litros	125 ml.	5min.
				20 litros	250 ml.	5min.
			Caja para reparto, vehículo, utensilios, objetos que se tocan con frecuencia 250 ppm	10 litros	63 ml.	5min.
				20 litros	125 ml.	5min.
DETERGENTE INDUSTRIAL		En un depósito verter agua según la cantidad necesaria adicionar la proporción de detergente que indica en esta tabla.	Superficies Inertes	50 litros 100 litros	150 gramos (1 Jarrita) 300 gramos (2 jarritas)	5min.
CONCENTRACION	BLANQUEO DE PLÁSTICOS	PREPARACIÓN	Superficie	CANTIDAD AGUA (lt)	CANTIDAD CLORO (ml)	CANTIDAD CLORO (ml)

400 PPM		En un recipiente con agua adicionar la proporción de cloro necesaria por un espacio de 4 Horas	Todo material plástico tales como jarras y pomos	10	100	4h
				50	500	4h
				120	1200	4h

NOTA: Datos calculados con hipoclorito de sodio al 4.0%. (*fente propia*)

2.1.10. Medidas de prevención de la contaminación cruzada

A. Para evitar contaminación microbiológica:

Se deberá contar con un esquema de producción donde se separen las actividades sucias de las limpias, a través de organización de actividades, personal, horarios, turnos, estimado del tiempo y optimización del espacio.

Se deben identificar las fechas de vencimiento de los productos a utilizar, si se identifica vencido se eliminará en el menor tiempo posible. Si la fecha de vencimiento indica solo mes y año, el producto debe usarse hasta el último día del mes anterior. Si la fecha de vencimiento indica día, mes y año, el producto debe usarse hasta un día anterior a la fecha indicada.

Lavar y desinfectar los insumos antes de ser utilizados, según el procedimiento de “Desinfección de insumos” (OP-PO-17).

Se tendrá en cuenta que no se utilice una misma tabla de picar para productos crudos y cocidos, para lo cual las tablas se encuentran identificadas por colores:

Tabla Blanca: Consumo directo.

Tabla Azul: Pescado.

Tabla Roja: Carnes.

Tabla Amarilla: Aves.

Tabla Verde: Para preelaboración sin tratamiento.

Efectuar la elaboración de alimentos y almacenamiento bajo condiciones adecuadas y controles de temperaturas con la finalidad de reducir el potencial del desarrollo de microorganismos ver “Manual de seguridad

alimentaria” (CA-MA-02). Ejecutar medidas efectivas para proteger al producto terminado de contaminaciones cruzadas con materias primas o desperdicios tales como separación física de áreas o espacios.

Evitar que los alimentos sean manipulados en simultáneo con materias primas o desperdicios o que sean trabajados en áreas sucias.

No exponer los alimentos a temperaturas inadecuadas por mucho tiempo, en caso de pre elaborados el tiempo máximo de exposición es de 2 horas.

Durante el servicio, si los alimentos fríos o calientes permanecen más 30 minutos en el rango de temperaturas peligrosas deberán ser desechados.

Asimismo todas las preparaciones son de consumo inmediato (servicio) si sobran se desecharán.

Durante las actividades de recepción, almacenamiento y preparación se debe manipular los alimentos, teniendo cuidado sobre los riesgos y peligros para la inocuidad, por lo que deben evitar dejar caer sobre superficies no limpias, sin embargo de presentarse el caso se debe considerar lo siguiente:

- Productos que se encuentran en recepción y almacenamiento, y caen sobre superficies no limpias las llevarán de inmediato a cocina para realizar procesos de lavado y desinfección y almacenamiento correspondiente (dependiendo el producto) para su posterior uso y/o cocción, en caso de que los productos hayan perdido el envase y entrado en contacto directo con la superficie no limpia se eliminarán.
- Productos en proceso de producción y que son para consumo directo como: productos ya cocidos o listos para consumo, productos que están fuera del empaque (queso, mortadela, etc.), se deberán eliminar inmediatamente.

B. Para evitar contaminación química con:**Alérgenos**

Se encuentra indicado en la “Norma general para el etiquetado de alimentos pre- envasados” (CODEX STAN 1-1985 Enmendada 2010) que los siguientes alimentos o ingredientes causan hipersensibilidad y deben declararse en la etiqueta:

1. Cereales que contienen gluten (Trigo, cebada, centeno y avena, otros) y sus productos derivados.
2. Crustáceos y sus productos (Langostinos, langosta, cangrejos, etc.)
3. Huevos y productos a base de huevos (Ovoalbúminas)
4. Pescado y productos derivados
5. Maní y sus productos
6. Soya y sus productos
7. Leche y productos lácteos (caseína, lactoalbúmina y lactoglobulina)
8. Frutos secos (castañas, almendras, nueces, pecanas, etc.) y sus productos derivados.

En el menú cíclico todas aquellas preparaciones que contengan alérgenos serán identificadas, es decir los clientes tendrán conocimiento sobre que preparaciones podrían ser sensibles a través del mecano que indicará con un asterisco las preparaciones que contengan algunos de estos ingredientes.

Para evitar la contaminación cruzada durante la preparación de alimentos se deberá prevenir realizando la limpieza y desinfección de los utensilios y superficies de uso durante la producción de alimentos.

Para mayor control de los alérgenos en almacenamiento y procesos de producción se revisará el procedimiento de Control de Alérgenos (CA-PO-13).

C. Productos químicos

En las áreas de producción de alimentos solamente podrán ser almacenados los productos químicos de uso en la limpieza y desinfección, estarán en envases

Íntegros, rotulados y en lugares asignados que no representen un riesgo de contaminación para los alimentos.

Para el manejo de productos químicos en las diferentes áreas de proceso de producción desde el almacenamiento hasta el comedor y para todo el personal se revisarán las recomendaciones del proveedor.

D. Para evitar contaminación física (partículas de: vidrios, plásticos duros y/o metales):

Para el caso de uso de vidrios las pautas a seguir durante el proceso productivo son detalladas en el documento “Política de uso de vidrio” (DOC-AC-03).

Contamos dentro de nuestras áreas de producción y comedor con diversos equipos, instrumentos, utensilios, recipientes e infraestructura que tiene en su estructura algunos materiales que pueden ser de plástico duro, madera y/o metal, por lo cual se deberá tomar en cuenta los siguientes lineamientos a fin de minimizar los riesgos de contaminación física de este material debido a roturas y/o desgaste:

- Se utilizará la cantidad mínima indispensable de recipientes y utensilios de plásticos duros en áreas de producción que representen un riesgo para la inocuidad.

- Se reemplazará progresivamente algunos utensilios por otros que cumplan el mismo fin pero de materiales que no presenten riesgo de rotura y que sean seguros, resistente a las caídas y al calor.
- Todos los equipos, instrumentos, utensilios y/o recipientes, en cuya estructura presente material de plástico duro o metal son inspeccionados para asegurar que cualquier quebradura accidental sea detectada y determinar su cambio o mantenimiento según corresponda.
- Se realizará inspección del estado de: puertas, ventanas, luminarias, en cuya estructura tenga material de madera, plástico duro y/o vidrio para detectar quebraduras y gestionar su mantenimiento.
- Si algún envase, u utensilio sufre roturas, quiebres, rajaduras o desgaste durante las actividades de manipulación de alimentos, en las diferentes áreas de producción se tomará la siguiente medida:
 - Desechar de inmediato el envase u utensilio roto introduciendo los restos en una bolsa plástica, cerrarla debidamente y colocarla en el tacho de desechos inorgánicos, asimismo se eliminará los productos que se encontraban cercano al evento y que no se encontraban protegidos, finalmente se limpiará el área.
 - Se realizan inspecciones visuales a los equipos, instrumentos, utensilios, recipientes e infraestructura para identificar lo que se encuentre en mal estado o deteriorado con el fin de minimizar los riesgos de contaminación física, se registran en los formatos de “Inspección de infraestructura (interna y externa) “Check List

de Comedor” (CA-FO-21) y “Check List de Cocina” (CA-FO-20).

2.1.11. Disposiciones referentes al almacenamiento y transporte

El transporte a emplear para el traslado de las materias primas desde Lima hacia la operación será los apropiados para el tipo y conservación del producto hasta su recepción en la Operación, se controlarán las temperaturas del ambiente del transporte y de la materia prima para proceder con almacenamiento correspondiente. Para mayor referencia revisar el “Manual de seguridad alimentaria” (CA-MA-02) y el procedimiento “Almacenamiento” (LO-PO-27).

A. Almacenamiento de materias primas y productos químicos en almacén:

Inspeccionar, segregar y manejar la materia prima de tal manera que asegure que son aptas para ser utilizadas en el proceso de producción.

Mantener las materias primas a temperaturas de refrigeración, congelación o ambientes según corresponda de acuerdo al Procedimiento almacenamiento.

Cumplir con las normas FIFO (PEPS: Primero en entrar, primero en salir) salvo que los productos que se recepción posteriormente lleguen en condiciones para uso inmediato.

Las sustancias químicas que puedan representar un riesgo para la salud serán etiquetadas adecuadamente con un rótulo que indique claramente el nombre del mismo, los productos químicos son almacenados en un almacén específico.

B. Almacenamiento de alimentos y productos químicos en área de proceso:

En caso se cuente con una sola cámara de almacenamiento para distintos tipos de alimento el ordenamiento de los productos se realizará de la siguiente manera:

- ✧ Crudos en las repisas inferiores.
- ✧ Pre elaborados en las repisas intermedias.
- ✧ Listos para servir en las repisas superiores o en repisas independientes, previamente identificadas.

Mantener siempre separados los alimentos crudos de los alimentos cocidos o que no requieran cocción.

En almacenamiento identificar los alimentos según lo siguiente:

1. Para Alimentos desinfectados: Fecha de desinfección y fecha vencimiento del proceso. Máximo por 24 horas, de quedar producto sobrante se revisa, depura, desinfecta y rotula nuevamente por un día más.
2. Para Alimentos pre-elaborados (productos trozados, etc.)
fecha de proceso.
 - Productos cárnicos e hidrobiológicos en descongelación, Fecha de inicio ** que es la fecha de inicio de descongelación / fecha de producción** / fecha de vencimiento y servicio (esto último si fuera necesario), para el caso de pescados, mariscos, carne Molida y vísceras, darle un tiempo máximo de 24 horas.
 - Productos vegetales: Nombre del producto/ Fecha de producción, fecha de desinfección, fecha de pre-elaboración, etc. / fecha de vencimiento
3. Producto manufacturado abierto: Fecha de apertura/ fecha de

vencimiento de máxima de 72 horas.

En las áreas de elaboración solamente podrán ser almacenados los productos químicos de uso diario para el cumplimiento de plan de limpieza en envases rotulados y en lugares asignados que no representen un riesgo de contaminación para los alimentos.

No utilizar envases de alimentos o envases empleados para manipular alimentos para diluir, utilizar o almacenar sustancias químicas.

El almacenamiento y transporte de los productos terminados será en condiciones que los alimentos estén protegidos de la contaminación física, química y/o biológica así como también del deterioro.

2.1.12. Disposiciones referentes al control de plagas

Revisar el detalle en el procedimiento de “Control de plagas” (CA-PO-14).

A. Acciones de prevención:

Mantener el edificio en buenas condiciones con las reparaciones necesarias para evitar el ingreso de plagas y eliminar posibles lugares de reproducción, para ellos se verificará las condiciones de infraestructura y se aplicará las correcciones y acciones correctivas:

- Los agujeros, desagües y otros lugares deben estar cerrados herméticamente.
- Contar con mallas protectoras en las ventanas de la cocina.
- Colocar cortinas plásticas de exclusión en las puertas de acceso a cocina y cortina de aire forzado en el ingreso a comedor, en caso aplique.
- Evitar mantener equipos y materiales que no estén en buenas

condiciones de uso.

- Mantener solamente los implementos de uso constante en las áreas de producción de tal manera que se evite el almacenamiento prolongado de los mismos.
- Cumplir con la limpieza profunda de acuerdo al Plan de Limpieza y desinfección (DOC- AC-02).
- Mantener los alrededores de las instalaciones de elaboración en condiciones apropiadas. Debiéndose tomar medidas tales como:
- Tachos de basura tapados, retirar y eliminar tanto la basura como residuos de manera adecuada, mínimo una vez por turno, de tal forma que no constituya una fuente de contaminación.
- Recortar la grama que crezca alrededor de las instalaciones de cocina y comedor para evitar que pueden constituir una atracción, lugar de cría o refugio para las plagas.
- Almacenar los equipos en forma adecuada.
- Mantener las vías colindantes al comedor en buen estado.

2.1.13. Disposiciones referentes al abastecimiento del agua

Utilizar agua que cumpla con los requisitos físico-químicos y microbiológicos para agua de consumo humano según el D.S. 031-2010 SA “Reglamento de la calidad del agua para consumo humano”.

Los lineamientos para el adecuado control de agua para consumo humano se escriben en el procedimiento de “Control de calidad del agua para consumo humano” (CA-PO-15).

2.1.14. Disposiciones referentes al control de proveedores

Para ser proveedor de Ripley Alimentos EIRL, primero deberá cumplir con los

requisitos y ser evaluado de acuerdo al procedimiento de Selección, evaluación y verificación de proveedores (LO-PO-25) y en cuanto al control y evaluación del proveedor deberá cumplir con lo establecido en el procedimiento Control de Materias Primas, Proveedores de alimentos y Centros de Distribución (LO-PO-28).

El área de calidad realizará la lista actualizada de los proveedores aprobados. Asimismo participan de la evaluación a proveedores mediante el control y seguimiento de los reclamos de abastecimiento y los productos no conformes identificados en la recepción y/o almacenamiento.

Cada proveedor será inspeccionado según el programa anual de inspecciones realizado, para el caso de proveedores locales el supervisor de calidad realizará la inspección.

Si es que se presentara un reclamo de alguna materia prima aplicar el procedimiento de reporte de reclamos e incidencias con las materias primas y/o medios de transporte (LO-PO-29), la operación deberá reportar en el formato “Reporte de reclamos e incidencias con las materias primas y/o medios de transporte” (LO-FO-26), al área de compras y logística.

2.1.14.1. Selección, evaluación y verificación de proveedores

I. 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.

II. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todos los proveedores de esto incluye proveedores nacionales e importados que ingresan al comedor de aceros Arequipa S.A.

III. REFERENCIA

- 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° 363-2005/MINSA, (19 de mayo del 2005).
- 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; Rev. 4 (2003).

IV. 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.

V. RESPONSABILIDAD

Administrador:

- Supervisar el cumplimiento del presente procedimiento.
- Realizar la visita de inspección a los proveedores.

Supervisor de Calidad:

- 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 Sup. 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.

VI. 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 BPM, HACCP, entre otros.
- b) El postulante a proveedor deberá presentar una cotización 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 cñéndose 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.

- g) En caso de material de empaque está deberá contar con ficha técnica y certificados de inocuidad emitido por el productor.
- h) El administrador 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 evaluara 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 coordinaran 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 Sup.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 establecidas en cada recepción.

- 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:

Tabla 3: frecuencia de inspección a proveedores

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.

Fuente propia

- 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.

VII. REGISTRO

- Inspección Higiénico Sanitaria proveedores Código: LO-FO-26
- Lista de proveedores aprobados. Código: LO-FO-27

		PROGRAMACIÓN INSPECCIÓN DE PROVEEDORES												Codigo: LO-FO-27A																								
														Versión: 03																								
PROVEEDOR		PRODUCTO		ENE												CONTACTO/ TELEFONO		DIRECCIÓN		EVALUADOR																		
				FEB																																		
PROVEEDOR		PRODUCTO		MAR												CONTACTO/ TELEFONO		DIRECCIÓN		EVALUADOR																		
				ABR																																		
PROVEEDOR		PRODUCTO		MAY												CONTACTO/ TELEFONO		DIRECCIÓN		EVALUADOR																		
				JUN																																		
PROVEEDOR		PRODUCTO		JUL												CONTACTO/ TELEFONO		DIRECCIÓN		EVALUADOR																		
				AGO																																		
PROVEEDOR		PRODUCTO		SET												CONTACTO/ TELEFONO		DIRECCIÓN		EVALUADOR																		
				OCT																																		
PROVEEDOR		PRODUCTO		NOV												CONTACTO/ TELEFONO		DIRECCIÓN		EVALUADOR																		
				DIC																																		
PROVEEDOR		PRODUCTO		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	CONTACTO/ TELEFONO	DIRECCIÓN	EVALUADOR
CARNICENTRO FERRER		Carnes rojas y Visceras																																998755399	Avenida Argentina 3093 Ciudad Comercial Minka - Callao	Supervisor		
LOGÍSTICA LIMA		Frutas y Verduras																																998106730	Cal.4 Mza. F Lote. 11 Urb. San Fernando (Alt. Cdra 30 Av. Colonial) Prov. Const. Del Callao	Supervisor		
PESCADERÍA LILY		Pescados y Mariscos																																956592985	San Clemente- Pisco	Supervisor		
GISELLA CATHY PALOMINO ARTEAGA		Pollos y Huevos																																947740321	Chincha alta	Supervisor		
																																				942100526	Lima- Callao	Supervisor
MAKRO PERU		Abarrotes en General/ Embutidos/ Descartables																																051 - 6149310	Av. Jorge Chavez #1218(5 cuadras de la Base Aerea Las Palmas)	Supervisor		
NEODETER PERU		Químicos																																993340350	Av. Caminos del Inca 1059, Cercado de Lima 15038	Supervisor		
ECOBESA		Gaseosas y Bebidas																																922972963	CDA Las Dunas Pisco	Supervisor		
				LEYENDA																																		
				Cumplido												Programado												Pendiente										
																																						

2.1.15. DISPOSICIONES REFERENTES DISPOSICIÓN DE RESIDUOS

Dentro de las áreas de proceso disponer los residuos en bolsas de polietileno dentro de recipientes de plástico tapados y rotulados.

Evacuar los residuos procedentes de las áreas de comedor en cada turno y/ o cuando sea necesario de manera adecuada de tal forma que no constituya una fuente de contaminación.

No se permitirá la acumulación de desechos en las áreas de manipulación de alimentos o de almacenamiento.

Para los casos en los cuales exista una segregación de residuos aplicar el documento establecido para cada locación.

2.1.16. DISPOSICIONES REFERENTES AL RETIRO DEL PRODUCTO

A las preparaciones a las cuales se les haya identificado un peligro de inocuidad durante el proceso o servicio (presencia de vidrio o materiales extraños, olores o sabores no característicos) deberán ser retiradas de la línea de distribución o de algunas de las etapas del proceso productivo para ser eliminadas, previa comunicación a la supervisión.

Revisar el detalle en el procedimiento de “Retiro y recojo de producto del servicio de alimentación” (CA-PO-16).

2.1.17. CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO

Inducción hombre nuevo y capacitaciones en general

- Se deberán mantener los registros de las inducciones hombre nuevo y de las capacitaciones del personal en general, la cual puede ser realizado por el encargado del área, encargado del contrato o el supervisor de calidad.
- Para todas las capacitaciones del personal, la evaluación escrita u oral deberá

tener una nota aprobatoria de 14 y cuando se evalúe a todo el personal, el 75% de los evaluados como mínimo deberán estar aprobados.

Cumplimiento con el programa de capacitación mensual

- Verificar el cumplimiento del programa mensual de capacitación en Seguridad Alimentaria establecido para el contrato, en base a los registros de los temas dictados, de presentarse inconvenientes con los temas programados se deberá considerar la reprogramación de las capacitaciones no realizadas en el mes.
- Registros de realización de charlas en general al personal referente a temas en Seguridad Alimentaria.
- Se deberá cumplir el programa de capacitación mínimo en un 80%.
- De presentarse inconvenientes con lo programado se deberá considerar la reprogramación de las capacitaciones no realizadas teniendo en cuenta como base las oportunidades de mejora evidenciadas.

2.1.17.1. PROGRAMA DE CAPACITACIONES

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 Ripley Alimentos Aceros Arequipa.

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.

CONTENIDO TEMATICO

MODULO I- PROGRAMAS PRE-REQUISITOS

❑ Capítulo 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.

❑ Capítulo 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.

❑ Capítulo 3. enfermedades transmitidas por alimentos.

ETAS: Principales ETAS.

Caso práctico y su análisis.

Prevención de ETAS.

❑ **Capítulo 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.

❑ **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

❑ **Capítulo 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

Tabla 4: programación de tema

PROGRAMACION DE TEMAS DE CAPACITACION										
TEMAS	MAR.	ABR.	MAY.	JUN.	JUL.	AGO.	SET.	OCT.	NOV.	DIC.
MÓDULO I:										
CAPITULO 1. 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:										
CAPITULO 1. PROCESOS DE PRODUCCIÓN							X			
CAPITULO 2. PROCESOS DE PRODUCCION II								X		
MÓDULO III:										
CAPITULO 1. SISTEMA HACCP									X	
CAPITULO 2: SISTEMA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA										X

Fuente propia

Tabla 5: plan anual de capacitación

PLAN ANUAL DE CAPACITACIONES						
ITEM	ACTIVIDAD	FECHA	TEMA	AREAS	MATERIAL	RESPONSABLE
Entrenamiento De Buenas Prácticas De Manufactura Bpm	Curso-taller	Entre el mes de junio y julio	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 de julio y agosto	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 julio y agosto	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 agosto y setiembre	Primeros auxilios, simulacros de sismos	Todas las áreas de proceso y servicio.	Uso de equipo audiovisual y taller práctico in situ.	Administración/ Calidad

Fuente propia

2.2. Opinión crítica

El servicio de alimentación colectiva en una empresa es una operación de gran importancia ya que de ella depende la productividad de la empresa donde se brinda el servicio, pues en caso de un incidente por una ETA, las implicaciones económicas serían muy grandes.

Es por este motivo que la calidad e inocuidad de los alimentos preparados y no preparados que brinda el concesionario deben estar garantizados por un sistema de gestión eficaz.

Lamentablemente hay muchas empresas informales que no cumplen estas medidas y cuyo único fin es el lucro, perjudicando tanto a los comensales como a los empresarios que confían en estas empresas, por eso se les aconseja buscar la homologación de los proveedores y exigir que tengan su habilitación sanitaria vigente.

Es por este motivo que la empresa Ripley Alimentos E.I.R.L. para poder garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos cuenta con cuatro profesionales capacitados, con un Nutricionista que va a gestionar y planificar la composición nutricional de cada porción de alimento, con un supervisor de SOMA, que va a garantizar la seguridad de los trabajadores para poder disminuir los incidentes y accidentes, con un médico ocupacional para que pueda brindar la asistencia médica oportuna y realizar los chequeos respectivos para poder diagnosticar una ETA a tiempo, y con un supervisor de calidad, quien va a estar a cargo de la gestión de la calidad e inocuidad.

Asimismo, está sujeto a constantes auditorias para mejorar continuamente y verificar el cumplimiento del plan de inocuidad.

2.3. Conclusiones

Se concluye que la empresa Ripley Alimentos E.I.R.L. a adoptado una serie de medidas para poder garantizar la inocuidad de los alimentos, la primera y quizás la más importante es implementar un sistema de PGH que es validado con la habilitación sanitaria por parte de la DIRESA, la cual es renovada cada 1 año.

Para minimizar los riesgos de Salmonella la temperatura de cocción en el centro del alimento es mayor a 80°C y en el momento de servicio no debe de llegar al comensal con una temperatura inferior a los 60°C, en caso de alimentos fríos, estos deben de estar por debajo de los 7°C.

Para evitar la contaminación cruzada se cuenta con un sistema de identificación de tablas por colores, y como medida de garantía se guarda una muestra de referencia de cada preparación.

De manera mensual se realiza un análisis microbiológico de los alimentos y un análisis de superficies vivas, cada 6 meses se realiza un análisis de superficies inertes y de toma de agua.

Estas medidas son las que van a garantizar la inocuidad de los alimentos en el comedor de la empresa de Aceros Arequipa.

3, Referencias bibliográficas

Avendaño, A. (2017). *"Factores de calidad de los servicios de alimentación en la sede rodrigo facio. universidad de Costa Rica, según usuarios y concesionarios"* (tesis de pre grado), Universidad De Costa Rica, San José, Costa Rica.

Calle, E., Pérez, E. y López, E. (2019). *"Aplicación de las buenas prácticas de manufactura en un concesionario de alimentos ubicado en la ciudad de Piura"* (tesis de pre grado) Universidad nacional de Piura, Perú.

D.S. 007- 98 Reglamento Sanitario de Alimentos y bebidas.


Jacay, B. (2017). *"Aplicación de la estandarización de procesos para la mejora de la calidad en el área operativa en el concesionario de alimentos preparados Sulema, San Martín de Porres, 2017"* (tesis de pre grado) Universidad Cesar Vallejo, Lima, Perú.

Norma Técnica Sanitaria N°142-MINSA/2018/DIGESA – “Norma Sanitaria para restaurantes y servicios a fines”.

Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de los alimentos y bebidas. Resolución Ministerial N°. 449 – 2006/ MINSA – 17 de mayo de 2006

Terrones, I. (2020). *Nivel de cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura y nivel de satisfacción de comensales. Concesionario de alimentos Yurisa Catering & food, 2019.* (tesis de pos grado) Universidad Cesar Vallejo, Trujillo, Perú.

4, Anexo 1

		CHECK LIST PROVEEDORES		Código: LO-FO-26
				Versión: 02
				Página: 1 de 3
Proveedor: Gisella Cathy Palomino Arteaga				
Establecimiento : Calle Pedro Pablo Castro 369- Pisco Pueblo.				
Dirección: Calle Pedro Pablo Castro 369- Pisco Pueblo.				
Tipo de Producto: Pollos frescos y Huevos				
Fecha : 05-02-2018				
1.- Instalaciones e infraestructura del establecimiento.				
Nº	PUNTOS DE CONTROL	% OBTENIDO	OBSERVACIONES	
1	¿Los exteriores del edificio están diseñados para evitar el ingreso de plagas al mismo? ¿Los exteriores del edificio están diseñados para evitar el ingreso de aire contaminado, polvo, inundaciones? ¿Presencia de vectores contaminantes en los exteriores.	100		
2	¿Las condiciones y el material del edificio constituyen una amenaza de contaminación?	100		
3	¿Los pisos, paredes y techos están diseñados para ser durables, limpiables e impermeables? ¿Uniones de paredes y pisos tienen diseño de media caña, para facilitar su limpieza e evitar la acumulación de materiales extraños? ¿Pisos presentan pendientes.	100		
4	Pisos en buen estado, de material lavable y limpio.	100		
5	Muros, en buen estado (sin fisuras), de color claro, lavables, impermeables y limpios.	100		
6	Cielos/techos, color claro, limpios, en buen estado (sin pintura descascarada).	70		
7	¿Las ventanas y puertas están cubiertas con malla/protegidas de las plagas?	N/A		
8	¿Las luces estan cubiertas con protectores para evitar la contaminación de los alimentos en caso de rotura?La iluminación permite una producción y limpieza eficaz, 540°Lux para zonas en donde se realice un examen detallado del producto, 220° Lux para sala de proceso.	100		
9	¿Hay una adecuada ventilación para evitar la condensación?¿Hay una adecuada ventilación para evitar aire contaminado, polvo y vapor?¿La corriente de aire no se desplaza desde una zona sucia a otra limpia?¿La ventilación evita la acumulación de calor excesivo.	100		
10	¿El desagüe está diseñado para evitar el estancamiento de agua (acceso pavimentado)?	100	El local inspeccionado se encontro en refraccionamiento de sus instalaciones.	
11	¿Hay maniluvios adecuados y éstos reciben un mantenimiento periódico?¿Hay maniluvios (hands free), avisos pegados referentes al procedimiento para el lavado de manos, y sanitizante?	100	Se cuenta con maniluvio sin embargo este requiere un mantenimiento adecuado para su uso.	
12	¿Hay jabón o sanitizante adecuado y equipo para el secado de manos?	100		
13	¿Hay pediluvios en todas las entradas del proceso y el área de salida de las instalaciones?	N/A		
14	¿Los baños dan directamente hacia las áreas del proceso?¿Todo el equipo sanitario está funcionado satisfactoriamente? ¿Hay un suministro satisfactorio de jabón, papel tissue, toallas o secador de manos?¿Los depósitos para desechos están tapados y rotulados.	100		
15	Baños y duchas del personal: Ubicación, exclusividad, cantidad y limpieza.	100		
16	Instalaciones de almacenamiento: En buen estado?	100		
17	Desechos y productos no conformes: Instalaciones separadas del lugar de elaboración para el almacenamiento de los desechos y productos No conformes y materiales no comestibles hasta su eliminación.	100		
18	¿Establecimiento ubicado a 150 m. de algún punto de contaminación?¿Existe evidencia de una adecuada eliminación de aguas servidas?¿Residuos líquidos, sólidos, gaseosos, estan adecuadamente tratados sin contaminar el medio ambiente y el abastecimiento de agua.	100		
20	Camara de frio: Cantidad y temperaturas adecuadas, según productos, limpios y bien mantenidos.	100		
21	Se cumple con el FIFO	100		
PROMEDIO		93		
2.- Higiene en la elaboración de alimentos.				

Nº	PUNTOS DE CONTROL	% OBTENIDO	OBSERVACIONES
1	¿Programa de evaluación, calificación, selección, validación de proveedores. Estos se encuentran registrados? ¿Los alimentos son inspeccionados inmediatamente después de su recepción para determinar si están malogrados o infestados?	N/A	
2	Almacenamiento de materias primas: Evita el deterioro y contaminación del producto.	N/A	
3	Distribución de sectores de trabajo: ¿Las actividades están separadas para evitar la contaminación cruzada? ¿Hay suficiente espacio de separación u otros medios para evitar la adulteración o contaminación de los productos?	100	
4	Condiciones adecuadas del producto alimenticio durante el proceso: Temperatura, tiempos de proceso, producto protegido, debidamente identificado.	50	
5	Flujo de Proceso: El flujo del personal, vehículos y materias primas en las distintas etapas del proceso, es ordenado y conocido por todos los que participan en la producción.	50	
6	Equipos y Materiales: ¿Los equipos y utensilios están bien mantenidos y se encuentran en buenas condiciones operativas? ¿Las superficies que están en contacto con alimentos, están bien conservadas, tienen un diseño apropiado y son de un material adecuado?	N/A	
7	¿El diseño de los equipos permite una limpieza y mantenimiento adecuados?	N/A	
8	¿Hay algún aspecto de los equipos que pudiera contaminar los alimentos? ¿Hay superficies que están en contacto con alimentos, que son de material tóxico o adsorbente?	N/A	
9	¿Las áreas de limpieza de equipos están ubicadas de tal manera que se evita la contaminación de las áreas de proceso/embalaje? ¿Manuales de procedimientos de limpieza y desinfección disponibles? ¿Se limpia y sanitiza apropiadamente las superficies que estrapan en contacto con el producto.	N/A	
10	Calidad del Agua: ¿El tratamiento de agua cumple los lineamientos reglamentarios locales sobre seguridad? ¿El vapor y el hielo son producidos con agua potable? ¿Existe evidencia de una protección adecuada contra el contraflujo, resifonaje u otras fuentes de contaminación?	N/A	
11	El agua que se utiliza en la manipulación de alimentos es de calidad potable. Cloro: 0,2 ppm / Recuento total y fecal < 2 NMP/ml.	N/A	
12	Registros en el Proceso: Temperatura, análisis microbiológicos, Producción (trazabilidad).	N/A	
13	Almacenamiento de Producto terminado: ¿El almacenamiento por separado de materias primas y de productos terminados, sean de origen nacional e importados se efectúan en áreas destinadas exclusivamente para este fin? ¿Los alimentos refrigerados son mantenidos a 4°C o a una temperatura más baja?	100	
14	El producto terminado se almacena en condiciones adecuadas de temperatura y humedad que garantice su aptitud para el consumo.	50	
15	¿La manipulación y embalaje de alimentos evita la contaminación o contaminación cruzada?, productos se encuentran protegidos?	N/A	
16	¿Los productos acabados son almacenados separados de la materia prima, ambos están separados de los productos no alimenticios?	N/A	
17	Productos sobre pallets, no directo sobre el piso.	100	
18	La estiba de los productos almacenados permite una adecuada aplicación de los sistemas de conservación, así como de la realización de una apropiada limpieza e inspección del almacén?	50	
19	¿El piso está limpio y libre de alimento derramado? ¿Se ha retirado los cartones vacíos y la basura? ¿Los pesticidas u otros productos químicos, son almacenados por separado en un armario bien marcado? ¿Los envases para alimentos son almacenados lejos de productos químicos.	N/A	
20		N/A	
PROMEDIO		25	
3.- Higiene del Personal (D.S.007-98-S.A.)			
Nº	PUNTOS DE CONTROL	% OBTENIDO	OBSERVACIONES
1	¿Existe evidencia de que se controla el acceso de visitantes para evitar la contaminación?	0	
2	¿El personal que procesa o manipula alimentos, mantiene un alto grado de limpieza (por ejemplo, malla para el cabello, guantes, uniformes y botas)?	100	





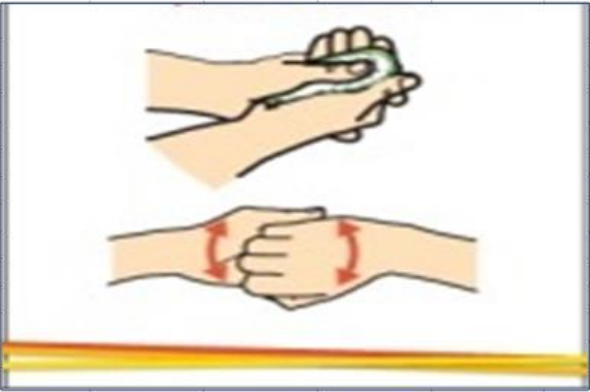
3	¿El personal que procesa o manipula alimentos, toma precauciones para evitar la contaminación/ adulteración de alimentos (por ejemplo, se quita las joyas que lleva puestas)? ¿Los manipuladores de alimentos no tienen quemaduras infectadas, cortes, furúnculo	100	
4	¿La dirección se asegura de que el personal con enfermedades conocidas sea retirado de su puesto o aislado del área de preparación de alimentos? ¿Los manipuladores de alimentos están libres de infecciones o enfermedades contagiosas transmisibles.	100	
5	Uniformes. Uso correcto y completos, en buen estado y limpios.	100	
6	Presentación personal. Ausencia de joyas, uñas cortas, limpias y sin esmalte, barba rasurada, pelo cubierto completamente.	100	
7	Higiene y prácticas sanitarias. Lavado de manos adecuado y frecuente; no consumir alimentos, no fumar, mascar chicle.	100	
8	Uso de guantes. Si se utilizan guantes, éstos se mantienen limpios.	N/A	
9	Exámenes. Carnet sanitario u otros exámenes por parte de la empresa.	100	
10		N/A	
	PROMEDIO	70	
4.- Distribución y servicio.			
Nº	PUNTOS DE CONTROL		OBSERVACIONES
1	Estado de vehículos: Estado que asegure un transporte sin peligro para el producto.	100	
2	Distribución de Producto terminado: El producto terminado se distribuye en condiciones adecuadas de temperatura y humedad que garantice su aptitud para el consumo.	80	
3	Equipamiento de vehículos: Carrocerías de material lavable, colores claros, superficies limpias y secas.	100	
4	Los vehículos cuentan con unidad de frío, si es necesario; con termorreguladores.	100	
5	Contenedores o recipientes: De material lavable, en buen estado y limpios, herméticos.	100	
6	Embalaje y estiba: Productos con envases terciarios, sobre pallets (no directo al piso); orden según perecibilidad; embalaje íntegro; los productos alimenticios no deben estar en contacto con detergentes.	100	
7	Chofer y estibadores: Uniformes limpios, adecuada presentación personal.	100	
	PROMEDIO	97	
5.- Programa de higiene, fumigación y mantenimiento.			
Nº	PUNTOS DE CONTROL	% OBTENIDO	OBSERVACIONES
1	Control de insectos y roedores: Existencia de programa preventivo de control. Fumigaciones periódicas (registros). Se cumple programa?	100	Se evidencian actividades de control de plagas.
2	Programa de Mantenimiento: Existencia de programa preventivo de mantenimiento de equipos (registros). Se cumple programa?	100	
3	Programa de limpieza: Existencia de programas de limpieza y sanitización de instalaciones y equipos (registros).	100	No se evidencia programa de H&S, sumado a esto se evidenciaron superficies con limpieza deficiente.
4	¿Se ha validado la seguridad en relación a los productos químicos y se aplica el protocolo de acuerdo con los requisitos reglamentarios? ¿Se utiliza y manipula apropiadamente los productos químicos? ¿Los productos químicos están etiquetados apropiadamente	100	
	PROMEDIO	100	
6.- Capacitación del personal			
Nº	PUNTOS DE CONTROL	% OBTENIDO	OBSERVACIONES
1	Existe un programa de capacitación para el personal y se cumple?	100	
2	¿Todo el personal ha sido entrenado para reconocer los peligros relacionados con la seguridad de alimentos? ¿Se ha instruido y capacitado a todos los empleados con respecto a los requisitos mínimos para el saneamiento y la protección de alimentos?	100	
	PROMEDIO	100	
7.- Otros			

ANEXO 2

**TABLA DE DURACIÓN DE PRODUCTOS EN
REFRIGERACION**

Verduras o Tubérculos pre elaborados que pasaran por cocción	3	Días
Frutas, verduras y tubérculos cocidos o listos para el consumo	1	Día
Frutas y verduras desinfectadas sin pre elaborar refrigeradas o no	1	día
Pan sobrante preparado en el contrato (al ambiente y protegido)	3	Días
Embutidos y quesos en tajadas plateados	1	día
Embutidos y quesos en molde una vez abierto	3	días
Kétchup o mostaza una vez abierto	7	días
Mayonesa sin diluir una vez abierta	3	días
Mayonesa diluida	1	día
Bases para aderezos	2	días
Concentrado de Refrescos	1	día

Anexo 4

 PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS	
1. PASO Habilitar el papel para el secado de manos.	2. PASO Mojarse las manos hasta el antebrazo y enjabonar la palma, dorso y entre los dedos.
	
3. PASO Jabonar las manos hasta formar espuma aproximadamente por 1	4. PASO Escobillar bajo las uñas, cutículas y Palmas y dorso de manos.
	



PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS

5. PASO

Enjuagar la escobilla y colocarla en un recipiente con una solución



6. PASO

Enjuagarse con agua corriente, desde las manos hasta los codos.



7. PASO

Secarse con papel toalla y accionar el gel alcohol.



8. PASO

Eliminar el papel al tacho de basura sin tener

