

**DISEÑO DE UN PLAN DE MEJORA DE BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA EN EL RESTAURANTE EL FARO DE MAR ADENTRO
BASADO EN LA RESOLUCION 2674 DE 2013**

LISETH PAOLA SUAREZ MARRIAGA

**UNIVERSIDAD POPULAR DEL CESAR
FACULTAD DE INGENIERÍAS Y TECNOLÓGICAS
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL
VALLEDUPAR, CESAR
2020**

**DISEÑO DE UN PLAN DE MEJORA DE BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA EN EL RESTAURANTE EL FARO DE MAR ADENTRO
BASADO EN LA RESOLUCION 2674 DE 2013**

Proyecto para optar al título de “Ingeniero Agroindustrial”

Director

Ing. YIMMIS ARTURO PEREZ ROJAS.

**UNIVERSIDAD POPULAR DEL CESAR
FACULTAD DE INGENIERÍAS Y TECNOLÓGICAS
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL
VALLEDUPAR, CESAR
2020**

Nota de Aceptación

Director

Jurado

Jurado

Valledupar, 2020

TABLA DE CONTENIDO

CAPITULO I

1.0 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	6
1.1 descripción del problemas.....	6
1.1.2 formulación del problema.....	8
1.2 justificación del problema.....	9
1.3 objetivos.....	11
1.3.1 objetivo general.....	11
1.3.2 objetivos especifico.....	11
1.4 marco referencial.....	12
1.4.1 marco teórico.....	12
1.4.2 control de calidad.....	12
1.4.3 inocuidad alimentaria.....	12
1.4.4 buenas prácticas de manufactura.....	13
1.4.5 ventajas del uso de las BPM para los negocios.....	15
1.5 antecedentes.....	16
1.5.1 a nivel mundial.....	16
1.5.2 a nivel nacional.....	17
1.5.3 a nivel regional.....	17

CAPITULO II

2.0 MARCO METODOLOGICO.....	19
2.1 línea de investigación.....	19

2.2 tipo de investigación.....	19
2.3 diseño de la investigación.....	20
2.4 población y muestra.....	20
2.5 normativa y legislación.....	21
2.6 metodología de los objetivos.....	23

CAPITULO III

3.0 DESARROLLO DEL PROYECTO.....	26
3.1 diagnóstico inicial.....	26
3.1.1 lista de chequeo.....	27
3.2 documentación.....	31
3.2.1 manual de BPM.....	31
3.2.2 manual de BPM en el Faro De Mar Adentro.....	32
3.3 plan de saneamiento básico.....	42
3.3.1 plan de residuos sólidos.....	64
3.3.2 plan de control de plagas.....	68
4. programa de capacitación.....	72
4.1 diagnostico final.....	84
5. conclusiones.....	91
6 recomendaciones.....	93

INTRODUCCIÓN

La calidad puede definirse como el conjunto de características que posee un producto o servicio, así como su capacidad de satisfacción de los requerimientos del usuario. La calidad supone que el producto o servicio deberá cumplir con las funciones y especificaciones para la que ha sido diseñado expresadas por los consumidores o clientes de este (Giraldo, 2011). Por tal razón las empresas poco a poco han ido adquiriendo responsabilidad y han empezado a implementar las buenas prácticas de manufactura que son los lineamientos básicos que se deben seguir para garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción y distribución.

es por ello que el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO, identificado como un establecimiento gastronómico que ejerce sus actividades al interior de la ciudad de Valledupar, bajo un concepto orientado a la preparación de platos de mar, busca encaminar acciones que les permita ser competitivos tanto en servicio como en calidad, para ello es necesario ceñirse a las exigencias normativas del estado Colombiano el cual lo regula a través de la resolución 2674 del 2013 y vigiladas por el instituto nacional de vigilancia de medicamentos y alimentos (INVIMA).

En este orden de ideas y con el ánimo de dar cumplimiento la presente investigación pretende realizar el diseño de un plan de mejoramiento de Buenas Prácticas de Manufactura en el Restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO basados en la Resolución 2674 de 2013 con lo que se podrá mejorar la producción cumpliendo con los estándares de calidad e inocuidad alimentaria exigidos por la normativa colombiana.

CAPITULO I

1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1 DESCRIPCION DEL PROBLEMA

El restaurante El Faro De Mar Adentro, es un establecimiento gastronómico, cuyo objeto es la transformación de alimentos, venta y prestación del servicio de alimentos y bebidas preparadas; abrió sus puertas en el año 2008, bajo un concepto orientado a la preparación de platos de mar. Es preciso anotar que el mercado evoluciona en el tiempo y con el crecen las exigencias frente a la búsqueda de productos que puedan satisfacer las necesidades de forma integral, es decir, las personas se orientan a la búsqueda de alternativas que les permita percibir y disfrutar ambientes y sensaciones de un producto con características tangibles o intangibles; siendo este tipo de necesidades aún más latentes en Productos de tipo alimenticios destinados a satisfacer el paladar de las personas con gustos variados y exigentes.

Es por ello que entes de control y vigilancia como lo son la secretaria de salud municipal realizan visitas para inspeccionar el cumplimiento de parámetros de inocuidad e higiene. Las visitas realizadas al establecimiento el restaurante El Faro De Mar Adentro, evidenciaron el incumplimiento de muchos de estas condiciones como lo son el inadecuado uso de indumentaria , el mal lavado de manos por parte de los manipuladores, lavado de equipos y utensilios , el debido uso de las sustancias químicas de limpieza y desinfección, la zona para disposición de residuos sólidos requisitos básicos de la resolución 2674 de 2013, por lo cual indican la necesidad de que el establecimiento realice un plan de mejora donde se adopten las no conformidades establecidas en dicha inspección sanitaria

Por otra parte el restaurante ha venido presentando quejas de clientes por presentar inconvenientes en cuanto a la disposición de residuos sólidos ya que estos no están siendo depositados en un sitio adecuado y alejado del área de consumo lo cual genera la presencia de vectores y olores desagradables en todo el lugar, como también la falta de higiene en cubiertos con lo cual argumentan no se les está ofreciendo una seguridad alimentaria por ende el restaurante he tenido que tomar medidas imprevistas para poder solucionar o en su defecto disipar dicha contrariedad.

De igual forma el restaurante no puede participar en licitaciones públicas de programas de alimentación de la alcaldía y gobernación departamental, puesto que no cumple está cumpliendo con los requisitos fundamentales para este tipo de establecimientos estipulados en la ley puesto que estos exigen el cabal cumplimiento de la normativa vigente en este caso la resolución 2674 de 2013.

Otro problemática es la inexistencia de un programa de capacitación para el personal manipulador, pues se evidenciaron errores y fallas permanentes en la manipulación de alimentos lo cual ha producido quejas por parte de clientes, desperdicio de alimentos y por ende inconformidad en los dueños del restaurante, esto debido a que no cuentan con un plan de capacitación que les permita conocer la normativa vigente y los requisitos que deben cumplir como manipuladores de alimentos de acuerdo a la resolución 2674 de 2013

Por lo anteriormente mencionado, el programa de BPM se convierte en una herramienta indispensable para la ejecución y mejoramiento continuo de las actividades realizadas, y así poder cumplir con los objetivos y metas propuestas por el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO, pues en la actualidad se presentan de manera verbal todas las actividades a realizar lo cual no permite evaluar a cabalidad el desempeño de cada miembro involucrado en el proceso, si se está cumpliendo con lo establecido o si se están omitiendo acciones. De esta

manera establecer los principios básicos de BPM con el fin de realizar los correctivos necesarios si fuese el caso para un mejoramiento del procedimiento.

Se requiere entonces el diseño de un plan de mejoramiento de Buenas Prácticas de Manufactura en el Restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO basados en la Resolución 2674 (capítulo VIII) de 2013 con lo que se podrá mejorar la producción cumpliendo con los estándares de calidad exigidos en la elaboración de alimentos de igual forma evitar los seguimientos continuos que se le vienen haciendo al establecimientos por no cumplir con este manual de buenas prácticas de manufactura

1.1.2 FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

¿Con el diseño de un manual de buenas prácticas de manufactura basado en la resolución 2674 de 2013, se lograra mejorar la higiene y producción de alimentos cumpliendo son los estándares de calidad exigidos por la resolución 2674 de 2013?

1.2 JUSTIFICACION.

Las buenas prácticas de manufactura, son consideradas como los principios básicos y practicas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se distribuyan los riesgos inherentes a la producción. (Resolución 2674 de 2013). Bajo ese concepto, el cumplimiento de estas se hace necesario por parte de los establecimientos gastronómicos, con el fin de orientar sus acciones en el cumplimiento de la ley, así mismo, satisfacer las necesidades del cliente frente a la calidad de sus servicios y/o productos, convirtiéndolos en fortalezas o ventajas competitivas.

Debido a los inconvenientes y sugerencias que se han tenido con la secretaria de salud municipal, la cual exige el cumplimiento de los requisitos establecidos en la resolución 2674 de 2013 para el funcionamiento del restaurante El Faro De Mar Adentro, es necesario la implementación de un manual de buenas prácticas de manufactura y los planes de saneamientos necesarios para el cumplimiento de dichos requisitos, por lo tanto con el desarrollo de un diseño del pan de mejora de buenas prácticas de manufactura donde se deja planteado la documentación para la posterior implementación de las buenas prácticas de manufactura de acuerdo con los requisitos exigido en la resolución 2674, lo cual permite al restaurante ser más competitivo y seguro al prestar sus servicios a sus clientes y cumplir con las exigencias de los entes de control

Sin embargo, esta acción no es posible sin la ayuda de herramientas tipo diagnóstico que sustenten la necesidad de realizar el diseño del plan de mejoramiento, permitiendo identificar al interior de los procesos, de posibles fallas que posee el sistema de producción en la empresa y como estas afectan

directamente las Buenas Prácticas De Manufactura, sustentados en el análisis detallado de los decretos y normas vigentes.

Tras analizar y observar los procesos en las diferentes áreas del restaurante se ve claramente la necesidad de implementar un diseño de mejora de las buenas prácticas de manufactura donde se haga claridad de los diferentes ítems que lo comprendan como por ejemplo el uso de indumentaria requerida dentro de la infraestructura, el buen almacenamiento de las materias primas teniendo en cuenta factores como la humedad relativa, contaminación cruzada, temperaturas de equipos de congelación y refrigeración y la adecuada limpieza y desinfección de utensilios.

Por ello la elaboración de un plan de mejora que abarque todos estos parámetros lograra una mayor eficiencia en el manejo de los sistemas de gestión de calidad, ya que el restaurante no había tenido en cuenta estos aspectos que son de vital importancia durante la fabricación de cualquier producto alimenticio evitando así el crecimiento de microorganismos patógenos y asegurándole al consumidor un alimento en óptimas condiciones de consumo.

1.3 OBJETIVOS.

1.3.1 Objetivo General.

Diseñar de un plan para el mejoramiento de las buenas prácticas de manufactura en el restaurante el faro de mar adentro basado en la resolución 2674/13

1.3.2 Objetivos Específicos.

- Realizar un diagnóstico inicial de las condiciones higiénicas actuales de las instalaciones del restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO. Basado en la resolución 2674 2013.
- Establecer el plan de mejora en las buenas prácticas de manufactura en el restaurante el faro de mar adentro de acuerdo a la resolución 2674 de 2013.
- Elaborar el plan de saneamiento básico necesarios según los requisitos establecidos en la resolución 2674 de 2013
- Capacitar a las personas encargadas en las diferentes áreas dentro del restaurante sobre la importancia de hacer uso de las buenas prácticas de manufactura.
- Diseñar formatos para control y seguimiento de las diferentes actividades de capacitación en los empleados, donde se evidencia el conocimiento adquirido frente al manual de BPM, y formatos de cumplimiento del manual en cada uno de sus programas.

1.4 MARCO REFERENCIAL.

1.4.1 MARCO TEÒRICO.

1.4.2 control de calidad

El control de calidad es una actividad que se realiza en las empresas de alimentos por las autoridades locales o nacionales de carácter obligatorio para proteger al consumidor y garantizar que todos los alimentos, durante su producción, manipulación, almacenamiento, elaboración y distribución sean inocuos, sanos y aptos para el consumo humano, que cumplan con los requisitos de inocuidad y calidad y estén etiquetados de acuerdo con las disposiciones de la ley.

La documentación es el soporte del sistema de gestión de la calidad, pues en ella se plasman no solo las formas de operar de la organización sino toda la información que permite el desarrollo de los procesos y la toma de decisiones. Los manuales, procedimientos, registros e informes constituyen una evidencia objetiva de que el sistema funciona adecuadamente todo el tiempo y que cuando falla algo, el problema es detectado, corregido y mejorado. (Ávila, V. 2007)

1.4.3 Inocuidad Alimentaria

La calidad e inocuidad se refieren a las características de los alimentos, que garantizan que estos sean aptos para el consumo humano y que exigen el cumplimiento de una serie de condiciones y medidas necesarias durante la cadena agroalimentaria hasta el consumo y el aprovechamiento de estos, asegurando que una vez ingeridos no representen riesgo (biológico, físico y/o químico) para la salud humana (Ortiz. A, y Martínez. M, 2011).

Por lo tanto, es un tema que diariamente cobra vigencia en diferentes ámbitos; la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) y la Organización Mundial de la Salud (OMS) han establecido que un sistema de inocuidad alimentaria está directamente relacionado con las autoridades gubernamentales, con el sector privado, con los consumidores y con otros sectores, como las agremiaciones, la academia y los medios de comunicación. De esta forma, las prácticas de producción y gestión empresarial de los alimentos han hecho que varias instituciones públicas y privadas preocupadas por la inocuidad y la sostenibilidad de la producción comenzaran a promover conceptos e instrumentar programas sobre buenas prácticas agrícolas y buenas prácticas de manufactura junto con los distintos actores de la cadena agroalimentaria (Tendencias, 2008).

A nivel mundial la inocuidad alimentaria está recibiendo mayor atención debido al aumento de la incidencia de enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAS), la preocupación sobre los conocidos peligros emergentes y la globalización del comercio. Así mismo, la preservación de alimentos inocuos implica la adopción de metodologías que permitan identificar y evaluar los potenciales peligros de contaminación de los alimentos en el lugar que se producen o se consumen, así como la posibilidad de medir el impacto que una enfermedad transmitida por un alimento contaminado puede causar a la salud humana (Organización Mundial de la Salud, 2002)

El organismo encargado de la certificación de BPM en Colombia es el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA por medio de la Subdirección de Alimentos y Bebidas Alcohólicas

1.4.4 Buenas Prácticas de Manufactura

Las Buenas Prácticas de Manufactura son los principios básicos y las prácticas generales de higiene en la manipulación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, cuyo fin es producir alimentos en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción. (Albarracín. C, y Carrascal. C, 2005).

En Colombia, las buenas prácticas de manufactura (BPM) para alimentos están reguladas por el Decreto 3075 de 1997, la Resolución 2674 de 2013 y vigiladas por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos (INVIMA). En este decreto, se encuentran los requisitos básicos que deben seguir las empresas de alimentos para su funcionamiento, para tecnificar los procesos y mejorar las condiciones del ambiente. Sin embargo, la metodología y procedimientos son documentados por las empresas.

Documentar el programa de BPM en las empresas de alimentos, previene la contaminación por aparición de agentes microbiológicos, físicos y químicos a los alimentos. Para prevenir la contaminación de los alimentos se deben seguir los requisitos relacionados con las instalaciones, los equipos y el personal manipulador entre otros. Las empresas son las encargadas de asignar los recursos y el personal requerido para dar cumplimiento a las BPM.

Las Buenas Prácticas de Manufactura representan una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación de los alimentos. Algunas de las características de las BPM son:

- Útiles para el diseño y funcionamiento del establecimiento, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación.
- Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano.

- Son indispensable para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9000(Dirección de la promoción de la Calidad Alimentaria-SAGPyA).

1.4.5 ventajas del uso del BPM para los negocios

- Transparencia

Con el BPM, los empleados pueden comprender mejor su papel en los procesos de la empresa y, por lo tanto, ejecutar sus actividades con más eficiencia. El gestor, a su vez, tendrá acceso al progreso de estos procesos y podrá visualizar lo que cada colaborador está haciendo.

- Control

El gestor logra evaluar el desempeño y hacer el control de calidad de cada uno de los procesos. Con el BPM, es posible cambiar los flujos de trabajo de la manera que sea más conveniente.

- Agilidad

La metodología BPM garantiza más fluidez y agilidad a los procesos, pues los mismos ya están diseñados para evitar que se pierda tiempo en actividades innecesarias, retrasos y desperdicios.

- Seguridad

BPM aumenta la seguridad dentro de la empresa, pues el intercambio de información es absolutamente rastreable, los documentos se guardan en servidores seguros y es posible determinar quiénes son los responsables y los niveles de acceso.

- Reducción de costos

BPM ayuda a evitar desperdicios: de tiempo, de mano de obra, de dinero.

Con ello, los costos operativos son reducidos, pues los recursos pasan a ser dirigidos con más racionalidad e inteligencia.

- Productividad

Los flujos de trabajo más fluidos y la claridad sobre el papel de cada uno dentro de la empresa contribuyen a mejorar la productividad.

Con la implementación del método BPM, los colaboradores pasan a producir mejor y con menos fallas.

1.5 ANTECEDENTES.

Son muchas las investigaciones que se han realizado en cuanto al diseño e implementación de las NTC al interior de los establecimientos gastronómicos y/o manejo de alimentos, particularmente en la revisión documental inicial se evidenciaron los siguientes.

1.5.1 A Nivel Mundial

(Pino L, 2019) realizó una investigación en el cantón Atacames, donde establecido como objetivo general Analizar los procesos de elaboración y manipulación de alimentos en el restaurante las Redes en la playa Tonsupa, Provincia Esmeraldas, en base a un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) . Se logró identificar cuáles eran los puntos críticos con la utilización de un checklist, en el restaurante Las Redes, de esa manera poder realizar una revisión correspondientes a dos puntos; Inocuidad y Puntos Críticos, donde los resultados fueron específicos debido que a su falta de experiencia fue reflejada en la revisión, además corresponden con un buen porcentaje de cumplimiento en los puntos

críticos. Ante lo cual se logró recopilar información relevante en cuanto al manejo de los alimentos en el área de cocina, donde se ha observado sus técnicas de manejo, además se ha notado que las personas fueron preparadas para trabajar bajo normas técnicas, aunque no tengan el conocimiento o los estudios previos para este tipo de trabajo.

1.5.2 A Nivel Nacional.

(Bastidas A, 2017) En el presente trabajo se presentan el proceso y resultados del plan de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), para la Panadería del Establecimiento Penitenciario de Mediana Seguridad de la Ciudad de Cali (EPMSCCALI), el cual permitirá asegurar la calidad de los productos y mejorar el proceso de producción, según las exigencias de la Resolución 2674 de 2013 emitida por el Ministerio de Salud.

En el diagnóstico inicial se evidenció que la panadería del EPMSCCALI tenía un grado de cumplimiento de 56,98% de los requisitos que se encuentran en la Resolución 2674, lo cual demostró la necesidad de tener un manual de BPM donde se incluyan los procedimientos operativos de producción y manipulación necesarios para el aseguramiento de la calidad e inocuidad de los productos de la panadería del EPMSCCALI.

1.5.3 A Nivel Regional.

(Chinchilla A, 2014) en esta investigación se diseñó y elaboró un manual de procedimientos de producción de la empresa lácteos del Cesar Ltda., KLAREN`S en la ciudad de Valledupar, plasmando en él la información requerida para la optimización y mejoramiento de los procesos productivos de dicha empresa, teniendo en cuenta que en la actualidad es un requisito esencial que las empresas lácteas de gran tamaño posean varios manuales de procesos, por lo tanto se realiza este manual de procedimientos para el departamento de producción de

KLAR como resultado de un estudio descriptivo y cualitativo, ya que se basa en la observación directa de los procedimientos realizados por los operarios en cada área de producción, permitiendo analizar y coleccionar sistemáticamente el proceso que indique a dicho operario las actividades a cumplir y la forma como deben ser realizadas

CAPITULO II

2. MARCO METODOLOGICO

El proyecto se desarrollara bajo el marco de una investigación descriptiva, ya que conlleva a constituir detalladamente las pautas que requiere el restaurante El Faro De Mar Adentro para lograr la calidad e inocuidad del producto que se obtiene en esta actividad.

El proceso de construcción del manual de BPM del restaurante EL Faro De Mar Adentro, utiliza una estructura metodológica que inicia con la identificación del marco de referencia conceptual y normativa con base en la resolución 2674 de 2013, seguida de la planeación del estudio, diseño de instrumentos para recolección de datos, inducción, capacitación y acompañamiento, análisis de la información sobre los actuales procedimientos e instructivos que se desarrollan en la unidad de distribución, seguidamente y con base en la dinámica que refleja la situación actual, validar y proponer los cambios y mejoras.

2.1 Línea de investigación.

Implementación de sistemas de gestión y calidad.

2.2 Tipo de investigación.

La investigación que se desarrollara es de tipo descriptiva, pues según (Rodríguez, 2005), una investigación descriptiva comprende la descripción, registro, análisis e interpretación de la naturaleza actual, composición o procesos de los fenómenos. El enfoque se hace sobre conclusiones dominantes o sobre como una persona, grupo o cosa, se conduce o funciona en el presente. La investigación descriptiva trabaja sobre realidades y sus característica fundamental es la de presentarnos una interpretación correcta.

Las técnicas para la recolección de información serán las siguientes:

- Observación directa

- Lista de chequeos

2.3 diseño de investigación.

Diseño no experimental. Según los autores (Hernández; Fernández, 2010), la investigación no experimental es aquella que se realiza sin manipular deliberadamente variables. Es decir, es investigación donde no hacemos variar intencionalmente las variables independientes. Lo que se hace en este tipo de investigación es observar fenómenos tal cual se dan en su contexto natural.

2.4 Población y Muestra.

Para esta investigación se toma como población a las diferentes personas que laboran en el RESTAURANTE EL FARO DE MAR ADENTRO. El tamaño de la población motivo de la investigación es de 8 personas entre administrativos y trabajadores.

$$H = N / [P^2 (N - 1) + 1]$$

$$H = 8 / [0,03^2(8-1)+1]$$

$$H = 8 / (0,0009 (7)+1)$$

$$H = 7.7 \sim 8$$

Símbolo	Significado
P	Probabilidad de error que será de 0,03
N	Es la población= 8 operarios
H	Es el tamaño de la muestra

2.5 NORMATIVA Y LEGISLACION

Los decretos y resoluciones que se utilizaran para diseñar el plan de mejora de BPM, se describen a continuación:

Tabla 1: Marco Normativo

NOMBRE	FECHA DE EXPEDICION	REGULADOR	OBJETIVO	APLICACION
Resolución 2674/13	Resolución 2674/13	Ministerio de Salud y Protección Social	Establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase	Hoja # 28-31
Decreto 3075 de 1997	Diciembre 23 1997	Ministerio de Salud y Protección Social	Regular todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos”	Como referencia para programas pre-requisitos, CAP 1 al 5 y CAP 6, ART 29, numerales a, b y c.
Decreto 1500 de 2007	Mayo 4 de 2007	Ministerios de Salud y Protección Social	Establecer el reglamento técnico a través del cual se crea el sistema oficial de Inspección, vigilancia y Control de la carne”	Como referencia para elaboración de formato para proveedores, se realiza revisión del decreto

NTC GTC 24 de 2009	20 de mayo de 2009	ICONTEC	“Pautas para realizar la separación de materiales que constituyen los residuos no peligrosos en las diferentes fuentes de generación”. Objeto, Página 1	Numeral 4, “Criterios para separación de la fuente”, “tabla 1”, página 5 y 6. Tabla 2 “Tipos de residuos para separación de la fuente”, Página 7, Numeral 5, “instrumentos para facilitar la separación de la fuente, página
NTC 1461	1 de abril de 1987	ICONTEC	“Establecer los colores y señales de seguridad utilizados para la prevención de accidentes y riesgos contra la salud y situaciones de emergencia”	

Fuente: Suarez. L (2018).

2.6 METODOLOGIA DE LOS OBJETIVOS.

Para llevar a cabo el diseño e implementación del manual de buenas prácticas de manufacturas en EL RESTAURANTE EL FARO DE MAR ADENTRO se desarrollaran las siguientes etapas:

Primero: realizar un diagnóstico inicial del restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO en cuanto a la aplicación de las BPM, uso de indumentarias necesarias y manejo de utensilios. Este diagnóstico, permite evaluar el cumplimiento del decreto 2476 de 2013, en el restaurante lo cual se hará mediante una lista de chequeos donde se avalúen el cumplimiento de los parámetros exigidos en dicha resolución.

Este formato está estructurado de la siguiente manera:

Numeral: esta columna especifica si es capitulo, subtítulo o ítem del decreto

Aspecto: en esta columna se encuentra la síntesis de cada uno de los ítems a evaluar

Observaciones: en esta columna se realiza una descripción que especifique porque hay incumplimiento

Calificación: se refiere a la valoración de cada ítem. La escala recomendada es cumple completamente: 2; cumple parcial mente: 1; no cumple: 0; no aplica: N.A.

Determinación del porcentaje de adherencia del perfil sanitario a la resolución 2674 de 2013, una vez diligenciado el formato del acta de inspección del INVIMA, se obtiene el perfil sanitario de restaurante el cual se expresa como porcentaje del estado de cumplimiento de la resolución 2674/13. Finalmente se estima el porcentaje de adherencia mediante la siguiente ecuación:

PO/PMX100

Dónde:

PO: puntaje obtenido en la evaluación

PM: puntaje máximo aplicable al establecimiento

PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO

0-30: deficiente

31-60: regular

61-80: bueno

81-100: excelente

Segundo: diseñar un plan de mejora para el cumplimiento de las venas prácticas de manufactura de acuerdo con lo exigido en la resolución 2674 de 2013 donde encontraremos los siguientes aspectos:

Objetivo

Alcance

Responsable

Documentos de referencia

Definiciones

Fundamento

Procedimientos

Frecuencia

Acciones correctivas

Acciones preventivas

Tercero: Elaborar el plan de saneamiento básico necesarios según los requisitos establecidos en la resolución 2674 de 2013 el cual tendrá la siguiente información:

Programa de limpieza y desinfección.

Programa de control integral de plagas.

Programa de manejo de residuos sólidos y líquidos.

Cuarto: Capacitar a las personas encargadas en las diferentes áreas dentro del restaurante sobre la importancia de hacer uso de las buenas prácticas de manufactura, por tal razón se debe socializar toda la información contenida en el plan de mejoramiento para las buenas prácticas de manufactura (BPM) con el personal manipulador y propietario del restaurante.

Donde se elaborara un plan de trabajo para capacitar y sensibilizar al personal en el cumplimiento de lo exigido en la resolución 2674 de 2013.

Quinto: Diseñar formatos para control y seguimiento de las diferentes actividades de capacitación en los empleados, donde se evidencia el conocimiento adquirido frente al manual de BPM, y formatos de cumplimiento del manual en cada uno de sus programas. Para ello se deben aplicar los formatos que nos permitan verificar y evaluar el cumplimiento de cada uno de los programas planteamos en el plan de mejora en las BPM. Esto con el fin de evidenciar ante las autoridades sanitarias el control y registro de que se estén aplicando todo lo escrito en los diferentes documentos.

CAPITULO III

3.0 DESARROLLO DEL PROYECTO

3.1 DIAGNOSTICO INICIAL.

Se realizó la visita al restaurante el faro de mar adentro donde se efectuó la verificación de las condiciones de las instalaciones físicas, sanitarias, fabricación, saneamiento básico, personal manipuladores, salud ocupacional, y control de calidad estos aspectos fueron evaluados en la lista de chequeo donde se evidencio lo siguiente:

Se evidencio que el porcentaje de incumplimiento más alto están en el programa de limpieza y desinfección, el personal manipulador de alimentos, control de plagas, control de calidad y salud ocupacional, donde no se da cumplimientos a los estándares requeridos en el decreto 2674 de 2013, puesto que no se evidenciaron registros para los diferentes programas contenidos dentro del plan de saneamiento básico, el uso inadecuado detergentes, hipoclorito en cuanto a su dosificación pues no se tiene en cuenta que esta varía de acuerdo a lo que se vaya a desinfectar, la inexistencia de una certificación de fumigación resiente en el establecimiento; en cuanto al personal no utilizan los implementos debidamente tales como gorros, tapa bocas y en algunos casos se evidencia el uso de joyas lo cual es una fuente alta de contaminación en la elaboración de un alimento.

Por otra parte también es clara la mala ubicación de las instalaciones sanitarias ya que se encuentran ubicadas dentro de la zona de producción (cocina), otra inconformidad es que no se observó toallas de papel, jabón antibacterial lo cual facilita la contaminación de los alimentos, las aperturas como puertas y ventanas también facilitan el ingresos de vectores a la zona de preparación , en el restaurante no se cuenta con una zona de clasificación para residuos sólidos, aclarando que se hace esta separación pero no de forma correcta ya que todos

los residuos sólidos se les da el mismo tratamiento sin tener en cuenta si son orgánicos o inorgánicos.

Los pisos, paredes y sifones no se encuentran en condiciones óptimas lo cual permite la proliferación de microorganismos que serían fuentes de contaminación alimentaria, de igual forma se observó la usencia de letreros alusivos al lavado de manos, descripción de ruta de evacuación y la falta de extintores dentro del restaurante.

De igual forma se pudo apreciar la desinformación del lavo adecuados de manos durante todo el proceso de producción de alimentos ya que se hace el lavado pero de una forma inadecuada donde no se hace a la altura de la muñeca, o se frotran entre los dedos el jabón quedando así el operario con todo tipo de bacterias o microorganismos latentes. Como también se observó utensilios que son usados para diferentes tareas sin un debido lavado para evitar la contaminación cruzada en los alimentos.

3.1.1 LISTA DE CHEQUEO – BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

La presente lista de chequeo incluye acciones de control, es decir aquellas que son apreciables al momento de la visita, y acciones de auditoria, es decir aquellos procedimientos en los cuales el establecimiento debe disponer de pruebas de que se aplican los procedimientos básicos necesarios para la producción de alimentos inocuos.

Los registros de las actividades descritas en los programas permitirán determinar si las BPM se están ejecutando correctamente y de manera consistente. Generalmente es preferible efectuar la revisión del registro al final de la auditoria, dado que es posible interpretarlos mejor cuando se comprende su relación con la operación de la planta y después de haber visto como se preparan. Los registros deben ser completos, exactos, legibles, consistentes con las acciones y

frecuencias descritas en el programa y contar con la identificación del responsable de su confección y revisión.

EVALUACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE BPM

1. Factores críticos (*)

Se considera cinco factores críticos para el cumplimiento de las BPM, es decir sin el cumplimiento de cualquiera de ellas no es posible considerar su cumplimiento, a saber:

- Autorizaciones sanitarias de funcionamiento: el establecimiento debe poseer resolución sanitaria que autorice su funcionamiento. no constituye causal de incumplimiento el hecho de no presentar físicamente el documento al momento de la fiscalización.
- Abastecimiento de agua potable: el establecimiento debe disponer de agua potable proveniente de la red pública o de una fuente propia la cual debe contar con autorización de la autoridad sanitaria. El abastecimiento de agua potable deberá proveer de abundante agua, a presión y temperatura conveniente. Además se debe verificar las condiciones estructurales y de higiene de las instalaciones de almacenamiento y distribución de la misma.
- Manejo de residuos sólidos: se debe verificar la existencia de un sistema eficaz y operativo de manejo de residuos sólidos que implica su acumulación en las zonas de manipulación de alimentos, así como de contaminación de los mismos.
- Disposición de residuos líquidos: se debe verificar la existencia de un sistema eficaz y operativo de evacuación de las aguas residuales
- Servicio higiénico de los manipuladores: se debe verificar las condiciones estructurales, de higiene y operación de los servicios Higiénicos de los manipuladores de alimentos.

2. PUNTAJE MAXIMO APICABLES AL ESTABLECIMIENTO(PM)

Corresponde al máximo puntaje que puede alcanzar un establecimiento en particular y es equivalente al número total de parámetros de la lista de chequeo que le son aplicables según los rubros de producción multiplicada por dos.

3. PUNTAJE OBTENIDO (PO)

Corresponde al puntaje alcanzado por el establecimiento una vez aplicada la lista de chequeo.

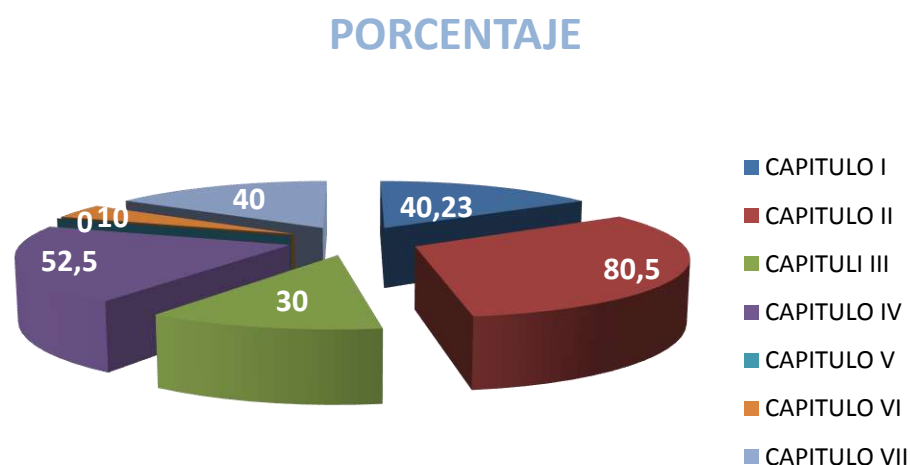
4. RESULTADO DE LA FISCALIZACION.

Se considera que un establecimiento cumple con las BPM, si reúne lo siguiente:

- ❖ Si cumple con los cinco factores críticos identificados anteriormente
- ❖ Si el porcentaje de cumplimiento alcanzado es igual o superior al 70 % del puntaje máximo de ese establecimiento.

3.1.2 DIAGNOSTICO INICIAL.

Al realizar la inspección visual se encontró:



En cuanto al diagnóstico inicial realizado se pudo evidenciar que el restaurante El Faro de Mar Adentro cumple con el capítulo dos de equipos y utensilios en un 80.5 % , y con el capítulo cuatro de requisitos higiénicos de fabricación con un 52.5 %, por lo cual podemos decir son los capítulos de mayor cumplimiento en el establecimiento de acuerdo a los parámetros establecidos en la resolución 2674 de 2013. Al tomar todos los resultados se obtuvo un porcentaje de cumplimiento de toda la resolución del 36.13 %. Este valor está por debajo del rango mínimo estimado para cumplimiento de establecimientos gastronómicos el cual es del 70%, por lo tanto se deben realizar acciones de mejora para lograr cumplir con la implementación de las buenas prácticas de manufactura.

3.2 DOCUMENTACION

3.2.1 MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFCTURA.

El manual de buenas prácticas de manufactura comprende todos los procedimientos que son necesarios para garantizar la calidad y seguridad de un alimento, durante cada uno de las etapas de proceso. Incluye recomendaciones generales para ser aplicadas en los establecimientos dedicados a la obtención, elaboración, fabricación, mezclado, envasado o empacado, conservación, almacenamiento, distribución, manipulación y transporte de alimentos, materias primas y aditivos.

3.2.2 MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EL FARO DE MAR ADENTRO.



1. INTRODUCCIÓN

A lo largo de la historia, la humanidad ha tenido que perfeccionar todos aquellos procesos que conllevan al manejo de alimentos, para la elaboración de los diferentes platos. Por ende las personas se han visto en la necesidad de implementar un reglamento y procedimiento certificado por organismos nacionales e internacionales, que les permitan tener un control en la preparación de diferentes recetas culinarias.

Debido a los aspectos antes mencionados surge la aplicación de las BPM, como un manual de las buenas prácticas de manufactura que permite reducir significativamente los riesgos de toxi-infecciones para que se pueda mantener la seguridad de los consumidores, y así poder protegerlas desde la adquisición del producto hasta la entrega.

Las BPM aparte de tener un control en el manejo de alimentos también tienen control con los equipamientos del lugar. Es decir, que tienen que ver con el diseño del establecimiento, para que se puedan ofrecer con mayor calidad los productos manufacturados en el lugar.

Es por ello que para la implementación de las buenas practicas tomamos como referencia los lineamientos de la resolución 2674 de 2013 contiene el proceso de implementación de un Manual de Buenas Prácticas de Higiene (BPH) y tiene la finalidad de alcanzar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en el área de producción, para mejorar la calidad e inocuidad de los alimentos procesados que se elaboran en el restaurante el faro de mar adentro , para así alcanzar una admisión de los productos elaborados en el mercado local y sobre todo encontrar el valor agregado de los mismo para la aceptación total del cliente.

El restaurante teniendo conocimientos en las BPM puede llegar hacer reconocido como un lugar seguro de alimentación, donde se logre la satisfacción total en el cliente y el aseguramiento de la calidad el cual es la finalidad de este diseño de mejora de las BPM.

2. MISION.

El restaurante El Faro De Mar Adentro está comprometido en la satisfacción de las Necesidades, gustos y preferencias de los clientes. Brindando una amplia gama de comidas de mar y bebidas, de igual forma un excelente servicio, calidad y precio. Somos una empresa dedicada a brindar momentos agradables a través de nuestros magníficos platillos; ponemos todo nuestro “amor” y máximo empeño en beneficio de nuestros clientes.

3. VISIÓN

Ser reconocidos a nivel regional como el mejor restaurante de comida de mar, siendo originales, sólidos, profesionales, con calidad humana, principios éticos, que ofrece servicios y productos de excelencia.

4. ALCANCE

Este plan de mejora de las buenas prácticas de manufactura aplica al proceso de producción realizado en el establecimiento gastronómico El Faro De Mar Adentro ubicado en la ciudad de Valledupar

5. OBJETIVOS.

Diseñar de un plan para el mejoramiento de las buenas prácticas de manufactura en el restaurante el faro de mar adentro basado en la resolución 2674/13

6. TERMINOS Y DEFINICIONES.

ALIMENTO: toda sustancia o mezcla de sustancias naturales o elaboradas que ingeridas por el hombre aporten a su organismo los materiales y la energía necesarios para el desarrollo de sus procesos biológicos. La designación “alimento” incluye además las sustancias o mezclas de sustancias que se ingieren por hábito, costumbres, o como coadyuvantes, tengan o no valor nutritivo.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA: son un conjunto de instrucciones operativas o procedimientos operacionales que tienen que ver con la prevención y control de la ocurrencia de peligros de contaminación. Tiene que ver con el desarrollo y cumplimiento de nuevos hábitos de Higiene y de Manipulación, tanto por el personal involucrado en los procesos, como en las instalaciones donde se efectúa el proceso, en los equipos que se utilizan para hacer un producto, en la selección de los proveedores. La implementación de las BPM apunta a asegurar la inocuidad y la salubridad de los alimentos. (De Longo, 2001).

CALIDAD: Es la totalidad de las características de un producto – servicio, que le confieren la capacidad de satisfacer las exigencias establecidas e implícitas de los clientes.

INOCUIDAD DE ALIMENTOS: Es la garantía de que los alimentos no causarán daños al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan

FORMATO: Documento empleado para el registro de información necesaria para realizar un proceso o actividad.

MANIPULADORES DE ALIMENTO: Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipos y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene.

MATERIA PRIMA: Es toda sustancia que para ser utilizada como alimento necesita sufrir tratamiento y/o transformación de naturaleza física, química o biológica.

PROCEDIMIENTO: forma específica para llevar a cabo una actividad o proceso.

REGISTRO: documento que presenta resultados o proporciona evidencia de actividades desempeñadas.

REVISIÓN: actividad que consiste en verificar que el contenido de un documento corresponda a lo que se hace.

SANEAMIENTO: Se entiende por saneamiento a las acciones destinadas a mantener o restablecer un estado de limpieza y desinfección en las instalaciones, equipos y procesos de elaboración a los fines de prevenir enfermedades transmitidas por alimentos.

7. CONDICIONES DE LAS ÁREAS DE ELABORACIÓN EN EL RESTAURANTE EL FARO DE MAR ADENTRO.

El restaurante debe cumplir con las siguientes condiciones generales en lo que respecta a edificación e instalaciones.

Localización y accesos.

- a) El restaurante se encuentra ubicado en un lugar aislado de focos de insalubridad que represente riesgos potenciales para la contaminación del alimento.
- b) El funcionamiento del restaurante no pone en riesgo la salud y el bienestar de la comunidad.
- c) Los acceso y alrededores se mantienen limpios, libres de acumulación de basuras, cuenta con superficies pavimentadas o recubiertas con materiales que facilitan el mantenimiento sanitario e impidan la generación de polvo, el estancamiento de aguas.

Diseño y construcción.

- d) La edificación del restaurante está diseñada y construida de manera que proteja los ambientes de producción, e impida la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes, así como el ingreso y refugio de plagas y animales domésticos.
- e) La edificación posee una adecuada separación física o funcional de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas por otras operaciones o medios de contaminación presentes en las áreas adyacentes.
- f) La edificación y sus instalaciones está construida e manera que se faciliten las operaciones de limpieza, desinfección y des infestaciones según lo establecidos en el pal de saneamiento del establecimiento:

Pisos y drenajes: Los pisos son de material esópico y baldosa en la restaurante están contruidos con materiales que no generan sustancias o contaminantes tóxicos, no absorbentes, no deslizantes.

Paredes: son lisos de color blanco pintadas con pintura lavable y pañetada en su totalidad

Techos: son lisos de manera que se evite la acumulación de suciedad, condensación y formación de mohos y hongos.

Ventanas: se encuentran algunas protegidas con mallas de anejo de fácil limpieza.

Iluminación: se cuenta con amparos ubicadas en las diferentes áreas de los procesos de elaboración de los alimentos, con su protector adecuados con el objetivos de evitar la contaminación en caso de ruptura.

Equipos y utensilios.

Los equipos y utensilios usados en el restaurante están fabricados en materiales de acero inoxidable, plásticos, vidrio, resistentes al uso y corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.

Personal manipulador.

Todo el personal manipulador mientras trabaja en la elaboración y manipulación de alimentos adopta las practicas higiénicas y medidas de protección contempladas en la resolución 2674 de 2013.

1. PLAN DE SANEAMIENTO

1.1 programa de limpieza y desinfección del restaurante: describe los procedimientos utilizados para la limpieza y desinfección de cada uno de s equipos, la frecuencia, el tipo de sustancias que se utilizan, concentraciones adecuadas. Se encuentra en el documento manual de limpieza y desinfección.

1.2 Programa de desechos sólidos: todos los desechos sólidos orgánicos del restaurante se recogen en bolsas plásticas de color negro. El programa describe la manera como todos los desechos deben ser recogidos.

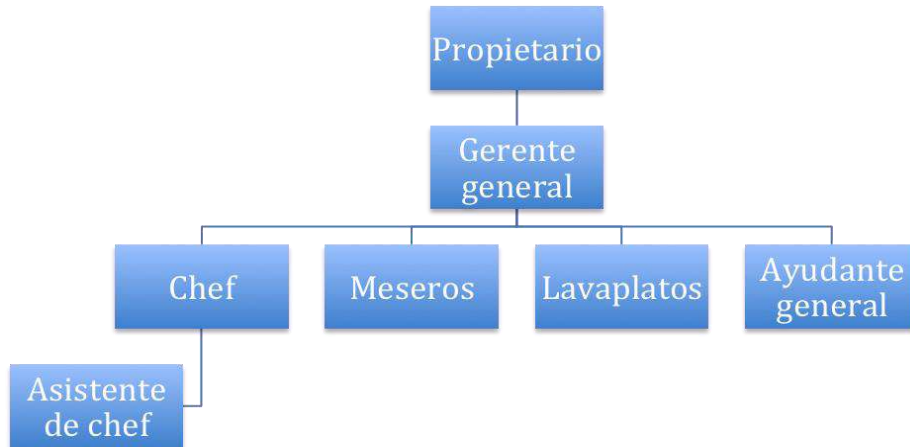
1.3 programa de control de plagas: El restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO tiene contratado la realización del manejo integrado de plagas a la empresa ECOPLAG para llevar a cabo los diferentes procedimientos de control de plagas.

Almacenamiento: el almacenamiento de materia prima y de producto terminado cumplen con un sistema de marcación que permite mantener actualizadas la materia prima y producto terminado.

8. PRESENTACION DEL RESTAURANTE EL FARO DE MAR ADENTRO.

Restaurante el faro de mar adentro			
Quienes somos	Nuestros servicios	responsable	ubicación
Somos una restaurante dedicado a la elaboración de comida de mar	Elaboración de: Cazuela de mariscos, toda clases de pescado de mar, ceviches, camarones entre otros.	Johana padilla	Calle 13 # 10-55 Valledupar-cesar

9. ORGANIGRAMA



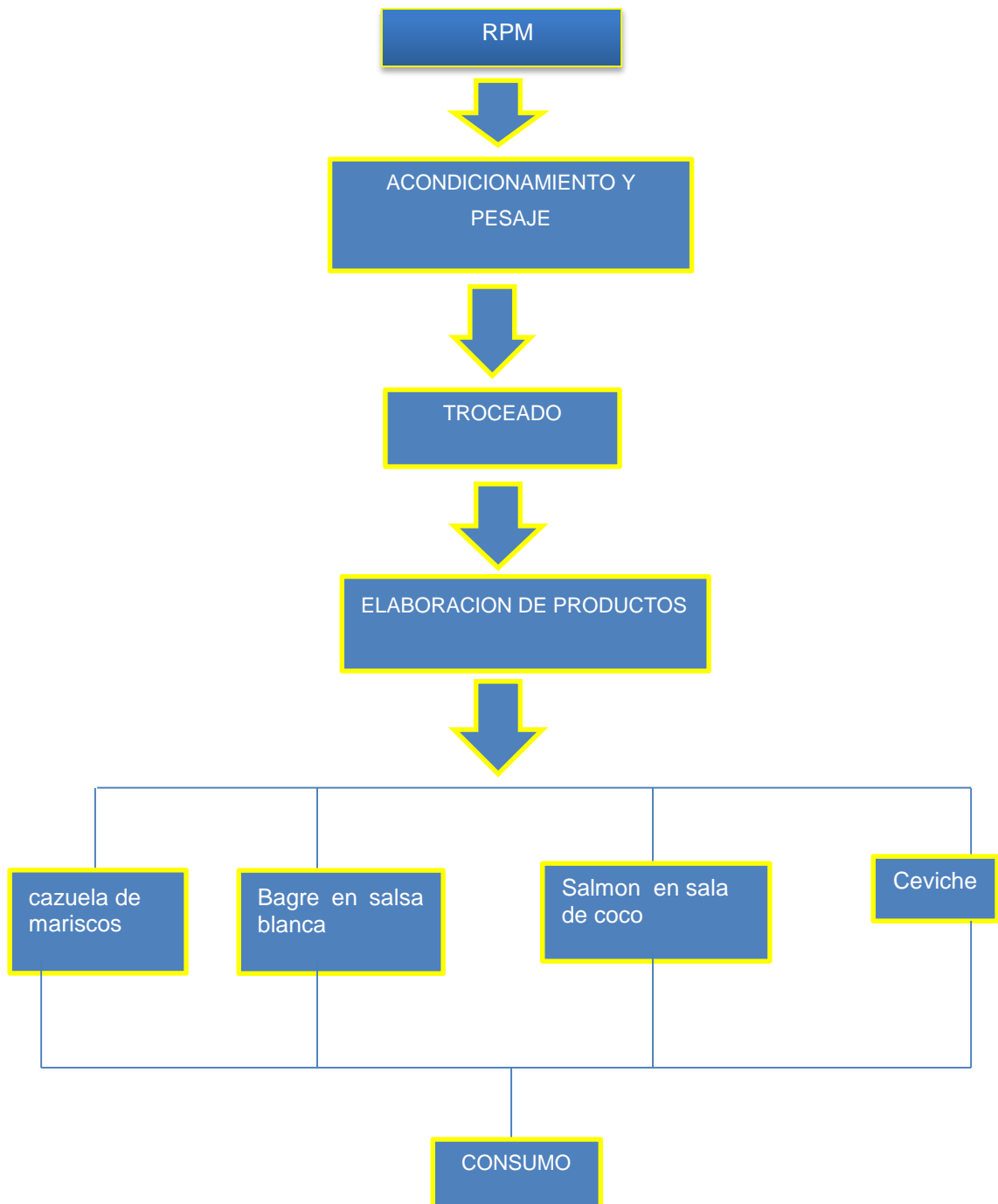
10. REFERENCIAS NORMATIVAS

- ❖ **RESOLUCION 2674**
Buenas prácticas de manufactura
- ❖ **HACCP**
Análisis de peligro y puntos críticos de control
- ❖ **ISO 9001**
Sistema de gestión de calidad.

11. POLITICA DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD.

Mantener un excelente nivel de servicio y calidad en la preparación y presentación de los platos ofrecidos, de manera que estos provean satisfacción al cliente teniendo un costo competitivo.

12. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.



3.3 PLAN DE SANEAMIENTO



PLAN DE SANEAMIENTO

“Todo establecimiento destinado a la fabricación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos debe implantar y desarrollar un Plan de Saneamiento con objetivos claramente definidos y con los procedimientos requeridos para disminuir los riesgos de contaminación de los alimentos. Este plan debe ser responsabilidad directa de la dirección de la Empresa”. Resolución 2674 de 2013

Basándonos en las buenas prácticas de manufactura, y de conformidad con los requerimientos de la resolución 2674 de 2013 del ministerio de protección social, se presenta el plan de saneamiento básico para tener claridad en la implementación y aplicación del mismo en la empresa EL FARO DE MAR ADENTRO.

1. Programa de Limpieza y Desinfección

1.1.OBJETIVO

- desarrollar un plan de saneamiento como parte de las buenas prácticas de manufactura en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.
- Describir paso a paso los procedimientos de limpieza y desinfección que se aplican en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.
- Conocer el manejo de los productos de aseo y desinfección utilizados en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

1.2.ALCANCE

Este programa aplica a todo el personal que labora en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

1.3 CONTENIDO

1.3.1 Definiciones

Agente Patógeno: Todo agente biológico capaz de producir infecciones o enfermedades a un huésped, entre ellos se encuentran hongos, bacterias y virus. (Decreto 351, 2014)).

Agente Infeccioso: Todo organismo que produzca infecciones en la salud humana, tales como virus, microorganismos, patógenos, bacterias, hongos. (Decreto 2257, 1986). Buenas prácticas de manufactura

Antiséptico: Es la sustancia que aplicada a los microorganismos los hace nocivos ya sea eliminándolos o impidiendo su crecimiento o su multiplicación

Contaminación cruzada: Contaminación de un producto a partir de la transferencia de microorganismos o agentes patógenos de alimentos crudos a alimentos listos para el consumo humano, provocando su insalubridad. (OMS, 2007).

Contaminante: Agente biológico o químico que se añade de forma no intencional a los alimentos, generando un riesgo en la inocuidad de los alimentos. (OMS, 2007)

Desinfección: Procedimientos que permiten reducir temporal o totalmente agentes infecciosos y las formas vegetativas de los microorganismos patógenos, mediante el uso de productos químicos; la desinfección puede ser física mediante el uso de agua caliente o vapor o química a partir del uso de productos desinfectantes.

Desinfectante: Sustancia química utilizada para inactivar los microorganismos patógenos. Un desinfectante ideal debe tener actividad bactericida, fungicida, virucida y esporicida, debe ser de acción instantánea, no debe ser tóxico, corrosivo, inflamable, ni producir manchas u olores.

Detergente: Productos jabonosos que sirven para limpiar y tienen una estructura química dividida en dos: la primera humectante hace que el agua se ponga en contacto con la superficie y la película de suciedad se desprende mediante el cepillado. El segundo emulsionante hace que el detergente rodee la partícula de suciedad (absorción) y la emulsione manteniéndola suspendida y permitiendo ser arrastrada mediante el proceso de enjuague. (SECRETARÍA DISTRITAL DE SALUD, 2011)

Equipo: Es considerado como toda la maquinaria, utensilios, recipientes que sean empleados en la preparación, procesamiento, almacenamiento de alimentos.

Germicida: Es toda sustancia que destruye o sea, que elimina los microorganismos, especialmente los patógenos

Limpieza: Se define como los procesos que permiten la remoción de microorganismos y la materia orgánica e inorgánica visible, a través de medios mecánicos o físicos.

Limpieza manual: Procedimiento que se realiza cuando se deben eliminar la suciedad refregando piezas o partes desmontables.

Limpieza: Retirar de la superficie los residuos y la suciedad.

Limpieza Principal: Consiste en la desunión de la grasa y la suciedad de las superficies por medio de un detergente.

1.4 descripción de sustancias utilizadas para el proceso.

DETERGENTE DESINFECTANTE BIODEGRADABLE FICHA TECNICA

Detergente enforce LP composición.

Nombre	concentración (%)	Número CAS
SODIUM HYDROXIDE	9%	9 1310-73-2

Sodium Hypochlorite	3 %	7681-52-9
COCAMINE OXIDE	1 - 5	61788-90-7
SODIUM XYLENE SULFONATE	1-5	1300-72-7

Datos químicos y físicos

Estado físico: líquido

Color: amarillo (pálido)

Olor: cloro

PH: 12 a 13 (100%)

Densidad:

Solubilidad: fácilmente soluble en agua

Punto de fusión:-

Punto de ebullición: 100 °C

Información de seguridad

NFPA 704

Salud: 3

Inflamabilidad: 0

Reactividad: 0

Frases R R22

Frases S S45

DETERGENTE DESENGRASANTE BIODEGRADABLE FICHA TECNICA.

Greasestrip plus composición.

Hidróxido de sodio

Etanolamida

Óxidos de alquilamina

Datos físicos y químicos.

Estado físico: líquido

Color: naranja

Olor: inodoro

Solubilidad: miscible en agua.

Ph: 13.5

Densidad específica: 1.08 g/cm³

Punto de fusión:-

Punto de ebullición:-

Información de seguridad.

NFPA 704

Salud: 3

Inflamabilidad: 0

Reactividad: 0

Frases R R22

Frases S S45

1.4.1 recomendaciones para el manejo de sustancias empleadas.

Detergente desinfectante biodegradable.(enforce LP)

Datos toxicológicos

Contacto con los ojos: provoca lesiones oculares graves

Contacto con la piel: Provoca quemaduras graves.

Inhalación: Puede irritar las vías respiratorias.

Ingestión: Puede causar quemaduras en la boca, en la garganta y en el estómago.

DL50 Oral Rata >7000 mg/kg.

Primeros auxilios:

Contactos con los ojos: Enjuagar con agua cuidadosamente durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado. Obtenga atención médica inmediatamente.

Contacto con la piel: Quitar inmediatamente toda la ropa contaminada. Lavar la piel con agua o tomar una ducha. Obtenga atención médica inmediatamente. Lavar la ropa antes de volver a usarla. Limpiar el calzado completamente antes de volver a usarlo

Inhalación: Transportar la víctima al aire libre y mantenerla en reposo en una posición que le facilite la respiración. Obtenga atención médica inmediatamente. Obtenga atención médica inmediatamente. Enjuagarse la boca. No induzca al vómito.

Ingestión: Obtenga atención médica inmediatamente. Enjuagarse la boca. No induzca al vómito.

Medidas de lucha contra incendio.

Medios adecuados de extinción de incendio: Utilizar agua pulverizada, niebla de agua o espuma.

Peligros específicos del producto químico: En caso de incendio o calentamiento, ocurrirá un aumento de presión y el recipiente estallará, con el riesgo de que ocurra una explosión. Este material es tóxico para la vida acuática. Se debe impedir que el agua de extinción de incendios contaminada con este material entre en vías de agua, drenajes o alcantarillados.

Productos de descomposición térmica peligrosos: Los productos de descomposición pueden incluir los siguientes materiales: dióxido de carbono monóxido de carbono óxidos de azufre compuestos halógenos. Óxido/óxidos metálico/metálicos

Métodos específicos de combate contra incendios: En caso de incendio, aísle rápidamente la zona evacuando a todas las personas de las proximidades del lugar del incidente. No se tomará ninguna medida que implique algún riesgo personal o que no contemple el entrenamiento adecuado.

Equipo de protección especial para los bomberos: Los bomberos deben llevar equipo de protección apropiado y un equipo de respiración autónomo con una máscara facial completa que opere en modo de presión positiva.

Manipulación y almacenamiento.

Manipulación: No introducir en ojos o en la piel o ropa. No respire los vapores o nieblas. Use sólo con ventilación adecuada. Lávese completamente después del manejo. Mezclar este producto con el ácido o el amoniaco libera cloro gas.

Almacenamiento: Mantener fuera del alcance de los niños. Mantener el recipiente herméticamente cerrado.

Estabilidad y reactividad.

Estabilidad: El producto es estable

Posibilidad de reacciones peligrosas: en condiciones normales de almacenamiento y uso, no ocurre reacción peligrosa.

Condiciones que deben evitarse: ningún dato específico.

Detergente desengrasante biodegradable.(greasestrip plus)

Datos toxicológicos.

Ojos: Provoca lesiones oculares graves.

Piel: Provoca graves quemaduras en la piel.

Ingestión: Provoca quemaduras del tracto digestivo.

Inhalación: Puede causar irritación a la nariz, garganta, y pulmones. Exposición crónica: No se conocen ni se esperan daños a la salud en condiciones normales de uso.

Primeros auxilios.

En caso de contacto con los ojos : Enjuague inmediatamente con abundante agua, también debajo de los párpados, por lo menos durante 15 minutos. Quitar las lentes de contacto, cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado. Consultar inmediatamente un médico.

En caso de contacto con la piel: Lave inmediatamente con mucha agua por lo menos durante 15 minutos. Utilice un jabón suave si es posible. Lavar la ropa antes de reutilizarla. Limpiar a fondo los zapatos antes de reutilizarlos. Consultar inmediatamente un médico.

En caso de ingestión: Enjuague la boca con agua. No provoque vómitos. Nunca debe administrarse nada por la boca a una persona inconsciente. Consultar inmediatamente un médico.

En caso de inhalación: Desplazar al aire libre. Trate sintomáticamente. Consultar un médico si los síntomas aparece.

Medidas de lucha contra incendio.

Agentes de extinción: Use medidas de extinción que sean apropiadas a las circunstancias locales y de sus alrededores.

Agentes de extinción inapropiados: No conocidos.

Peligros específicos durante la extinción de incendios: No inflamable o combustible.

Productos de combustión peligrosos: Los productos de descomposición pueden incluir los siguientes materiales: Óxidos de carbono Óxidos de nitrógeno (NOx)

Equipo de protección especial para los bomberos: Utilice equipo de protección personal.

Métodos específicos de extinción: Los restos del incendio, así como el agua de extinción contaminada, deben eliminarse según las normas locales en vigor. En caso de incendio o de explosión, no respire los humos.

Manipulación y almacenamiento.

Consejos para una manipulación segura: No ingerir. Evitar todo contacto con los ojos, la piel o la ropa. No respirar polvos/ humos/ gases/ nieblas/ vapores/ aerosoles. Utilizar solamente con una buena ventilación. Lavarse las manos cuidadosamente después de la manipulación. En caso de mal funcionamiento mecánico, o si está en contacto con una dilución desconocida del producto, use equipo de protección personal completo (EPP).

Condiciones para el almacenamiento seguro: No lo almacene conjuntamente con ácidos. Mantener fuera del alcance de los niños. Almacene en recipientes etiquetados adecuados. Temperatura de almacenamiento: 0 °C a 50 °C.

Estabilidad y reactividad.

Estabilidad: El producto es estable

Posibilidad de reacciones peligrosas: en condiciones normales de almacenamiento y uso, no ocurre reacción peligrosa.

Condiciones que deben evitarse: ningún dato específico.

1.5 programa de limpieza y desinfección.

Limpieza y desinfección de edificaciones.

PISOS.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Cada vez que se utilice la cocina(inicio final)	Desengrasante (greasestrip plus)	Escoba Cepillo Agua Desengrasante Escurreidor Balde	Barrer el piso, recoger y depositar en las canecas respectivas. aplicar solución de agua-desengrasante(dilución de 10ml /1lt de agua) Cepillar el piso Enjuagar con agua caliente hasta retirar el desengrasante Ecurrir el agua hasta quedar totalmente seco.
DESINFECCION	Cada vez que se utilice la cocina – (inicio final)	Desinfectante (enforce LP)	Desinfectante Agua	Preparar solución desinfectante Aplicar solución desinfectante – agua(10ml/1lt de agua)dejar actuar durante 5 min y enjuagar con bastante agua

PAREDES.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Cada vez que se utilice la cocina	Desengrasante(greasestrip plus)	Escoba Agua desengrasante	Aplicar la solución agua-desengrasante diluir 10ml/1lt de agua. Restregar las paredes con la escoba Enjuagar con agua hasta retirar el desengrasante.
DESINFECCION	Cada vez que se utilice la cocina.	Desinfectante (enforce LP)	Desinfectante agua	Diluir el desinfectante en el agua (10ml/1 lt de agua) Aplicar la solución sobre las superficies dejar actuar por 5 min y enjuagar con abundante agua

REJILLAS.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Cada vez que se utilice la cocina	Desengrasante (greasestrip plus)	Cepillo de piso y mano Agua desengrasante	Diluir el desengrasante en agua (dilución 10ml/1lt de agua) Levantar las rejillas Aplicar la mezcla Restregar con cepillo de piso y mano. Retirar el desengrasante con agua con la ayuda de mangueras
DESINFECACION	Cada vez que se utilice la cocina.	Desinfectante (enforce LP)	Agua desinfectante	Diluir el desinfectante en el agua (10ml/1lt de agua) Aplicar la solución sobre las rejillas Dejar actuar durante 5 min y enjuagar con abundante agua.

SIFONES.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Cada vez que se utilice la cocina	Desengrasante(greasestrip plus)	Cepillo Agua desengrasante	Diluir el desengrasante en el agua(dilución 10ml/1lt de agua) Restirar los sifones extraíbles Aplicar la mezcla Restregar el sifón extraíble y el fijo con cepillo de mano, retirándole por completo toda la mugre. Retirar el desengrasante con agua con la ayuda de mangueras.
DESINFECCION	Cada vez que se utilice la cocina.	Desinfectante (enforce LP)	Desinfectante agua	Diluir el desinfectante en el agua (10ml/1 lt de agua) Aplicar a los sifones dejar actuar por 5 min y enjuagar con abundante agua

Limpieza y desinfección de almacenamiento.

CONGELADORES.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Cada 30 días	Desengrasante (greasestrip plus)	Agua Desengrasante	<p>Diluir el desengrasante en el agua (10 ml/ 1lt de agua)</p> <p>Desconectar el congelador, aplicar la mezcla.</p> <p>Restregar con el estropajo</p> <p>Retirar el desengrasante con agua.</p>
DESINFECCION	Cada 30 días	Desinfectante (enforce LP)	Agua Desinfectante.	<p>Diluir el desinfectante en el agua /10ml/ 1lt de agua)</p> <p>Aplicar la solución, dejar actuar por 5 min y enjuagar con abundante agua.</p>

Limpieza y desinfección de equipos.

CALDEROS.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Al iniciar y al finalizar el proceso	Desengrasante (greasestrip plus)	Agua Desengrasante estropajo	Diluir el desengrasante en agua (10ml/1lt de agua) Aplicar la mezcla. Restregar por los dos lados con el estropajo Retirar el desengrasante con agua
DESINFECCION	Al iniciar y al finalizar el proceso	Desinfectante (enforce LP)	Agua desinfectante	Diluir el desinfectante en agua (10ml/lt de agua) Aplicar la solución Dejar actuar por 5 min y enjuagar

LICUADORA.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Al iniciar y al finalizar el proceso	Desengrasante (greasestrip plus)	Agua Detergente estropajo	Diluir el desengrasante en agua (10ml/1 lt de agua) Desarmar la licuadora Aplicar la mezcla restregar con estropajo. Retirar el desengrasante con agua.
DESINFECCION	Al iniciar y al finalizar el proceso	Desinfectante (enforce LP)	Agua desinfectante	Diluir el desinfectante en agua (10ml/1lt de agua) Aplicar la solución dejar actuar por 5min y retirar con agua

MESONES.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LIMPIEZA	Al inicial y al finalizar el proceso	Desengrasante (greasestrip plus)	Agua Detergente esponja	Diluir el desengrasante en agua (10ml/litro de agua) Aplicar la mezcla sobre los mesones, parte superior y inferior y patas, restregar con la esponja retirar el desengrasante con agua
DESINFECCION	Al inicial y al finalizar el proceso	Desinfectante (enforce LP)	Agua desinfectante	Diluir el desinfectante en agua 10ml/1litro de agua) Aplicar la solución sobre a superficie inferior, superior y patas de los mesones manualmente, dejar actuar por 5min y enjuagar con abundante agua.

Limpieza y desinfección de operarios y utensilios.

MANOS.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMIENTO
LAVADO	Rutina permanente (después de entrar al baño y cada vez que se cambia de rutina)	Jabón líquido	Agua Jabón Cepillo de uñas	<ol style="list-style-type: none">1. frotese las manos palma con palma2. frote el dorso de la mano con la palma, entrelazando los dedos.3. palma con palma.4. entrelace los dedos dentro de las palmas.5. frote la palma con el pulgar en sentido circular.6. frote la palma con los dedos en sentido circular sujetando firmemente la mano.7. el jabón debe permanecer en las manos de 15 a 30 segundos.8. enjuagar las manos con abundante agua corriente, por dos veces.9. secar las manos, terminando en las muñecas con toallas desechables de un solo uso.10. cerrar la llave con la toalla desechable sin tocar la perilla.

CUCHILLOS.

TIPO	FRECUENCIA	SUSTANCIA	IMPLEMENTOS	PROCEDIMEINTO
LIMPIEZA	Cada vez que se utilice en el proceso	Desengrasante((greasestrip plus)	Agua Desengrasante esponja	diluir el desengrasante en agua(10ml/lit de agua) Aplicar la mezcla cada vez que se necesario Restregar con esponja el desengrasante con agua.
DESCINFEC CCION	Cada vez que se utilice en el proceso	Desinfectante enforce L.P)	Agua desinfectante	Diluir el desinfectante en agua(10ml/1lit de agua) Sumergir los cuchillos en la solución, dejarlos en un recipiente. Enjuagar antes de usarlos con abundante agua.

FORMATO.

		<p align="center">FORMATO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION E RESTUARANTE EL FARO DE MAR ADENTRO</p>			
DIA:	MES:	AÑO:			
EQUIPO	DETERGENTE/ DESINFECTANTE	DOSIS	FORMA DE APLICACION	TIEMPO DE EXPOSICION	OBSERVACIONES
mesón					
licuadora					
chuchillos					
congelado res					
calderos					

3.3.1 PLAN DE RESIDUOS SOLIDOS.



2. Programa de Deshechos Sólidos

2.1. OBJETIVO

- Describir paso a paso los procedimientos del manejo de basuras que se lleva a cabo en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO, determinando todos los aspectos relacionados para la realización de los procedimientos, con el fin de darlos a conocer y así lograr una alta eficiencia en la práctica.
- Conocer el manejo que se le da a los desechos sólidos en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

2.2. ALCANCE

- Este programa aplica a todo el personal que labora en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

2.3. CONTENIDO

2.3.1. Definiciones

Ambiente: Cualquier área interna o externa delimitada físicamente que forma parte del establecimiento destinado a la fabricación, al procesamiento, a la preparación, al envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.

Aprovechamiento: Aprovechamiento o recuperación. Es la utilización de los residuos sólidos por medio de las actividades tales como separación en la fuente, recuperación, transformación y reutilización de los residuos, que al tiempo que generan un beneficio económico o social reducen los impactos ambientales y los riesgos a la salud humana asociados con la producción, manejo y disposición final de los residuos sólidos.

Disposición Final: Es el proceso de aislar y confinar los residuos sólidos en forma definitiva de tal forma que no representen daños o riesgos a la salud humana y al medio ambiente.

Disposición Final de Residuos Peligroso: Es la actividad de incinerar en dispositivos especiales o de depositar en rellenos de seguridad residuos peligrosos, de tal forma que no representen riesgos ni causen daño a la salud o al ambiente.

Reciclaje: Proceso según norma ICONTEC GTC 24

Residuos Sólidos: Es todo objeto, sustancia o elemento en estado sólido, sobrante de las actividades domésticas, recreativas, comerciales, institucionales, de la construcción e industriales y aquellos provenientes del barrido de áreas, independientemente de utilización ulterior.


2.3.2. Implementos

- Bolsas Plásticas
- Cepillos
- Escobas
- Espátulas
- Recogedor de Basura
- Recipientes Plásticos, metálicos o en fibra de vidrio con bolsa plástica y tapa, debidamente marcados. Para el programa de reciclaje por colores de acuerdo a la Norma Técnica GTC 24

2.3.3. Dotación

- Guantes
- Uniforme de Dotación
- Tapa bocas
- Gorros

FORMATO

				FORMATO DE MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS					
fecha	área	calificación		tipo de residuo	caneca limpia y con bolsa	calificación		observación	responsable
		C	NC			C	CN		

3.3.2 PLAN DE CONTROL DE PLAGAS



3. Programa de Control de Plagas y Roedores

3.1 OBJETIVO

- Dar a conocer el procedimiento adecuado en la realización del manejo integrado de plagas, alcance y optimización el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

3.2 ALCANCE

- Este programa aplica a todo el personal que labora en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

3.3 DEFINICIONES

Sistema Activo de Fumigación: Aplicación de insecticidas concentrados para cada área de la planta, con equipos aspersores manuales a motor o estacionarios, Termo nebulizadores (productores de humo), nebulizadores en frío o aplicadores de insecticidas puros, que cuenten con el respectivo aval y registro de Min salud, con categoría toxicológica 3 como mínimo, que no contaminen, que sean biodegradables y garanticen la inocuidad de los alimentos.

Sistemas Pasivos de Fumigación: Aplicación de geles, las cuales se emplean para reforzar la fumigación con insecticidas, ya que solamente controlan cucarachas. Se aplican con jeringas o pistolas especiales para tal efecto.

Control Antirrático: Consiste en la instalación de trampas de pegamento, trampas mecánicas de golpe, cebos sólidos, los cuales deben ser colocados dentro de cajas cebaderos, que permiten dar buena presentación, evita la manipulación por parte de empleados, crea un ambiente propicio para el roedor coma tranquilamente y se evite la contaminación de los productos al efectuar el barrido.


3.4 CONTENIDO

El restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO tiene contratado la realización del manejo integrado de plagas a la empresa ECOPLAG para llevar a cabo los diferentes procedimientos de control de plagas.

En el restaurante se ha dispuesto llevar un orden de aplicación y un registro de control de plagas cada vez que se efectúe una visita a la planta por parte de ECOPLAG. Cada uno de estos formatos cuenta con un espacio para colocar las observaciones necesarias, ya sea por el contratante o el contratista, con el fin de tenerlas en cuenta para la siguiente visita o corregirlas en forma inmediata. De dicho formato, el original quedará en poder de la compañía y la copia en poder de ECOPLAG, con el fin de llevar un control y una secuencia de las situaciones normales como anormales, para darlas a conocer oportunamente y se les preste la atención necesaria.

control de	frecuencia	producto	procedimiento
Roedores	Mensual	ATONIT 5 EC	Anexo 2
Artrópodos (araña)	Mensual	ATONIT 5 EC	Anexo 2
Insectos rastreros y voladores	Mensual	ATONIT 5 EC	Anexo 2

FORMATO

		Formato de control manejo de plagas					Fecha :	
Area tratada	Fecha del seguimiento	Nombre del producto	tipo de trampas	Nº de trampas	Nº de cebos	Nº de cebos consumidos	Observaciones	responsable

4.PROGRAMA DE CAPACITACION.



1. INTRODUCCION

A lo largo de la historia, la humanidad ha tenido que perfeccionar todos aquellos procesos que conllevan al manejo de alimentos, para la elaboración de los diferentes platos. Por ende las personas se han visto en la necesidad de implementar un reglamento y procedimiento certificado por organismos nacionales e internacionales, que les permitan tener un control en la calidad e inocuidad alimentaria. Por tal motivo es de vital importancia que el personal a cargo esté capacitado para manipular los alimentos, ya que la finalidad de capacitar al personal es buscar la mejora continua en la calidad y procesos de los alimentos.

1. OBJETIVO

Capacitar a todo el personal manipulador de alimentos del restaurante el faro de mar adentro para asegurar la calidad e inocuidad de estos.

2. ALCANSE

- Este programa aplica a todo el personal que labora en el restaurante EL FARO DE MAR ADENTRO.

3. JUSTIFICACION

Se denomina manipulador de alimentos a toda persona que, en el desempeño de su actividad laboral, suele tener contacto con los alimentos durante los procesos de fabricación, envasado, transporte, distribución, almacenamiento, venta o servicio. Dentro de sus deberes encontramos:

- o Prevenir los riesgos alimentarios que puedan afectar a la salud de los consumidores, estableciendo los medios necesarios para una correcta manipulación de los alimentos.
- o Conocer la metodología y prácticas correctas de higiene alimentaria.

- Acreditar de forma documental su Certificado de Formación.

4. DEFINICIONES

Alimento: todo producto natural o artificial, elaborado o no, que ingerido aporta al organismo humano los nutrientes y la energía necesarios para el desarrollo de los procesos biológicos.

Alimento adulterado: El alimento adulterado es aquel:

- a. Al cual se le hayan sustituido parte de los elementos constituyentes, reemplazándolos o no por otras sustancias
- b. Que haya sido adicionado por sustancias no autorizadas;
- c. Que haya sido sometido a tratamientos que disimulen u oculten sus condiciones originales, y
- d. Que por deficiencias en su calidad normal hayan sido disimuladas u ocultadas en forma fraudulenta sus condiciones originales.

Alimento alterado: Alimento que sufre modificación o degradación, parcial o total, de los constituyentes que le son propios, por agentes físicos, químicos o biológicos.

Alimento contaminado: alimento que contiene agentes y/o sustancias extrañas de cualquier naturaleza en cantidades superiores a las permitidas en las normas nacionales, o en su defecto en normas reconocidas internacionalmente.

Buenas prácticas de manufactura: son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

Capacitación: Forma parte de la formación y busca mejorar habilidades, destrezas y saberes del personal del establecimiento, mediante cursos de corta duración, no conducentes a la obtención de títulos

Limpieza: Es el proceso mediante el cual se eliminan residuos de alimentos o sustancias extrañas o indeseables.

Higiene de los alimentos: según la Organización Mundial de la Salud (OMS), la higiene alimentaria comprende todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad sanitaria de los alimentos, manteniendo a la vez el resto de cualidades que les son propias con especial atención al contenido nutricional.

5. RESPONSABLE

El dueño del restaurante que velará y estará atento a que sus empleados lleven a cabo sus capacitaciones para llevar el cumplimiento de lo establecido en este manual.

6. TEMAS A TRATAR

¿QUE SON LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)?

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

- Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación.

Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano.

- Son indispensable para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9001.
- Se asocian con el Control a través de inspecciones del establecimiento.

¿DONDE SE PUEDEN APLICAR LAS BMP?

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se aplican en todos los procesos de elaboración y manipulación de alimentos, y son una herramienta fundamental para la obtención de productos inocuos. Constituyen un conjunto de principios básicos con el objetivo de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción y distribución.

PERSONAL MANIPULADOR

El personal manipulador debe cumplir:

- Contar con certificado medico donde se indique libre de enfermedad
- Contar con certificacion en capacitacion de manipulacion de alimentos
- No debe padecer enfermedad , heridas, irritaciones cutaneas o diarrea
- Usar la vestimenta adecuada para trabajar, de color blanco gorro, tapa bocas, guantes y calzado apropiado esta prohibido el uso de joyas
- Mantener una adecuada higiene personal donde se incluye uñas limpias, cortas y sin esamlte .

REQUISITOS DE LAS BPM

Higiene del personal (ropa de trabajo)



- Gorra
- Zapatos
- Overol o chaqueta y pantalón
- Mascarilla y guantes (operaciones manuales sin posterior tratamiento).

Buen estado de conservación y limpieza

Higiene y manipulación de los alimentos.

La higiene alimentaria es la práctica de seguir ciertas reglas y procedimientos para prevenir la contaminación de los alimentos manteniendolos seguros para su consumo desde un punto de vista sanitario manteniendo el resto de propiedades que le son propias (color, sabor, olor, textura), cada país cuenta con su propia legislación. acá en Colombia es regulado por el INVIMA .

FUENTES DE CONTAMINACION DE LOS ALIMENTOS.

Cuando hablamos de cuáles son las fuentes de contaminación de los alimentos lo hacemos de todo aquello que no es propio de alimento y son capaces de provocar enfermedades en sus consumidores.

Las principales fuentes de contaminación de alimentos son:

Física

- **El aire:** Localizable en heces fecales secas de personas y animales, llevando huevecillos de parásitos, microorganismos, u otro tipo de agente contaminante.
- **La tierra:** El suelo juega un papel muy importante en la contaminación, ya que se encuentra en contacto con alimentos y utensilios para su elaboración pudiendo ser fuente de contaminación seria de los alimentos destinados para el consumo humano.
- **El agua:** Nos referimos al agua no potable o a la que se almacena de manera inadecuada en cisternas o recipientes que contengan insectos o tierra. Esto produce una serie de enfermedades.
- **Materias extrañas:** Vidrio, plástico, madera, metal, cabello, pelo, excreta de roedores, insectos, esmalte de uñas, anillos y cualquier objeto extraño al alimento.

Biológica

- **Humano:** Se considera el principal culpable de la contaminación de los alimentos. El ser humano alberga en sus manos y cuerpo gran cantidad de microorganismos que pueden causar enfermedades si no se toman las debidas precauciones.
- **Microorganismos:** Si cuenta con el medio adecuado para su reproducción, se pueden propagar rápidamente, por eso es tan importante el análisis de alimentos
- **Fauna:** Muchos alimentos pueden contaminarse a través de animales o insectos cuando tienen contacto con los alimentos.

Química

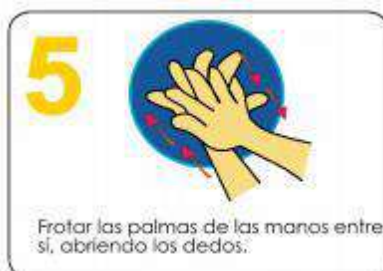
- **Productos:** Empleados en el control de plagas en las cosechas o en la fertilización de la tierra.
- El contacto en su **transporte** con elementos como gasolina y pintura también puede ser fuente de contaminación del alimento.

LAVADO DE MANOS

Es necesario darles a conocer a los manipuladores de alimentos, los Instrumentos que deben utilizar para lavarse las manos y los momentos en que Corresponde realizar el lavado de manos; para el efecto se detallan los pasos a Seguir, en el orden siguiente:

- Use jabón o ceniza.
- Frótese las manos tantas veces como sea posible.
- Sostenga el recipiente que tiene el agua con la mano que no se haya empleado para limpiarse, para que los microbios de la mano sucia no contaminen el recipiente y se propaguen las enfermedades a otras personas.
- Use un paño limpio para secarse las manos después de lavadas o dejarlas Secar al aire (no usar su ropa para secarlas).
- Debe lavarse cada vez que sea necesario

Se ilustran los pasos para el correcto lavado de manos.



1. ¿Que son las buenas prácticas de manufactura?

2. ¿qué norma regula la inocuidad alimentaria?

a) Decreto 1500 b) resolución 2674 c) ley 632 de 2000

3. diga si es falso o verdadero las siguientes afirmaciones:

Los manipuladores deben tener enfermedades, heridas y afecciones respiratorias ()

La inocuidad alimentaria tiene como finalidad prevenir la contaminación de los alimentos ()

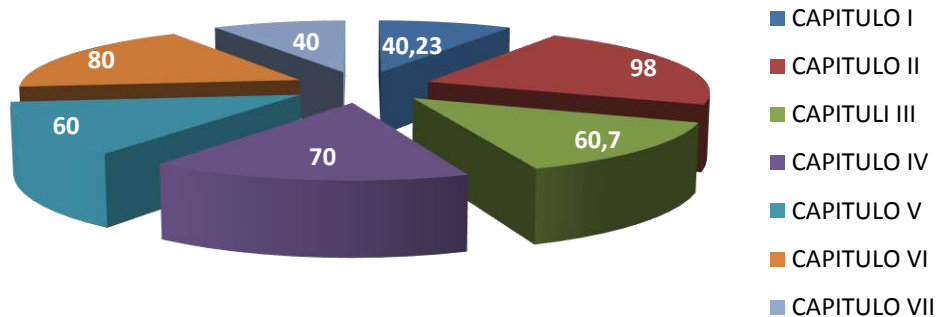
4. menciones dos fuentes de contaminación para los alimentos

5. . cada cuanto se debe hacer el lavado de manos

a) Siempre b) algunas veces c) frecuentemente.

4.1 DIAGNOSTICO FINAL.

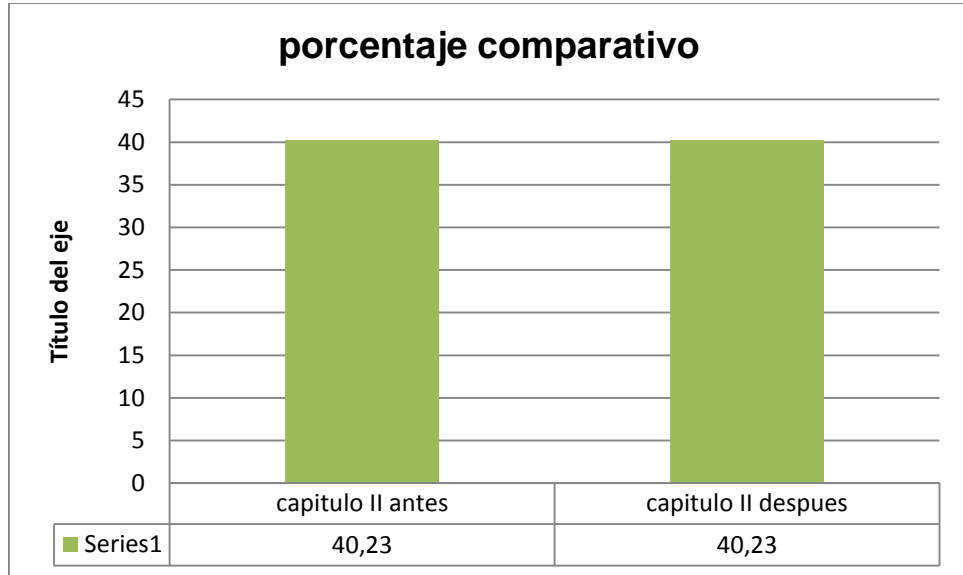
Grafica 2. Diagnostico final
segunda evaluacion



Fuente: autor

Con la puesta en marcha del plan de mejora para las buenas prácticas de manufactura se puede evidenciar un mejor grado de cumplimiento en cuanto a lo establecido en la resolución 2674 de 2013 para establecimientos gastronómicos ya que en el diagnóstico inicial encontramos un cumplimiento del 36.13% lo cual estaba muy por debajo de lo exigido por la normativa, por ende aplicando el plan de mejora obtuvimos un cumplimiento del 64,13 % este aumento es bueno ya que se acerca más al rango aceptable establecido lo cual indica un avance importante comparado al diagnóstico inicial.

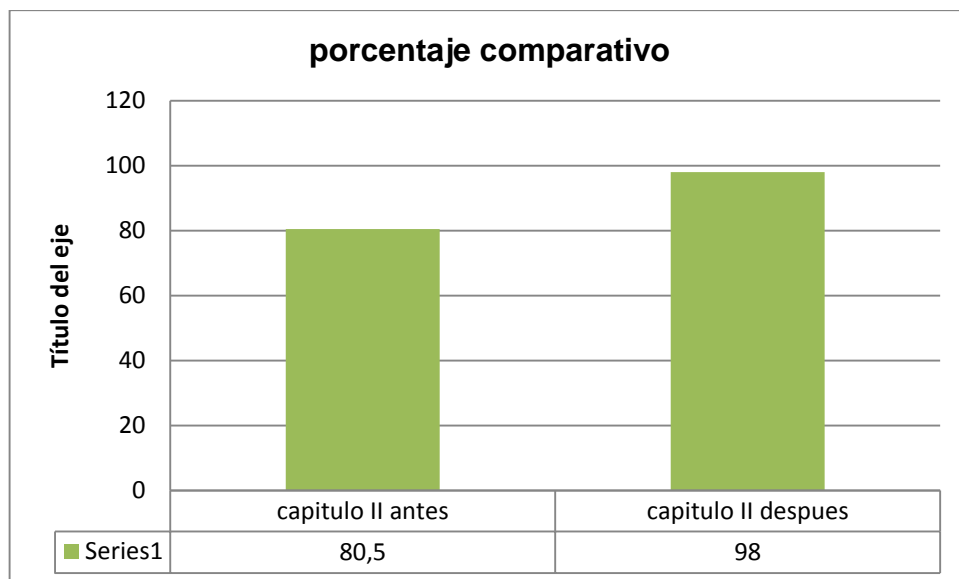
grafica 3. edificaciones e instalaciones



Fuente: Autor

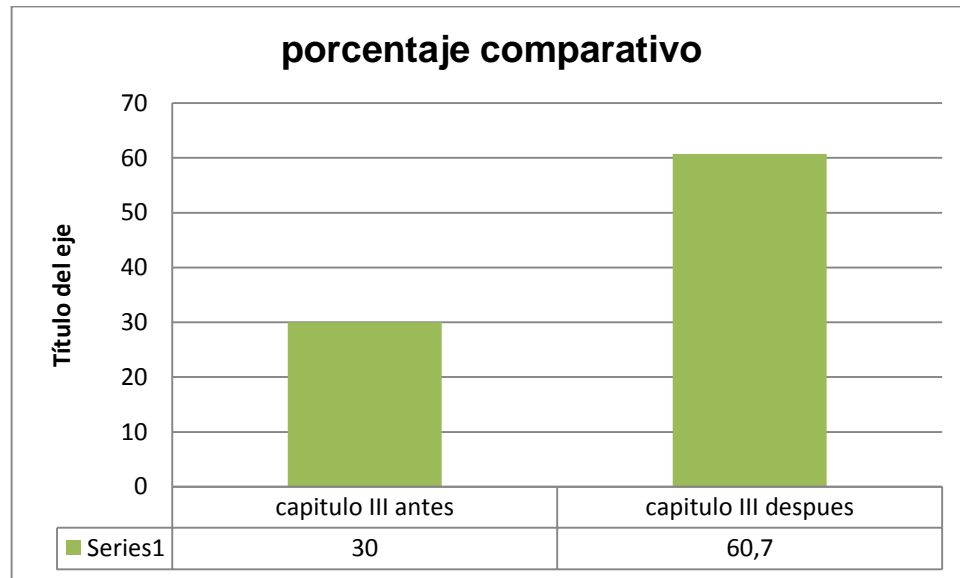
En este capitulo se observo una constante en el cumplimiento ya que en cuanto a infraestructura e instalaciones no se observo ni mejora ni correcciones permanecieron las mismas observaciones que al iniciar esta documentación.

Grafica 4. Equipos y utensilios



Se evidencia un mejora en el cumplimiento pasando del 80, 5 % al 98% los dos rangos son aceptable ya que se pudo observar que los utensilios del establecimiento se adaptan a lo exigido por la normativa.

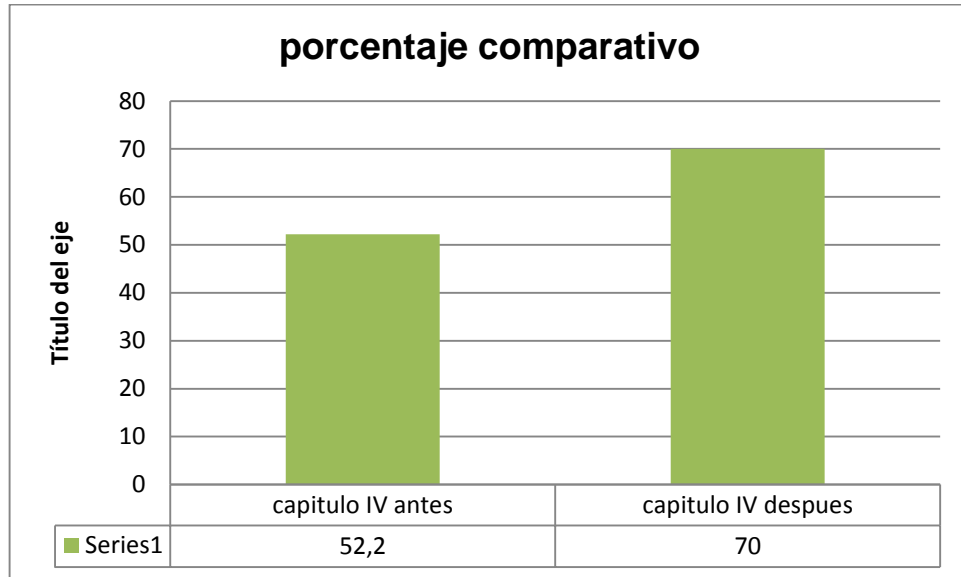
Grafica 5. Personal manipulador



Fuente: Autor

Se puede observar claramente cómo se pasó de un 30 % de cumplimiento a un 60,7 % esto se debe a que se realizó el programa de capacitación que permite aprender, comprender y poner en obra las buenas prácticas de manufactura que debe tener el personal manipulador al momento de cumplir con sus funciones. Dentro de las cuales se encuentran el adecuado lavado de manos, el uso de indumentaria, el no uso de joyas. Lo cual permitió mejorar este aspecto dentro del establecimiento.

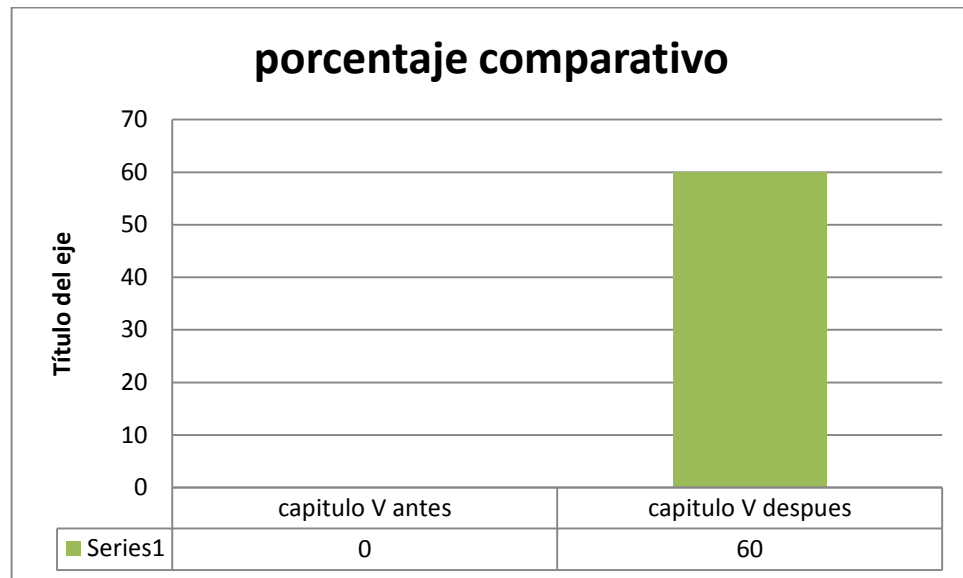
Grafica 6. Requisitos higiénicos y de fabricación.



Fuente: Autor

En cuanto a los requisitos higiénicos y de fabricación de insumos y producto se obtuvo una mejora pasando de un 52, 2 % aun 70 % ya que se pudo mejorar la forma de almacenamiento de las materias primas, se logró que los envases de almacenamiento se rotularan. Aunque es claro que el restaurante no cuenta con un área de almacenamiento idónea donde estén las fichas técnicas de insumos y materias.

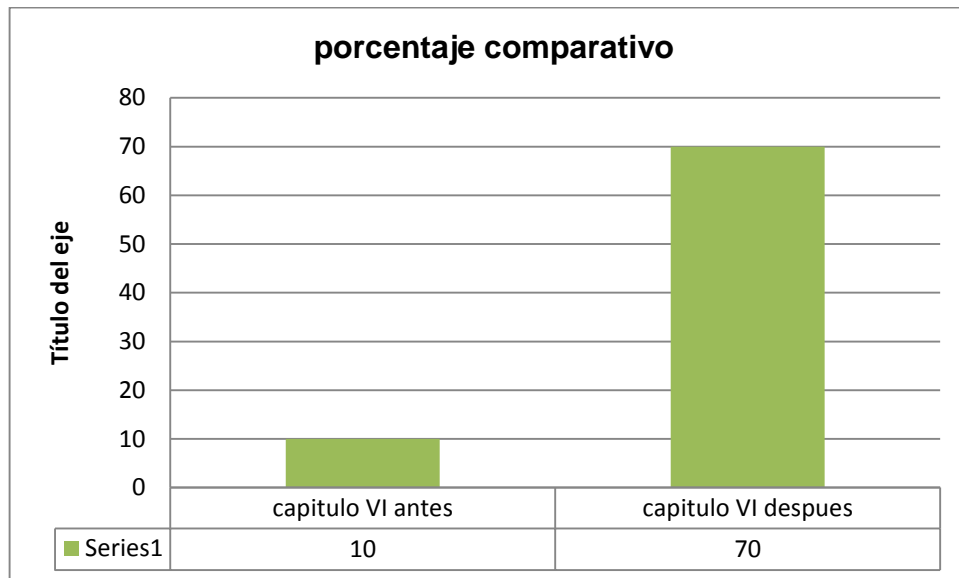
Grafica 7. Aseguramiento y control de la calidad



Fuente: Autor

En el diagnóstico inicial se pudo apreciar la inexistencia de controles de calidad en cuanto a materias primas, forma de almacenamiento. En las cuales no se llevaba un control de entradas y salidas lo cual ayuda a la conservación y rotación de insumos de igual forma no existían registro formatos de recepción para los insumos. Por ello se realizaron los formatos de registro y se detallaron las acciones correctivas para que el restaurante pueda determinar la calidad de insumos y materias primas y si estas están dentro del rango de calidad establecidas por la normativa logrando así un porcentaje del 60% de cumplimiento.

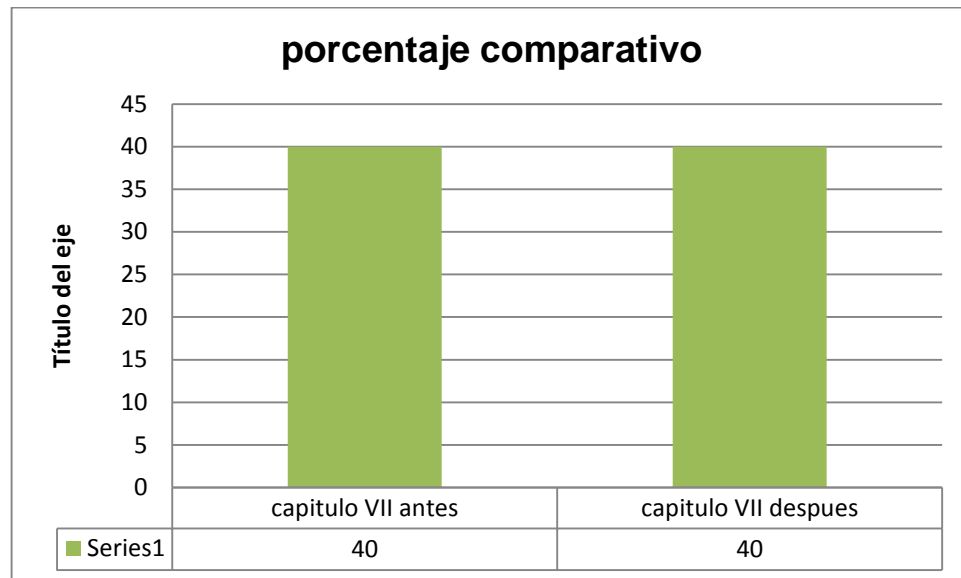
Grafica 8. Saneamiento



Fuente: Autor

Al inicio del plan de mejoramiento de las buenas prácticas de manufactura en el restaurante no contaba con el programa plan de saneamiento donde se contemplan el plan de limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos sólidos y un manual de buenas prácticas de manufactura por lo cual tenía un 10% de cumplimiento por lo cual se crearon dichos programas con sus respectivos formatos y registro donde también la ficha técnica de cada producto de limpieza y desinfección y la forma adecuada de almacenarlos con dichas documentaciones se logró un 70 % de cumplimiento establecido por la resolución 2674 de 2013.

Grafica 9.almacenamiento, distribución, transporte de alimentos y materias primas.



Fuente: Autor

Los productos terminados no se almacenan ya que al ser un restaurante son consumidos un vez terminados, por lo cual nos enfocamos en la parte del almacenamiento de materias primas e insumos ya que el establecimiento no cuenta con una área específica para eso de igual forma no se cuanta con lotes fechas de vencimiento y demás para productos que son re envasados, de igual forma no se llevan registro de primeras entradas y salidas lo cual dinamiza la rotación de insumos para una mejor condicione de los insumos.

5. CONCLUSIONES

Se evaluaron las condiciones iniciales mediante un diagnóstico higiénico sanitario en el restaurante El Faro De Mar Adentro el cual evidencio la necesidad de un plan de mejora en cuanto a las buenas prácticas de manufactura en el establecimiento.

Con dicho diagnóstico se identificó y analizo los problemas más marcados que posee el restaurante en donde se encontró que el incumplimiento más alto están en los aspecto de control de calidad, plan de saneamiento y el personal manipulador, por tal razón fue necesario el plan de mejoramiento de las buenas prácticas de manufactura por medio de la documentación de un manual de buenas prácticas de manufactura donde se establecieron los programas del plan de saneamiento básico, un programa de capacitación con la finalidad de mejorar y dar cumplimiento a lo establecido por la resolución 2674 de 2013 que es la normativa.

Por ello se desarrollaron cada uno de los programas establecidos dentro del plan de saneamiento básico como lo son: Limpieza y desinfección, manejo de residuos sólidos y control de plagas, los cuales contribuyen a mejorar el funcionamiento del establecimiento y a mejorar la calidad e inocuidad alimentaria en los platillos.

Se desarrolló el programa de capacitación para concientizar al personal manipulador de la importancia del cumplimiento de las BPM dentro del proceso de fabricación de los alimentos desde el inicio como lo es el lavado adecuado de manos, utensilios, materia prima; llevándole a crear conciencia al personal a cargo acerca de la contaminación que se puede presentar dentro del proceso de igual forma en hacerles énfasis en lo relevante que es el cumplir con protocolos de inocuidad como lo son los gorros, tapa bocas y demás indumentaria.

De igual forma se dejaron los respectivos formatos para cada uno de los programas plasmados dentro del plan de mejora de las buenas prácticas de manufactura y los diferentes registros que sirvan de evidencia para el cumplimiento de cada programa. Como en el caso del programa de capacitación donde se realizaron formatos que permiten evidenciar al conocimiento adquirido por el personal manipulador.

6. RECOMENDACIONES

Con el diseño del plan de mejora de las buenas prácticas de manufactura queda sentadas las bases para la implementación de buenas prácticas de manufactura que permitan dar cumplimiento a calidad de los parámetros establecidos en la resolución 2674 de 2013.

Mantener el plan de saneamiento básico en funcionamiento cumpliendo con todos los requerimientos de cada uno de sus programas ya que este permite mantener la inocuidad alimentaria y asegurar la calidad.

Realizar capacitaciones cada seis meses a todo el personal del establecimiento manipuladores, y parte administrativa. Esto contribuirá a mantener los estándares de calidad y productividad en el establecimiento, también garantizaría el cumplimiento del decreto 2674 de 2013 en el restaurante

Mantener diligenciados y actualizados los diferentes formatos y registro estipulados para los diferentes programas documentados dentro del diseño del plan de mejora, los cuales servirán como evidencia antes los entes de control el cumplimiento y seguimiento de dicho programas.

BIBLIOGRAFIA.

Aguas (2014). Seguridad calidad y conservación alimentaria: manual de buenas prácticas de manufactura para el restaurante verde y carbón. Recuperado de:<http://www.dspace.cordillera.edu.ec/bitstream/123456789/860/1/1-TURISM-13-14-1726731944.pdf>

Albarracín y Carrascal (2005). Manual de buenas prácticas de manufactura para la microempresas lácteas.

Avendaño, B (2006), La Inocuidad Alimentaria en México, Las Hortalizas Fresas de Exportación. (pp. 5), Librero Editor. Recuperado de:
https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=EVpULMmpHa4C&oi=fnd&pg=PA1&dq=definicion+de+inocuidad+de+alimentos&ots=f_eqHcC4B6&sig=UsLtAyJ3wLWxtpHIFQC62HHEKZU#v=onepage&q=definicion%20de%20inocuidad%20de%20alimentos&f=false

BURBANO, D. A. (20 de noviembre de 2008). *higiene y algunas definiciones básicas*. Obtenido de normas y procedimientos:
http://higienizaciondianasanchez.blogspot.com/2008_11_01_archive.html

Campuzano (2015). Los ocho puntos críticos a los que prestar especial atención al higienizar la cocina. Restauración Colectiva. Recuperado de:
<http://www.restauracioncolectiva.com/n/los-ocho-puntos-criticos-a-los-que-prestar-especial-atencion-al-higienizar-la-cocina>

Cuatrecasas, L. (2010). Gestión integral de la Calidad. Editorial Profit. España

FAO, Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y Alimentación -. Buenas prácticas de higiene en la preparación y venta de alimentos en la vía pública en América Latina y Caribe.

https://www.assal.gov.ar/assa/documentacion/Manual_BP_Higiene_manufactura.pdf

GARCIA, F. (2011). BPM ventajas de su implementación. Recuperado de: <http://www.pfsggrupo.com/bpm-ventajas-de-su-implementacion>

GARCIA, M. (2010). Sistema de gestión de calidad para el incremento de la productividad en empresas manufactureras de calzado de la ciudad de Ambato. Recuperado en: <http://es.wikipedia.org/wiki/Tub%C3%A9rculo>

González, B y Toro, L. (2009). Manual de funciones y procedimientos de la planta piloto de alimentos de la universidad del Quindío con base en la norma ISO 9001:2000. Universidad tecnológica de Pereira, Facultad de ingeniería. Tesis Esp. Gestión de calidad. Armenia.

INVIMA, decreto 3075 de 1997. (Consultado el 15 de noviembre de 2015). Disponible en: https://www.invima.gov.co/index.php?option=com_content&view=article&id=484:decreto-3075-1997&catid=96:decretos-alimentos&Itemid=2139

INVIMA, resolución 2674 de 2013. (Consultado 15 de noviembre de 2015). Disponible en:

<https://www.invima.gov.co/images/pdf/normatividad/alimentos/resoluciones/resoluciones/2013/2674.pdf>

Méndez, L (2015). Causa y efecto Kaoru Ishikawa (1953). (Consultado abril de 2018). Disponible en: <http://www.herramientasparapymes.com/%C2%BFcomo-elaborar-undiagrama-de-causa-efecto>

Miranda, J. (2012). Introducción a la gestión de la calidad. Madrid, Delta, Publicaciones Universitarias. Recuperado de: <https://berscitea.firebaseio.com/28/Introduccion-A-La-Gestion-De-La-Calidad.pdf>

Olmedo (2017). Análisis de la gestión de inocuidad alimentaria sobre los peligros y puntos críticos de control (APPCC) para los proveedores de alimentos preparados en la PUCESE recuperado de: <https://repositorio.pucese.edu.ec/handle/123456789/983>

OMS (2008). Manual de capacitación para manipuladores de alimentos.

ROJAS, (2011). Control de calidad, diagnostico, implementación y refuerzo de las buenas prácticas de manufactura en las cocinas y restaurantes del hotel Dann Carlton Medellín recuperado de: <http://repository.lasallista.edu.co/dspace/bitstream/10567/1030/1/control%20de%20calidad%2c%20diagnostico%2c%20implementaci%c3%93n%20y%20refuerzo%20de%20las%20buenas%20pr%c3%81cticas%20de%20manufactura.pdf>

Ruiz, J y Martínez, V. (2014). Documentación y elaboración del manual de buenas prácticas de manufactura (BMP) según el decreto 3075 de 1997 en la empresa helados las delicias de la ciudad de Cartago-valle. Universidad tecnológica de Pereira, Facultad de tecnologías, Programa de química industrial. Pereira

Salgado, M y Castro, K. (2016) Importancia de las buenas prácticas de manufactura en cafeterías y restaurantes. Disponible en: http://vector.ucaldas.edu.co/downloads/Vector2_4.pdf

Sánchez, A. (2009). Recuperado en: <http://cadenasderestaurantes.com/pdf/SeguridadAlimentaria2AntonioSanchez.pdf>

Anexos

FICHA TÉCNICA ATONIT 5 EC

Tipo: Insecticida

Ingrediente activo: Lambdacihalotrina

Grupo Químico: Piretroide

Formulación: Concentrado Emulsionable (EC)

Concentración: 50g/L

Modo de acción: Por contacto e ingestión.

Categoría toxicológica: CAT III

Presentación: Envase de 1 Lt

Fórmula:

Cada 100 ml de producto contienen:

Lambdacihalotrina..... 5 gr.

Excipientes c.s.p..... 100 ml

Tiempo de reingreso: 2 horas después de la aplicación

INFORMACIÓN DE CONTACTO:

Fabricante: Agrícola Nacional S.A. C e I.

Dirección: Almirante Pastene 300, Providencia. Santiago de Chile

Teléfono: (56-2) 4717100

Fax: (56-2) 2364901

www.anasac.cl

CARACTERÍSTICAS:

- Efectivo insecticida-acaricida
- Posee un notable efecto expulsivo y de volteo.
- Con excelente persistencia en las zonas tratadas.

- Presenta un amplio rango de seguridad para el hombre y animales de sangre caliente.
- No se acumula en el medio ambiente.
- Su principal acción es sobre estados inmaduros y adultos.
- No deja olores y no mancha.

RECOMENDACIONES DE USO:

Atonit 5 EC es un potente y eficaz insecticida piretroide de cuarta generación. Su excepcional perfil insecticida lo hacen ideal para tratamientos de choque, en recintos con alta carga de insectos. La forma física de la Lambdacihalotrina, así como su estructura química, le confieren una alta potencia insecticida, haciéndolo un insecticida de primera elección para el control de todo tipo de insectos, principalmente rastrosos.

Atonit 5 EC está formulado con una mezcla de refinados excipientes, lo que favorece su efecto de derribo (Knock down), su efecto expulsivo inmediato (Flushing out), y por sobre todos, su prolongado efecto residual, tanto en aplicaciones en interiores como en exteriores.

Es un producto ideal para el establecimiento de programas de Control Integrado de Plagas, en edificios, habitaciones, clínicas, hospitales, escuelas, instalaciones de industrias alimenticias, bodegas, restaurantes.

DOSIS DE APLICACIÓN.

Tipo de aplicación	Plagas	Lugar	Dosis
Aspersión manual o a motor	Insectos Voladores	Interior	20 – 30 cc. en 5 lts de agua Para 100 m ² .
		Exterior	30 cc en 5 lts de agua para 100 m ² .
	Insectos Rastreros	Interior	30 – 40 cc. en 5 lts de agua Para 100 m ² .
		Exterior	40 cc en 5 lts de agua para 100 m ² .
Termoniebla	Todo tipo de insectos rastreros y voladores	Interior	25 cc. en 1 lt de agua, kerosene o diesel Para 1.000 m ³ .
		Exterior	30 cc en 2.5 Lt. de agua, kerosene o diesel para 10.000 m ²
Ultra bajo volumen	Todo tipo de insectos rastreros y voladores	Interior	25 cc. en 2 lt de agua Para 1.000 m ³ .
		Exterior	30 cc en 1 Lt. de agua, kerosene o diesel para 10.000 m ²

PRECAUCIONES DURANTE EL MANEJO Y LA APLICACIÓN:

- Usar guantes, botas de goma, ropa protectora, protección facial completa o de nariz y boca, gafas y gorro adecuado.
- No fumar, ni beber durante su aplicación.

- Mantenga el producto fuera del alcance de niños, animales y personas sin un criterio formado.
- Cuide de no aplicar sobre cursos de agua y sobre insectos benéficos.
- Almacene en un lugar seco, fresco y bien ventilado, de preferencia bajo llave y lejos de alimentos y forrajes para animales.
- Mantenga el producto en su envase original, con la etiqueta siempre visible.
- Una vez ocupado todo el producto, realice triple lavado del envase, perfórelo y elimínelo de acuerdo a las disposiciones vigentes.

ALMACENAMIENTO:

Conservar el producto en su envase original, bien tapado y con su etiqueta visible, en una bodega seca, bien ventilada, segura y bajo llave. No transportarlo ni almacenarlo cerca de alimentos o medicamentos. Manéjese con cuidado para evitar derrames, si ello ocurre cúbralo con algún material absorbente y luego elimínelo según la legislación vigente.

MANEJO DE INTOXICACIONES:

Síntomas de intoxicación: De ocurrir algún malestar o algún signo de intoxicación durante la aplicación, el operador debe suspender inmediatamente su trabajo y recibir atención médica.

Debido al mal uso del producto o a descuidos, se pueden observar síntomas de intoxicación no específicos tales como: náuseas, vómitos, calambres abdominales, diarrea, irritación cutánea, irritación ocular y dificultad respiratoria. Frente a estos signos procurar atención médica inmediata y mostrar al médico la etiqueta del producto.