

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA

LA MOLINA

FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS



**“BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA E HIGIENE Y
SANEAMIENTO PARA EL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN
DEL HOGAR CLÍNICA SAN JUAN DE DIOS”**

Presentado por:

DORIS MILAGROS BANCOVICH CASTREJÓN

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

Lima – Perú

2018

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA

LA MOLINA

FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

**“BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA E HIGIENE Y
SANEAMIENTO PARA EL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN DEL HOGAR
CLÍNICA SAN JUAN DE DIOS”**

Presentado por:

DORIS MILAGROS BANCOVICH CASTREJÓN

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

Sustentado y aprobado ante el siguiente jurado:

Dr. Milber O. Ureña Peralta

PRESIDENTE

Dra. Ana C. Aguilar Galvez

MIEMBRO

Dr. Edwin O. Baldeón Chamorro

MIEMBRO

Mg.Sc. Jenny Valdez Arana

ASESORA

Lima – Perú

2018

DEDICATORIA

*A mi abuelo Don Guillermo Castrejón Medina “Tata”,
por ser mi ejemplo de lucha y superación.*

AGRADECIMIENTO

- A Dios, por el don de la vida, por ser mi fortaleza y porque sin Él nada somos y no podemos hacer nada.
- A mi familia, por su amor, apoyo y aliento incondicional; así como por enseñarme a no rendirme jamás, a pesar de los obstáculos que puedan presentarse en la vida.
- A mi asesora, Mg.Sc. Jenny Valdez Arana, por su paciencia, tiempo, asesoramiento, dedicación y optimismo, otorgados a lo largo de la realización de la tesis.
- A mis amigos por sus consejos, aportes y motivación durante el desarrollo de la tesis.

ÍNDICE GENERAL

RESUMEN

ABSTRACT

I.	INTRODUCCIÓN.....	1
II.	REVISIÓN DE LITERATURA	3
2.1	CONCEPTOS GENERALES SOBRE CALIDAD	3
2.1.1	CALIDAD	3
2.1.2	CALIDAD TOTAL.....	4
2.1.3	CONTROL DE CALIDAD.....	4
2.1.4	ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD	4
2.1.5	GESTIÓN DE LA CALIDAD	5
2.2	HERRAMIENTAS DE LA CALIDAD	5
2.2.1	TORMENTA DE IDEAS.....	5
2.2.2	MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS	6
2.2.3	DIAGRAMA DE ISHIKAWA (CAUSA-EFECTO).....	7
2.3	CALIDAD SANITARIA E INOCUIDAD	7
2.3.1	CALIDAD SANITARIA	7
2.3.2	INOCUIDAD DE ALIMENTOS	7
2.3.3	CONTAMINACIÓN DE ALIMENTOS	7
2.3.4	ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS	14
2.4	SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA Y BIOSEGURIDAD ...	20
2.4.1	SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN	20
2.4.2	TIPOS DE SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN	20
2.4.3	SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA	20
2.4.4	BIOSEGURIDAD	21
2.4.5	BIOSEGURIDAD EN EL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA	21
2.5	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.....	21
2.5.1	REQUISITOS DE INSTALACIONES.....	22
2.5.2	REQUISITOS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS	23
2.5.3	REQUISITOS DEL PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	23
2.6	HIGIENE Y SANEAMIENTO	24
2.6.1	REQUISITOS DEL PERSONAL	25

2.6.2	CONTROL DE PLAGAS	25
2.6.3	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.....	26
2.6.4	PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y VERIFICACIÓN	33
III.	MATERIALES Y MÉTODOS.....	36
3.1	LUGAR DE EJECUCIÓN	36
3.2	MATERIALES.....	36
3.2.1	NORMAS Y REGLAMENTOS	36
3.2.2	LISTA DE VERIFICACIÓN (CUESTIONARIO).....	37
3.2.3	HERRAMIENTAS DE CALIDAD	37
3.2.4	DOCUMENTOS INTERNOS DE LA ORGANIZACIÓN	38
3.2.5	MATERIALES Y EQUIPOS PARA LOS ENSAYOS MICROBIOLÓGICOS..	38
3.2.6	MÉTODOS DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS.....	38
3.3	METODOLOGÍA	41
3.3.1	ENTREVISTA CON LA ADMINISTRACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN	43
3.3.2	RECOPIACIÓN DE INFORMACIÓN	43
3.3.3	DIAGNÓSTICO (ANÁLISIS DE LA INFORMACIÓN).....	47
3.3.4	DETERMINACIÓN DEL ASPECTO DEFICITARIO	47
3.3.5	PROPUESTA DE MEJORA.....	51
IV.	RESULTADOS Y DISCUSIÓN.....	57
4.1	ENTREVISTA CON LA ADMINISTRACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN	57
4.1.1	ANTECEDENTES DE LA ORGANIZACIÓN.....	57
4.2	RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO DE LA ORGANIZACIÓN	59
4.2.1	REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN INTERNA DE LA ORGANIZACIÓN	59
4.2.2	OBSERVACIÓN IN SITU	60
4.2.3	ENTREVISTA AL PERSONAL	60
4.2.4	APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICO-SANITARIOS	61
4.2.5	TOMA DE MUESTRAS PARA ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS	74
4.3	DIAGNÓSTICO (ANÁLISIS DE LA INFORMACIÓN).....	79
4.4	DETERMINACIÓN DEL ASPECTO DEFICITARIO	79
4.4.1	TORMENTA DE IDEAS.....	80

4.4.2	MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS	80
4.4.3	DIAGRAMA DE ISHIKAWA (CAUSA-EFECTO).....	87
4.5	PROPUESTA DE MEJORA.....	87
4.5.1	ELABORACIÓN DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	87
4.5.2	ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	88
4.5.3	VERIFICACIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	90
V.	CONCLUSIONES.....	92
VI.	RECOMENDACIONES.....	93
VII.	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	94
VIII.	ANEXOS	102

ÍNDICE DE TABLAS

Cuadro 1:	Contaminantes biológicos en alimentos	9
Cuadro 2:	Contaminantes químicos en alimentos.....	12
Cuadro 3:	Contaminantes físicos en alimentos.....	13
Cuadro 4:	Principales enfermedades de transmisión por alimentos frecuentes en servicios de alimentación.....	16
Cuadro 5:	Naturaleza y propiedades de la suciedad.....	28
Cuadro 6:	Características y propiedades de algunos agentes detergentes.....	30
Cuadro 7:	Características y propiedades de algunos agentes desinfectantes	34
Cuadro 8:	Escala de puntuación para determinar el nivel de cumplimiento de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios.....	45
Cuadro 9:	Interpretación de los resultados de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios según el porcentaje de cumplimiento ...	46
Cuadro 10:	Criterios para la evaluación de problemas.....	49
Cuadro 11:	Determinación del factor de ponderación.....	50
Cuadro 12:	Microorganismos a evaluar en superficie regular inerte de muestreo..	54
Cuadro 13:	Límites microbiológicos establecidos para superficie inerte.....	55
Cuadro 14:	Cronograma de actividades del trabajo.....	58
Cuadro 15:	Puntuación y porcentaje de cumplimiento de cada capítulo de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios.....	62
Cuadro 16:	Resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de ambiente	75
Cuadro 17:	Evaluación de resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de ambiente.....	76
Cuadro 18:	Resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de superficie viva	77
Cuadro 19:	Resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de superficie inerte.....	78
Cuadro 20:	Problemas obtenidos en la fase de generación de la tormenta de ideas	81
Cuadro 21:	Agrupación de problemas en la fase de aclaración.....	83
Cuadro 22:	Matriz de selección de problemas para la identificación del problema a solucionar.....	86
Cuadro 23:	Resultados microbiológicos obtenidos en vajilla (plato).....	91

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1:	Metodología seguida en el desarrollo del presente trabajo de investigación.....	42
Figura 2:	Metodología seguida en el desarrollo de la verificación del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios	53
Figura 3:	Puntaje obtenido por capítulo en la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios.....	63
Figura 4:	Determinación de las causas que originan el efecto principal del problema a solucionar	89

ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1:	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICO SANITARIOS.....	102
ANEXO 2:	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	114
ANEXO 3:	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	297

RESUMEN

El presente trabajo se desarrolló en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; teniendo como objetivo principal la elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Plan de Higiene y Saneamiento; a fin de asegurar la inocuidad de los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas de la organización. El diagnóstico y evaluación del servicio de alimentación se inició con la aplicación de la Lista de Verificación de los requisitos higiénico-sanitarios, obteniendo un porcentaje de cumplimiento de 33,18 por ciento, el cual calificó a la organización en un nivel de «requiere mejora inmediata»; siendo necesario por ello acciones correctivas inmediatas. Con la información obtenida, se realizó el análisis correspondiente aplicando las herramientas de calidad: tormenta de ideas, matriz de selección de problemas y diagrama de Ishikawa (causa-efecto). Al aplicar la tormenta de ideas se obtuvo como resultado 37 problemas, los cuales se agruparon por afinidad, englobando aquellos relacionados a un mismo tema; reduciéndose a cuatro en total, los cuales ingresaron a la matriz de selección de problemas a fin de identificar los principales a solucionar; los que finalmente fueron dos. En base a los resultados obtenidos en la matriz de selección de problemas y considerando que ambos estaban relacionados con los Principios Generales de Higiene, se procedió a identificar las causas raíz de los mismos mediante el diagrama de Ishikawa. A partir de los problemas identificados se estableció la propuesta de mejora, la misma que fue: la elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, la elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento y la verificación de los procedimientos de limpieza y desinfección del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

Palabras clave: Inocuidad, Servicio de Alimentación Colectiva, Buenas Prácticas de Manufactura, Plan de Higiene y Saneamiento.

ABSTRACT

The present work was developed in the food service of Hogar Clinica San Juan de Dios; having as main objective the elaboration of a Manual of Good Manufacturing Practices and a Hygiene and Sanitation Plan; in order to assure the innocuousness in the elaboration of prepared dishes and drinks for the organization. The diagnosis and evaluation of the food service began with the application of the Checklist of the hygienic-sanitary requirements, obtaining a percentage of compliance of 33,18 percent, which qualified the organization at a level of «requires immediate improvement. »; therefore, immediate corrective actions are necessary. With the information obtained, the corresponding analysis was carried out applying the quality tools: brainstorming, problem selection matrix and Ishikawa diagram (cause and effect). When the storm of ideas was applied, 37 problems were obtained, which were grouped by affinity, encompassing those related to the same topic; reduced to four in total, which entered the problem selection matrix in order to identify the main ones to solve; finally obtaining two problems. Based on the results obtained in the problem selection matrix and considering that both were related to the General Principles of Hygiene, the root causes of them were identified through the Ishikawa diagram. Based on the problems identified, the improvement proposal was established: the preparation of a Manual of Good Manufacturing Practices, the elaboration of a Hygiene and Sanitation Plan and the verification of cleaning and disinfection procedures of food service of Hogar Clinica San Juan de Dios

Keywords: Safety, Collective Food Service, Good Manufacturing Practices, Hygiene and Sanitation Plan.

I. INTRODUCCIÓN

La importancia de la alimentación en los medios hospitalarios y/o clínicos se ha mantenido vigente mediante el diseño de dietas especiales para cubrir el aspecto nutricional y clínico. Sin embargo, un aspecto muy importante que requiere especial atención es la preparación inocua, es decir, la garantía que el alimento o bebida a ingerir esté ausente de agentes que representen un riesgo a la salud del paciente o comensal.

Dentro del conjunto de riesgos existentes en el medio hospitalario y/o clínico, hay que tener en cuenta la posibilidad que los alimentos suministrados a los pacientes puedan ser vehículo de peligros biológicos, físicos y químicos que deriven en un agravamiento de la enfermedad que presentan o en la aparición de un problema de salud en los mismos.

El actual marco normativo legal peruano, establece disposiciones obligatorias para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud mediante la Norma Técnica de Salud N° 098-MINSA/DIGESA - V.01.; la cual refiere que los servicios de alimentación para asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los productos, deben cumplir con los Principios Generales de Higiene, que comprenden: las Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y los Programas de Higiene y Saneamiento (PHS); los cuales deberán ser documentados, implementados y verificados.

En el caso del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, los consumidores son pacientes de escasos recursos: Infantes, niños y adolescentes; cuyo rango de edades se encuentra entre 2 meses hasta los 18 años; sumado a ello, suministran raciones al área privada, en donde se atienden pacientes de 18 años a más. A su vez la cocina se encarga de la atención al personal administrativo, médicos, voluntarios, pasantes y hermanos y hermanas de la Orden San Juan de Dios.

En la actualidad el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, no cuenta con un sistema implementado que permita garantizar la inocuidad de las raciones diarias suministradas a los pacientes; esto es: el personal no se encuentra capacitado ni concientizado en lo que se refiere a buenas prácticas de manufactura y procedimientos de limpieza y desinfección; los procesos no se encuentran documentados ni implementados, no cuentan con parámetros establecidos ni controles de los procesos, entre otros.

Por lo tanto, en razón a lo expuesto, el objetivo principal del presente trabajo de titulación fue: elaborar un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Plan de Higiene y Saneamiento para el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, que asegure la inocuidad de los alimentos preparados en dicho establecimiento. Así mismo, los objetivos secundarios fueron: identificar las oportunidades de mejora mediante diagnóstico higiénico-sanitario de las áreas involucradas al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; así como verificar los procedimientos de limpieza y desinfección.

De esta manera se contribuirá a la gran obra que viene realizando el Hogar Clínica San Juan de Dios, por la niñez y juventud peruana de escasos recursos.

II. REVISIÓN DE LITERATURA

2.1 CONCEPTOS GENERALES SOBRE CALIDAD

Muchas empresas incluidas las del rubro de servicios de alimentación han venido operando a través de la estrategia de mantener mercados cautivos. Éstas se han visto sorprendidas por las compañías que tienen mejores niveles de eficiencia y que desde hace años iniciaron cambios profundos en su funcionamiento tendentes a fortalecer su competitividad. Parte de esos cambios consiste en poner en práctica sistemas de calidad total o control total de calidad, que han llevado a mejorar continuamente la calidad de sus productos y la competitividad del servicio (Gutiérrez 1997).

La calidad, como ventaja competitiva, no debería ser considerada por las empresas como un fin en sí mismo, ni siquiera como un arma al servicio de la rivalidad y la supremacía comercial, sino como un medio más para intentar satisfacer lo mejor posible las necesidades sociales, naturalmente sin comprometer nunca el desarrollo de las futuras generaciones, es decir, como un medio para lograr lo que hoy en día se conoce como «desarrollo sostenible». Evidentemente la calidad no es sólo una cuestión de ética empresarial, sino de supervivencia y éxito comercial (Rivera 1995).

2.1.1 CALIDAD

Según el ANSI (Instituto Nacional de Normas de Estados Unidos), citado por Evans y Lindsay (2000), «calidad» es la totalidad de particularidades y características de un producto o servicio que influye sobre su capacidad de satisfacción de determinadas necesidades. Esto significa que debemos poder identificar las particularidades y características de productos y servicios que se relacionan con la calidad y forman la base para la medición y control. La capacidad de satisfacer determinadas necesidades refleja el valor del producto o servicio para el cliente, que comprende el valor económico y también la seguridad, confiabilidad y facilidad de mantenimiento.

2.1.2 CALIDAD TOTAL

La calidad total puede definirse como un principio unificador que constituye la base de toda la estrategia, la planificación y actividades en una empresa. Dicho principio es la dedicación total del cliente. Una empresa con un objetivo de calidad total firmemente establecido se dedica por entero a la satisfacción del cliente en toda forma posible; en una organización así, todos los empleados participan en el mejoramiento de la capacidad de ésta para alcanzar semejante dedicación; todas las actividades de todas las funciones se diseñan y se realizan para satisfacer todos los requerimientos del cliente final y exceder sus expectativas (Ciampa 1993).

2.1.3 CONTROL DE CALIDAD

El control de calidad, es la totalidad de los medios y actividades con los que una empresa pretende eliminar, en todas sus fases, las causas que originan los defectos. Evidentemente, el control de calidad es también un medio para comprobar la concordancia de un proceso o producto con un patrón o requisitos establecidos. La exigencia cada vez más acusada a exigir pliegos de condiciones a los proveedores, con fuertes penalizaciones en caso de incumplimiento, hace que ninguna empresa del sector pueda desconocer del tema (Rivera 1995).

Jurán y Gryna (1995) señalan que «control» se refiere al proceso que se emplea con el fin de cumplir los estándares. Esto consiste en observar el desempeño real, compararlo con algún estándar y después tomar medidas si el desempeño observado es significativamente diferente al estándar.

2.1.4 ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

Son todas las acciones sistemáticas y planificadas necesarias para comprobar una confianza adecuada de que un producto o servicio satisfará los requerimientos dados de calidad. Tanto clientes como directores tienen necesidad del aseguramiento de la calidad, ya que por sí mismos no pueden supervisar las operaciones. Necesitan confiar en las operaciones de producción eludiendo así una intervención constante (Hoyle 1996).

2.1.5 GESTIÓN DE LA CALIDAD TOTAL

La gestión de la calidad total comporta una forma de gestión de toda la organización y sus procesos, a largo plazo y basada fundamentalmente en la calidad. Precisa de la participación de toda la organización y persigue la satisfacción total de los clientes, de la propia empresa y de la sociedad. El concepto de «gestión» incluirá diferentes aspectos como el aseguramiento, control, prevención, mejora, planificación y optimización de la calidad (Cuatrecasas 1999).

2.2 HERRAMIENTAS DE LA CALIDAD

Cuatrecasas (1999) menciona que las herramientas de calidad son técnicas básicas aplicadas en todas aquellas actividades o funciones que tengan que ver con la gestión y mejora de la calidad, así como en otras situaciones como la toma de decisiones, definición de estrategias y optimización de recursos. La utilización conjunta de aquellas herramientas que creamos necesarias, dependiendo de los objetivos perseguidos, incrementa de forma notoria los beneficios de su aplicación.

Algunas de las mejoras de carácter genérico que aportan, y que son de gran ayuda en la mejora continua son: identificación y selección de problemas generados, búsqueda de soluciones eficientes a los problemas generados, análisis de causas generadoras de falta de calidad, establecimiento de actividades prioritarias, el control de procesos y funciones, y la ordenación de las necesidades o expectativas (Cuatrecasas 1999).

2.2.1 TORMENTA DE IDEAS

Según Oseki y Osaka (1992), la tormenta de ideas consiste en la reunión de un grupo de personas que sugieren y desarrollan nuevas ideas basadas en comentarios de todos, de las que pueden resultar mejores propuestas. Los principios de la tormenta de ideas incluyen:

- No criticismo: todas las ideas deben aceptarse a examen sin crítica.
- No restricciones: la situación presente y el sentido común no deben ser una restricción, deben expresarse también ideas en principios desconcertantes o aparentemente contra el sentido común.

- Trabajar sobre las ideas de otros: es sumamente apropiado a partir de ideas de otros, ampliándolas o extendiéndolas en otros aspectos.
- Estimular la participación: cuantas más ideas se sugieran, mayor será la calidad de las ideas que se desarrollen.

Brassard *et al.* (1990) mencionan que esta técnica puede ser usada en dos formas:

a. Estructurada

En este método cada persona en el grupo debe dar algunas ideas conforme le toca el turno de participar, en el caso de no aportar alguna deberá esperar su turno en la siguiente vuelta. Este sistema fuerza a participar a personas tímidas, pero a su vez crear una cierta presión a contribuir.

b. Sin estructurar

En este método los miembros del grupo aportan ideas tan pronto como les vienen a la mente, crea una atmósfera más relajada, pero se corre el riesgo de que únicamente participen los más extrovertidos.

2.2.2 MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS

Las matrices de selección son arreglos de filas y columnas, donde las primeras constituyen los *ítems* (problemas, causas, soluciones) que requieren ser seleccionados (jerarquizados) y las columnas los múltiples criterios a evaluar para su selección. La sumatoria de los elementos de una fila definirá la jerarquía del ítem respecto a los demás (Gómez 1991).

La matriz de selección se utiliza para evaluar y definir la fortaleza de la relación existente entre un conjunto de opciones y un conjunto de criterios. Permite seleccionar una opción de un listado procedente generalmente de una tormenta de ideas después de la fase de multivotación (Oseki y Asaka 1992).

2.2.3 DIAGRAMA DE ISHIKAWA (CAUSA-EFECTO)

El diagrama de Ishikawa (Causa-Efecto) permite analizar de una manera integral, las causas que explican un problema determinado, facilitando el proceso de búsqueda de causa al sugerir ramas de las mismas. Las reglas de oro para identificar causas es preguntarse sucesivamente el «porque» de cada situación hasta tanto se agote la explicación (Gómez 1991).

2.3 CALIDAD SANITARIA E INOCUIDAD

2.3.1 CALIDAD SANITARIA

Es el conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado apto para el consumo humano (MINSA 2008).

2.3.2 INOCUIDAD DE ALIMENTOS

Según INDECOPI (2014), esto implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto.

2.3.3 CONTAMINACIÓN DE ALIMENTOS

Los productos alimenticios constituyen una fuente ideal de nutrientes para los microorganismos y por lo general tienen un pH incluido dentro de una zona que contribuye a la multiplicación. Los alimentos se contaminan con tierra, aire y gérmenes presentes en el agua, durante la recolección, procesado, distribución y preparación (Marriot 2003).

Se considera que un alimento está contaminado cuando contiene sustancias peligrosas. Estas sustancias pueden ser biológicas, químicas o físicas. Los contaminantes de alimentos más comunes son aquellos contaminantes biológicos que pertenecen al mundo microscópico: bacterias, parásitos, virus y hongos. La mayoría de las enfermedades transmitidas por alimentos son causadas por estos contaminantes, pero las toxinas biológicas y químicas también son responsables de muchas enfermedades transmitidas

por alimentos. Aunque estos peligros representan una gran amenaza para los alimentos, también debemos reconocer el riesgo de los peligros físicos (NRA 2006).

a. Contaminación biológica

Incluye a las bacterias, los parásitos y los virus. El problema principal lo constituyen las bacterias por su capacidad de reproducirse sobre el alimento hasta cantidades que enferman a la persona que los consume o hasta que producen toxinas que enferman. Su capacidad de reproducirse hace que en pocas horas se formen grupos o colonias de millones de bacterias que aún en esa cantidad resultan imposibles de ver a simple vista en el alimento (OPS 2010).

En el cuadro 1 se presenta los contaminantes biológicos más frecuentes que se encuentran en alimentos.

Cuadro 1: Contaminantes biológicos en alimentos

CONTAMINANTE BIOLÓGICO	DESCRIPCIÓN
Parásitos	
<i>Cyclospora cayetanensis</i>	Un protozoo que se transmite por vía fecal oral y causa diarrea auto-limitante.
<i>Cryptosporidium parvum</i>	Los síntomas principales son ataques de diarrea acuosa y sin sangre; es de gran preocupación en los pacientes con un sistema inmunológico comprometido porque puede causar deshidratación y, en casos graves, la muerte.
<i>Giardia lamblia</i>	Un protozoo flagelado que causa diarrea, malestar general y gas excesivo. Se transmite por vía fecal oral o por medio de ingestión de quistes latentes, los cuales pueden estar presentes en el agua o en alimentos contaminados.
Virus	
Hepatitis A	Ocasiona una enfermedad infecciosa aguda que afecta el hígado y se transmite por vía fecal-oral (por medio de alimentos o agua contaminada); aproximadamente 10 millones de personas alrededor del mundo contraen este virus cada año.
Norovirus	Ocasiona gastroenteritis aguda en los seres humanos; se reconoce actualmente como una de las causas más comunes de enfermedades transmitidas por alimentos en los Estados Unidos.
Rotavirus	La causa principal de diarrea grave en los bebés y niños pequeños; transmitido por vía fecal-oral.
Bacterias procedentes de animales (estiércol, granjas, cadáveres)	
<i>Salmonella spp.</i>	Causa diarrea en los seres humanos. Se transmite a los seres humanos vía los excrementos de otros seres humanos o animales. Alimentos comúnmente contaminados: huevos crudos o semicrudos; pollo, frutas y verduras semicrudos. Los serotipos <i>Typhimurium</i> y <i>Enteritidis</i> son los más comunes en los Estados Unidos.

«continuación»

CONTAMINANTE BIOLÓGICO	DESCRIPCIÓN
Bacterias procedentes de animales (estiércol, granjas, cadáveres)	
<i>Escherichia coli O157:H</i>	Puede producir toxinas capaces de ocasionar diarrea hemorrágica y a veces fallo renal. Alimentos comúnmente contaminados: carne molida cruda y semicruda, jugo y leche sin pasteurizar, agua contaminada, frutas y verduras.
Bacterias transmitidas por seres humanos (trabajadores en la producción de alimentos, trabajadores de campo, empaques, consumidores)	
<i>Shigella spp.</i>	En la naturaleza, se encuentra solamente en los seres humanos. Causa disentería por medio de la ingestión (contaminación fecal - oral). Algunos tipos producen enterotoxina y la toxina Shiga, las cuales pueden ocasionar el síndrome urémico hemolítico. Alimentos comúnmente contaminados: ensaladas, verduras crudas, leche y productos lácteos, carne.
Bacterias encontradas en el medio ambiente (agua, aire y plantas contaminada)	
<i>Listeria monocytogenes</i>	Muy común en la naturaleza. Uno de los patógenos más agresivos de todos aquellos transmitidos por los alimentos; en los Estados Unidos causa ~2 500 enfermedades y 500 muertes cada año. Su capacidad de crecer a temperaturas tan bajas como 3 °C (37,4 °F) permite que se multiplique en alimentos refrigerados; el USDA tiene una política de «tolerancia cero» para los alimentos listos para comer. Alimentos comúnmente contaminados: leche y quesos crudos y sin pasteurizar, helados y nieves, verduras crudas, carne y pollo crudos o semi crudos, pescado crudo o ahumado.

FUENTE: Tomado de Duan *et al.* 2013

b. Contaminación química

Los contaminantes químicos son responsables de muchos casos de enfermedades transmitidas por alimentos (NRA 2006). Incluyen sustancias tóxicas o cualquier otro compuesto químico en un alimento que puede ocasionar efectos nocivos para los consumidores (Duan *et al.* 2013).

Según Duan *et al.* (2013), los contaminantes químicos pueden ocasionar enfermedades, envenenamiento o alergias. Los métodos de prevención de contaminación química incluyen:

- Capacitar a los empleados en medidas de higiene y el uso correcto de productos de sanitización, pesticidas y otros químicos.
- Establecer prácticas para que los empleados limpien y eliminen todos los residuos químicos de las superficies que entran en contacto con alimentos después de limpiarlas.
- Almacenar los químicos en áreas designadas donde no tendrán contacto con alimentos, ingredientes, contenedores para embalaje o superficies que entran en contacto con los alimentos.
- Obtener materiales e ingredientes sólo de distribuidores de buena reputación en el manejo de riesgos químicos.
- Asegurar que los químicos y aditivos restringidos se midan correctamente.
- Mantener buenas prácticas de almacenaje de alimentos.

En el cuadro 2 se presenta a los contaminantes químicos más frecuentes en alimentos.

c. Contaminación física

Consiste en la incorporación de cuerpos extraños a los alimentos, que son mezclados accidentalmente con éste durante el almacenamiento, la elaboración o el cocinado (Hazelwood y McLean 1991).

Un contaminante físico es cualquier cuerpo o materia extraño que podría causar enfermedad o lesiones en los consumidores. Estos objetos pueden provenir de materias primas, facilidades y equipos de producción (Duan *et al.* 2013).

Cuadro 2: Contaminantes químicos en alimentos

Contaminantes Químicos (sustancias tóxicas)
Químicos de limpieza, desinfectantes
Lubricantes, otros químicos para equipo mecánico
Pesticidas, fungicidas, insecticidas
Fertilizantes
Toxinas, tal como la patulina (una micotoxina producida por varios mohos)
Aditivos alimentarios intencionales (agregados en exceso)
Aditivos no intencionales
Metales pesados, tales como el plomo y el mercurio
Antibióticos y otros residuos medicinales en la carne, el pollo y productos lácteos
Reacciones negativas (ocasionadas por los alimentos)
Alergias ocasionadas por alimentos
Intolerancia a alimentos
Reacciones basadas en trastornos metabólicos
Reacciones farmacológicas

FUENTE: Tomado de Duan *et al.* 2013

Según FDA (1999), los objetos extraños que tienen menos de siete milímetros, dimensión máxima, rara vez causan traumatismos o lesiones graves, excepto en grupos de riesgo especiales, como los lactantes, pacientes de cirugía y los ancianos. A su vez indica, que es poco probable que los componentes naturales duros o afilados de un alimento (por ejemplo, huesos en mariscos, envoltura en productos de frutos secos) causen lesiones debido a la conciencia por parte del consumidor de que el componente es un componente natural e intrínseco de un producto particular.

En el cuadro 3 se presentan los contaminantes físicos que se han encontrado durante la elaboración de alimentos.

Cuadro 3: Contaminantes físicos en alimentos

MATERIALES	HERIDAS POSIBLES	FUENTES
Madera	Cortes, infecciones, asfixia; a veces se necesita cirugía para extraer el objeto.	Palillos, banderillas, pedazos de materiales de construcción, ramitas, paletas.
Plástico	Cortes, infecciones, asfixia; a veces se necesita cirugía para extraer el objeto.	Materiales de embalaje, materiales de construcción, guantes.
Metal	Cortes, infecciones, asfixia; a veces se necesita cirugía para extraer el objeto.	Herramientas rotas; grapas y clavos de metal provenientes de cajas de cartón; tornillos, pernos y objetos similares; pedazos de metal provenientes de latas debido al uso de un abrebotellas muy afilado; pedazos de lana de acero.
Vidrio	Cortes, hemorragia; a veces se necesita cirugía para encontrar el objeto, extraerlo y reparar el daño.	Botellas, vasos, lámparas y focos, tazones y tapas de vidrio, etc.
Huesos de origen animal	Heridas en la boca, asfixia, dientes rotos; a veces se necesita cirugía para extraer el objeto.	Carne, pescado, pollo (sin procesamiento correcto)
Hierbas y especias enteras	Asfixia y trauma.	Hojas de laurel, pimienta entera, pimienta de Jamaica dejadas en el producto después del procesamiento.
Insectos y roedores, sus extremidades y excremento	Enfermedad, trauma y asfixia.	Insectos y roedores provenientes de los alrededores o de cajas de embalaje, falta de higiene en las instalaciones.
Objetos personales	Cortes, asfixia, dientes rotos; a veces se necesita cirugía para extraer el objeto.	Joyas o monturas de joyerías, guantes, botones, alfileres o imperdibles, trabas o alfileres de corbata, chicle, cigarrillos y cenizas, cabello, curitas o venditas, uñas postizas, lentes de contacto, plumas, lápices, hilos de tela.

FUENTE: Tomado de Duan *et al.* 2013

d. Mecanismos de contaminación

- Contaminación primaria o de origen

Se presenta durante el proceso mismo de producción del alimento. Casi siempre resulta inevitable que algunos alimentos vengan con algún grado de contaminación desde el lugar de producción y origen primario (OPS 2010).

- Contaminación directa

Posiblemente es la forma más simple como se contaminan los alimentos y de esa manera los contaminantes llegan al alimento por medio de la persona que los manipula (OPS 2010).

- Contaminación cruzada

Según OPS (2010), este tipo de contaminación se entiende como el paso de cualquier contaminante (bacteria, producto químico, elemento físico), desde un alimento o materia prima contaminados a un alimento que no lo está a superficies en contacto con éste, que se encuentran limpias (mesas, equipos, utensilios).

2.3.4 ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS

Según Ruiz de Lope y Antón (2003), las enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAs) siguen constituyendo uno de los problemas de salud pública más importantes a nivel mundial y preocupa a todas las naciones. La característica común a todas es que el alimento actúa como el soporte o vehículo de un contenido peligroso para la salud. A su vez, indica que más de 90 por ciento de las tox infecciones alimentarias son debidas a una inadecuada manipulación higiénica de los alimentos.

Aproximadamente 77 por ciento de éstas se producen en establecimientos de venta de comida preparada (restaurantes, comedores, etc.), 20 por ciento en los hogares y 3 por ciento en las industrias alimentarias.

Estas enfermedades constituyen un problema sanitario para los manipuladores y también para los consumidores, incluso recomienda que este tipo de formación se incluya en los planes de estudio de la enseñanza primaria y secundaria (Ruiz de Lope y Antón 2003).

El sector de la industria alimentaria, y dentro de éste el de los comedores colectivos, no sólo necesita ofrecer platos que parezcan bien servidos y sean sabrosos. Requiere, además, que sean sanos, no sólo en su composición cualitativa y cuantitativa, sino en la ausencia de gérmenes y sustancias perjudiciales para la salud (Ruiz de Lope y Antón 2003).

Las enfermedades transmitidas por alimentos se clasifican en:

Infecciones transmitidas por alimentos, aparecen cuando una persona consume alimentos que contienen patógenos tales como *Salmonella sp.*, *Shigella*, *E. Coli* y *Vibrio cholerae*, los cuales crecen en los intestinos y causan la enfermedad. Típicamente, los síntomas de una infección transmitida por alimentos no aparecen inmediatamente (NRA 2006).

Intoxicaciones transmitidas por alimentos, aparecen cuando una persona consume alimentos que contienen toxinas y éstas causan la enfermedad. La toxina puede haber sido producida por patógenos que se encontraban en alimentos, tales como *Staphylococcus aureus* y *Clostridium botulinum*, o puede ser resultado de una contaminación química. Las toxinas también pueden ser una parte natural de la planta o animal que se consumió. Típicamente, los síntomas de las intoxicaciones asociadas a alimentos aparecen rápidamente, en unas pocas horas (NRA 2006).

Toxiinfecciones transmitidas por alimentos, son ocasionadas por el consumo de alimentos en los que existen microorganismos patógenos que además de multiplicarse producen toxinas (NRA 2006).

Según Ruiz de Lope y Antón (2003), se define como brote de toxiinfección alimentaria aquellos episodios caracterizados por alteraciones gastrointestinales, ocurridas tras la ingestión de alimentos en mal estado y que afectan a dos o más individuos. Las infecciones mediadas por toxinas asociadas a alimentos se presentan cuando una persona consume alimentos que contienen patógenos, los cuales a su vez producen toxinas en los intestinos y éstas causan la enfermedad (NRA 2006).

En el cuadro 4 se presentan las principales enfermedades de transmisión por alimentos frecuentes en servicios de alimentación.

Cuadro 4: Principales enfermedades de transmisión por alimentos frecuentes en servicios de alimentación

ENFERMEDAD	CAUSA	VEHÍCULO	ACCIÓN PREVENTIVA
<p>Intoxicación estafilocócica (26%) Síntomas: vómito, diarrea, calambres. Comienzo en 3-8 horas. Duración: 1-2 días.</p>	<p><i>Staphylococcus aureus:</i> Bacteria comúnmente presente en la nariz, garganta e infecciones de la piel. Libera toxinas sumamente resistentes al calor.</p>	<p>Alimentos ricos en proteína que se dejan a temperatura de incubación de bacterias: flanes de leche y huevo, tartaletas de carne, rellenos de pavo; ensaladas de pollo, atún y papas, salsas y aderezos. Alimentos recalentados.</p>	<p>Almacenar estos alimentos a 40 °F (4 °C) o menos.</p> <p>Excluir a las personas que manejan los alimentos con enfermedades respiratorias, barros, cortaduras infectadas, quemaduras.</p> <p>Evitar contacto manual con los alimentos.</p> <p>Recalentar los sobrantes completa y perfectamente a 165 °F (75 °C) o más.</p>
<p>Toxiinfección por <i>Clostridium perfringens</i> (16%) Envenenamiento por alimentos. Síntomas: náuseas, diarrea, inflamación aguda del estómago y los intestinos. Comienzo: 8-20 horas. Duración: hasta 24 horas.</p>	<p><i>Clostridium perfringens:</i> Bacteria formadora de esporas; se encuentra en la tierra, el polvo, el tracto intestinal de los animales; las esporas soportan las temperaturas comunes de cocción; las células sobrevivientes se desarrollan en ausencia de aire.</p>	<p>Carne cruda, verduras, carne parcialmente cocida, enfriada lentamente y servida posteriormente o servida después de calentamiento moderado.</p>	<p>Cuidadoso control de tiempo y temperatura: enfriamiento rápido de los platos de carne cocinada que se comerán posteriormente. Aislar crudos que puedan contaminar los materiales cocidos.</p> <p>Manejo higiénico de verduras.</p>

«continuación»

ENFERMEDAD	CAUSA	VEHÍCULO	ACCIÓN PREVENTIVA
<p>Toxiinfección por <i>Clostridium botulinum</i> Envenenamiento por alimentos. Síntomas: Afebril, fatiga, intensa, debilidad y vértigo, visión borrosa y sequedad de boca, seguidos de parálisis de los nervios craneales, convirtiéndose en parálisis descendente simétrica que puede afectar los nervios respiratorios. Comienzo: 12-36 horas. Duración: 2-8 días.</p>	<p><i>Clostridium botulinum</i>: Bacteria formadora de esporas; se encuentra en la tierra, el polvo; las esporas soportan las temperaturas comunes de cocción; las células sobrevivientes se desarrollan en ausencia de aire.</p>	<p>Alimentos que contienen la neurotoxina pre formada, asociándose el botulismo por toxina tipo A al consumo de conservas caseras de verduras.</p>	<p>Evitar el consumo de conservas caseras de vegetales, carnes, pescados y/o mariscos de procedencia desconocida, de elaboración casera y/o artesanal.</p>

«continuación»

ENFERMEDAD	CAUSA	VEHÍCULO	ACCIÓN PREVENTIVA
<p>Salmonelosis (13%) Infección. Síntomas: dolor de cabeza, vómitos, diarrea, calambres abdominales, fiebre. Las infecciones graves causan fiebre alta y pueden ser fatales. Comienzo de síntomas en 12-36 horas. Duración: 2-7 días.</p>	<p>Las bacterias de <i>Salmonella spp.</i> son muy abundantes en la naturaleza; viven y crecen en el intestino humano y de animales. Aproximadamente 800 tipos causan enfermedad gastrointestinal; una especie <i>salmonella typhosa</i> produce la fiebre tifoidea.</p>	<p>Carne y aves, en especial finamente picados, productos de huevo, pudines, mariscos, sopas, salsas y aderezos. Alimentos recalentados.</p>	<p>Estricta higiene personal. Evitar contaminación fecal por medio de personas que manejan los alimentos y prácticas poco higiénicas. Eliminar roedores y moscas.</p>
<p>Shigellosis (2%) (Disenteria bacilar) Infección. Síntomas leves a graves: diarrea, fiebre, calambres, escalofrío, lasitud, deshidratación. Comienzo en 1-7 días. Duración indefinida, según el tratamiento.</p>	<p><i>Shigella sonnei</i> y otras especies; son bacterias que se encuentran en heces de humanos infectados, transmitidas de persona a persona y mediante agua y alimentos contaminados.</p>	<p>Leche contaminada, frijol; ensaladas de papa, atún, camarón, pavo y macarrón; sidra de manzana. Mezclas de alimentos húmedos.</p>	<p>Higiene personal. Manejo higiénico de los alimentos. Fuentes higiénicas de alimentos y agua. Control de insectos y lombrices. Sanidad en la eliminación del drenaje.</p>

«continuación»

ENFERMEDAD	CAUSA	VEHÍCULO	ACCIÓN PREVENTIVA
Enfermedades gastrointestinales en general.	Debidas principalmente a las personas que manejan los alimentos y a los alimentos de origen animal contaminados por las bacterias a las que se permite multiplicar por falta por falta de refrigeración, falta de cocimiento y recalentamiento insuficiente.	Aves y sus aderezos, carnes, salsas; huevos, productos lácteos, papas, ensaladas de macarrón y similares, flanes, pasteles rellenos de crema; pescados, mariscos. (Comúnmente los alimentos potencialmente peligrosos citados por las autoridades de salud pública).	Control de tiempo y temperatura: cocinar adecuadamente los alimentos y servirlos, mantenerlos sobre 60 °C o enfriarlos rápidamente a 2 °C o menos. Buena higiene personal; personas que manejan los alimentos sanos. Adecuada limpieza y desinfección de las superficies.

FUENTE: Tomado de NIFI 1976

2.4 SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA Y BIOSEGURIDAD

2.4.1 SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN

Según Tejada (1992), la función fundamental de un servicio de alimentación es transformar materia prima, por medio de procesos de preparación, manipulación, conservación, suministro, servicio y/o venta en comidas o preparaciones servidas, que complazcan a los usuarios en sus gustos y hábitos y que se ajusten a sus necesidades nutricionales y fisiopatológicas.

2.4.2 TIPOS DE SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN

a. Restauración comercial o pública

Es aquella en la que el cliente acude por motivos muy variados, pero de alguna manera elige, es decir, en el que el comedor o establecimiento está al alcance de quien lo desee.

La restauración comercial engloba otros sectores más pequeños, como el de los bares, cafeterías, restaurantes, establecimientos de comida rápida, y los servicios de alimentación unidos a núcleos de transporte y comunicaciones, como cafeterías de aeropuertos, estaciones de trenes y autobuses, áreas de descanso de las autopistas, etc. (Araluce 2001).

b. Restauración social

Es aquella en la que prevalece el servicio colectivo sobre la elección particular, ya que forma parte de las prestaciones que ofrece una organización, ya sea una empresa, un hospital, un colegio, universidades, etc., y que se realiza por la dificultad funcional de comer en el hogar (Araluce 2001).

2.4.3 SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA

Se centra como parte de la restauración social, ésta integra a las empresas de salud, como hospitales, clínicas, geriátricos, entre otros (Araluce 2001).

Por otro lado, la restauración social incluye también comedores laborales (fábricas, oficinas, centros oficiales), centros de enseñanza (comedores escolares, comedores

universitarios) o institucional (fuerzas armadas, reclusos, funcionarios) o cualquier otro organismo privado o público que tiene que garantizar la alimentación de sus integrantes (Araluce 2001).

La forma de gestión para este tipo de colectividades puede ser de dos formas: autogestionada, es decir, propia; o bien concertada con empresas de restauración social cuya actividad consiste en preparar y suministrar comidas a las personas que trabajan en dichas colectividades (Araluce 2001).

2.4.4 BIOSEGURIDAD

La bioseguridad es el conjunto de medidas preventivas que tienen como objeto proteger la salud y seguridad personal de los profesionales de salud, paciente y la comunidad frente a los riesgos de enfermedad (MSD 2008).

2.4.5 BIOSEGURIDAD EN EL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN HOSPITALARIA

Según Lí *et al.* (2006), la bioseguridad en el Servicio de Alimentación Hospitalaria comprende todos los procedimientos de Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento, cuyos principios son contemplados en la normativa nacional vigente sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas en servicios de alimentación.

A fin de asegurar la calidad sanitaria y bioseguridad de los platos preparados en un Servicio de Alimentación Hospitalario es necesario aplicar las Buenas Prácticas de Manufactura y actividades de Higiene y Saneamiento.

2.5 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Según INDECOPI (2003), las Buenas Prácticas de Manufactura es la combinación de procedimientos de manufactura y calidad con el objetivo de asegurar que los productos sean elaborados de manera consistente según especificaciones, y evitar la contaminación del producto por fuentes internas y externas. Asimismo, establece que las Buenas Prácticas de Higiene (BPH), Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Buenas

Prácticas de Laboratorio (BPL) también sean procedimientos útiles y pueden ser la base para sistemas de gestión de la calidad en base a la NTP ISO 9000:2001 y el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).

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 los alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos que se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuya los riesgos inherentes a la producción (Albarracín y Carrascal 2005).

Los requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura comprenden:

2.5.1 REQUISITOS DE INSTALACIONES

Los establecimientos deben ser organizados de modo que sea improbable que ocurra el contacto con fuentes de contaminación, como basura, o utensilios de mesa y equipos de cocina sucios, tal como lo establece la *National Restaurant Association* (NRA 2006).

El diseño de la cocina debe permitir que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración, desde la preparación previa hasta el servido (MINSa 2005).

Una cocina bien diseñada según NRA (2006), incluye los siguientes aspectos:

- Flujo de trabajo: Se debe establecer el flujo de trabajo que reduzca el tiempo que los alimentos pasan en la zona de temperatura de peligro. También se debe reducir la cantidad de veces que se manipula la comida.
- Contaminación: Una buena disposición reducirá al mínimo el peligro de contaminación cruzada. No se debe colocar equipo sucio en lugares donde podría tocar alimentos o equipo limpio. Por ejemplo, no es una buena práctica colocar la mesa para utensilios sucios junto al fregadero de preparación de ensaladas.
- Acceso al equipo: Debido a que es menos probable limpiar las áreas difíciles de alcanzar, una configuración bien planeada asegura que se pueda llegar fácilmente al equipo para limpiarlo.

2.5.2 REQUISITOS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS

Según MINSA (2005), los equipos y utensilios que se empleen en los restaurantes y servicios afines, deben ser de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos. Deben ser capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Las superficies de los equipos que no hayan sido diseñados para tener contacto con los alimentos pero que estén expuestas a salpicaduras, derrames, u otro tipo de suciedad a causa de los alimentos, o que requieran limpiarse con frecuencia deben ser construidas con un material liso, no absorbente y resistente a la corrosión, sin repisas, proyecciones ni grietas innecesarias, diseñadas y construidas para facilitar la limpieza y el mantenimiento (NRA 2006).

El equipo debe instalarse de manera que tanto éste, como las áreas que lo rodean, se puedan limpiar con facilidad. Además, se le debe dar mantenimiento al equipo frecuentemente para proteger la seguridad de los alimentos (NRA 2006).

2.5.3 REQUISITOS DEL PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

La responsabilidad por la seguridad de los alimentos se inicia al comprarlos y recibirlos, hasta almacenarlos, prepararlos, cocinarlos, mantenerlos, enfriarlos, recalentarlos y servirlos. A esta ruta se le conoce como «el camino de los alimentos» (NRA 2006).

Para ser eficaz el camino de los alimentos se debe comprender lo siguiente:

- Prevenir la contaminación cruzada de los alimentos, mediante barreras físicas asignando un equipo específico para cada tipo de producto alimenticio y limpiando y desinfectando todas las superficies de trabajo, el equipo y los utensilios después de cada tarea.
- Control de tiempo y temperatura: mantener los alimentos a temperaturas menores a 5 °C o a temperaturas mayores a 65 °C. Tener en cuenta además el tiempo, ya que cuanto más tiempo permanezcan los alimentos en la zona de temperatura de peligro (5 °C a 65 °C), más tiempo tendrán para crecer y poner en peligro la

seguridad de los alimentos. Por lo tanto, es importante, cocinar a la temperatura interna mínima requerida, enfriar los alimentos correctamente, recalentar los alimentos correctamente, mantener los alimentos a una temperatura durante todos los procesos.

- Monitorear el tiempo y la temperatura mediante el uso de termómetros calibrados.

2.6 HIGIENE Y SANEAMIENTO

Debido a la gran dimensión y diversificación alcanzada por la industria alimentaria, las prácticas higiénicas han llegado a ser muy complejas. Las operaciones modernas y a gran escala han aumentado la necesidad de que los trabajadores tomen conciencia de las prácticas higiénicas y de cómo conseguir y mantener las condiciones higiénicas necesarias (Marriot 2003).

La higiene es primordial para obtener alimentos inocuos y de calidad, debiendo considerarse como una fase más dentro del proceso productivo en la cadena. La implantación de un protocolo normalizado de trabajo que detecte las deficiencias existentes y ofrezca soluciones a los problemas deber ser de carácter preventivo, esto garantizará un correcto y continuo nivel sanitario de las instalaciones salvaguardando así la correcta higiene de los productos que en ella se elaboran (Forsythe 2002).

La higiene alimentaria es una ciencia sanitaria aplicada que hace referencia al proceso, preparación y manipulación de alimentos. Las aplicaciones sanitarias se refieren a las prácticas higiénicas destinadas a mantener un medio ambiente limpio y sano, para la fabricación, preparación y almacenamiento de los alimentos (Marriot 2003).

La higiene es básica para conseguir alimentos inocuos y de buena calidad. Las prácticas higiénicas deben ser eficaces en todas las etapas de la cadena alimentaria, desde la producción hasta el consumo, con la finalidad de evitar errores que puedan ser causa de enfermedades transmitidas por los alimentos o por producir alteraciones que disminuyan la vida útil. La higiene debe considerarse como una fase más dentro del proceso productivo (Puig-Durán 1999).

La higiene de los alimentos incluye las condiciones y medidas necesarias para asegurar

la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria. Hay que tener en cuenta las posibles fuentes de contaminación del medio ambiente. En particular, la producción primaria de alimentos no deberá llevarse a cabo en zonas donde la presencia de sustancias posiblemente peligrosas conduzca a un nivel inaceptable de tales sustancias en los productos alimenticios (Puig-Durán 1999).

Los requisitos de Higiene y Saneamiento comprenden:

2.6.1 REQUISITOS DEL PERSONAL

Los manipuladores de alimentos deben tener hábitos de higiene estrictos durante la preparación y servido de los alimentos (MINSA 2005). Dichos hábitos incluyen mantener limpios el cuerpo, el cabello y las manos y usar uniformes limpios y apropiados. Otras características de los buenos hábitos de higiene personal son evitar acciones antihigiénicas y reportar las enfermedades y lesiones que uno tenga (NRA 2006). La buena higiene es esencial para prevenir las enfermedades transmitidas por alimentos e incluye:

- Mantener la limpieza personal.
- Usar vestimenta de trabajo apropiada: malla protectora para el cabello limpia; ropa y zapatos limpios, apropiados y de uso exclusivos para el trabajo; no usar joyas.
- Adecuada higiene de las manos: lavarse las manos y mantenerlas limpias, uñas cortas, uso correcto de guantes.
- Poseer carné sanitario vigente.
- Capacitación en higiene de alimentos.

2.6.2 CONTROL DE PLAGAS

Manteniendo limpio el establecimiento ayuda a prevenir la contaminación de los alimentos. También impide que las plagas, otra fuente potencial de contaminación, prosperen en el establecimiento (NRA 2006).

Las plagas como insectos y roedores pueden causar graves problemas en los establecimientos. No sólo son repulsivas para los clientes, sino que también dañan

alimentos, suministros e instalaciones. Sin embargo, el mayor peligro de las plagas es su capacidad para propagar enfermedades, incluyendo enfermedades transmitidas por alimentos (NRA 2006). Un programa integrado de manejo de plagas tiene tres reglas básicas:

- Negar a las plagas el acceso al establecimiento, protegiendo las ventanas con mallas, puertas con cierre automático con cortinas, instalar pantallas de malla sobre tuberías y conductos de ventilación, cubrir los desagües con rejillas que tengan bisagras, para impedir la entrada de roedores.
- Negar a las plagas alimento, agua y un lugar para refugiarse o anidar: desechar la basura rápidamente y correctamente, almacenar todos los alimentos y suministros correctamente y lo más rápido posible y limpiar minuciosamente el establecimiento, es decir los derrames de alimento y bebidas, limpieza de los baños, tazas del baño, mantener limpios y secos los implementos y productos de limpieza.
- Trabajar con un operador licenciado de control de plagas para eliminar las plagas que lleguen a entrar.

2.6.3 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

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

a. Limpieza

Es el conjunto de operaciones que permiten eliminar la suciedad visible o microscópica (Wildbrett 2000).

Se entiende por suciedad al material que se encuentra en un sitio incorrecto, se compone de porquerías y polvo con partículas sueltas en tres dimensiones; y materia orgánica que puede encontrarse en un servicio de comida o instalación procesadora de alimentos (Marriot 2003).

Según Reid *et. al* (2003), el estado o condición de la suciedad puede ser como:

- Suciedad libre: impurezas no fijadas en la superficie, fácilmente eliminables.
- Suciedad adherente: impurezas fijadas, que precisan una acción mecánica o para desprenderse del soporte.
- Suciedad incrustada: impurezas introducidas en los relieves o recoves del soporte.

En el cuadro 5 se presenta la naturaleza y propiedades de la suciedad.

Según Wildbrett (2000), la limpieza se efectúa usando combinada o separadamente métodos físicos, por ejemplo: restregando o utilizando fluidos turbulentos y métodos químicos, por ejemplo, mediante el uso de detergentes, álcalis o ácidos. El calor es un factor adicional importante en el uso de los métodos físicos y químicos, solo hay que tener cuidado en seleccionar las temperaturas, de acuerdo con los detergentes que se usen y de las superficies de trabajo.

- Métodos de limpieza

Flores *et al.* (1999) indican que, según las condiciones del proceso y la naturaleza de los materiales procesados en la planta, se podrán emplear uno o más de los métodos:

- Manuales: Eliminación de la suciedad, restregando con una solución detergente. Se recomienda remojar en un recipiente aparte con soluciones de detergentes, las piezas desmontables de la maquinaria y los pequeños dispositivos del equipo, con el fin de desprender la suciedad antes de comenzar a restregar.
- Limpieza *in situ* o *clean in place* (CIP): Es la limpieza del equipo, incluyendo las tuberías, con una solución de agua y detergente, sin desmontar el equipo ni las tuberías.
- Pulverización a baja presión y alto volumen: Es la aplicación de agua o una solución detergente en grandes volúmenes y a baja presión.
- Pulverización a alta presión y bajo volumen: Es la aplicación de agua o una solución detergente en volumen reducido y a alta presión.
- Limpieza a base de espuma: Es la aplicación de un detergente en forma de espuma durante 15 a 20 minutos, que posteriormente se enjuaga con agua aspersada.

Cuadro 5: Naturaleza y propiedades de la suciedad

COMPONENTES DE LA SUCIEDAD	SOLUBILIDAD	FACILIDAD DE LIMPIEZA *	TRANSFORMACIÓN POR EL CALENTAMIENTO DURANTE EL PROCESO	CUALIDADES REQUERIDAS DEL PRODUCTO DE LIMPIEZA
Azúcares solubles (Glucosa, sacarosa)	Solubles en agua	+++	Caramelización: más difíciles de limpiar	
Otros hidratos de carbono (Almidón, celulosa y otros polisacáridos)	Solubilidad baja o nula; formación de geles	+		Poder dispersante
Materias grasas	Insolubles en agua	++ con ayuda de un detergente	Degradación: más difíciles de limpiar	Poder emulsionante y dispersante
Proteínas	Solubilidad variable en agua Solubles en soluciones alcalinas Pueden precipitar en medio ácido	+ en agua +++ en soluciones alcalinas	Desnaturalización: los depósitos de proteínas desnaturalizados son más difíciles de limpiar	Alcalino Poder dispersante
Sales minerales (Sal de cocina, incrustaciones, óxidos metálicos)	Solubilidad variable en agua, pero la mayoría son solubles en soluciones ácidas y a veces en soluciones alcalinas	+++ a -, según la solubilidad	Precipitación difícil de limpiar	Ácido Poder quelante
Otros contaminantes indeseables	Solubilidad variable	+++ a -		

*+++ = muy fácil; ++ = fácil; + = poco fácil; - = difícil.

FUENTE: Tomado de Hyginov 2001

- Detergentes: Según Hidalgo (2003), los detergentes son compuestos químicos que permiten la separación de la suciedad de la superficie de los materiales, estando condicionada su eficacia a su concentración, a la temperatura de aplicación, y a las operaciones mecánicas auxiliares. La función de los detergentes consiste en ayudar en la eliminación de la suciedad (por ejemplo, residuos de alimentos). Esto se logra ayudando a soltar y desprender la suciedad y manteniéndola en suspensión de forma

que pueda ser eliminada posteriormente durante el aclarado. Este proceso reducirá el número de microorganismos presentes sobre el equipo, aunque la función primaria de los agentes limpiadores es facilitar la eliminación de la suciedad (ICMSF 1991).

Según Reid *et al.* (2003), las condiciones de un buen detergente son:

- Poseer acción humectante y emulsionante.
- Mantener la suciedad en suspensión.
- Tener buenas propiedades de enjuague.
- No ser corrosivo con los materiales a limpiar.
- No ser tóxico para el manipulador de alimentos, ni afectar su piel.
- No producir mucha espuma para no afectar los desagües.
- Ser efectivo en aguas duras.
- Ser biodegradable (seguro para la naturaleza).
- Ser económico.
- Ser compatible con el desinfectante si se combinan limpieza y desinfección.

Según Moreno (2006), la eficacia de los detergentes se ve influenciada por factores físico-químicos como los siguientes:

- Temperatura del agua.
- Acción mecánica (cepillado o frotado, presión).
- Concentración.
- Tiempo de contacto.
- Dureza del agua.
- Tipo de suciedad en contacto.
- Naturaleza de la superficie en contacto.

Según Flores *et al.* (1999), los detergentes pueden clasificarse en:

- Detergentes alcalinos.
- Detergentes ácidos.
- Detergentes a base de polifosfatos.
- Agentes abrasivos.

En el cuadro 6 se describen las características y propiedades de algunos agentes detergentes.

Cuadro 6: Características y propiedades de algunos agentes detergentes

AGENTES	COMPONENTE ACTIVO	ACTIVIDAD	INCOMPATIBILIDAD	OTROS EFECTOS	PRECAUCIONES
Detergentes					
Álcalis fuertes	Hidróxidos de sodio y potasio, silicatos sódicos	Activos frente a grasas y proteínas	Con productos ácidos	Reducen la dureza del agua por precipitación	Muy corrosivos, irritantes, desprenden gas en contacto con el amonio
Álcalis	Carbonatos, amoniaco	Activos frente a grasas	Con productos ácidos	Reducen la dureza del agua por precipitación	Muy corrosivos, irritantes
Ácidos fuertes	Ácidos inorgánicos	Activos frente a proteínas	Con álcalis, cloro y productos clorados	Eliminan precipitados calizos y proteicos	
Secuestrantes o quelantes	EDTA, polifosfatos, gluconatos	Reducen la dureza del agua	Polifosfatos con ácidos	No producen precipitados calizos	
Tensioactivos aniónicos	Jabones de diversos tipos	Frente a todo tipo de suciedad	Tensioactivos catiónicos	Mejoran la acción de los álcalis y ácidos	
Tensioactivos catiónicos	Compuestos de amonio cuaternario	Frente a todo tipo de suciedad	Tensioactivos aniónicos, aguas duras	Fungicidas y bactericidas	

FUENTE: Tomado de Cabellos *et al.* 2000

b. Desinfección

Puig-Durán (1999) señala que esta operación es la destrucción de microorganismos, mediante procedimientos o agentes físicos o químicos satisfactorios, aplicados en superficies limpias de forma que se reduzca el número de organismos a un nivel tal, que no dé lugar a contaminación.

- Métodos de desinfección

Según Marriot (2003), los métodos de desinfección incluyen:

- Desinfección por el calor o térmica: Es relativamente inadecuada, debido a la energía que precisa. Su eficacia depende de la humedad, temperatura necesaria, y periodo de tiempo durante el cual debe mantenerse una temperatura dada. Incluye la desinfección con vapor de agua y con agua caliente.
- Desinfección mediante radiación: La radiación en forma de luz ultravioleta o de rayos gamma o catódicos de alta energía, destruye los microorganismos. Sin embargo, este método de desinfección se ha restringido a frutas, verduras y especias, no resultando útil en plantas de alimentación y servicios de comidas, debido a su limitada eficacia total.
- Desinfección química: A base del uso desinfectantes químicos. Por lo común, cuanto más concentrado está un desinfectante, más rápida y eficaz es su acción; sin embargo, como los desinfectantes químicos carecen de capacidad de penetración, los microorganismos alojados en grietas, rendijas, huecos y en suciedad mineral pueden no resultar destruidos en su totalidad.

- Desinfectantes

Los desinfectantes son productos químicos utilizados para desinfectar. La función del desinfectante consiste en inactivar microorganismos que persisten después de haber realizado el lavado con detergentes y la suciedad ha sido eliminada mediante aclarado con agua limpia (NRA 2006).

Según Larrañaga *et al.* (1999), los desinfectantes son capaces de reducir a un nivel despreciable las tasas patógenas y de otros microorganismos presentes en un material.

Según Reid *et al.* (2003), las características del desinfectante ideal son:

- No tóxico ni corrosivo.
- Acción rápida.
- Efectivo a bajas concentraciones.
- Amplio espectro bactericida (no selectivo).
- Estable concentrado o diluido.
- No crear resistencia con el uso prolongado.
- No perjudicial para el medio ambiente.
- Inodoro e incoloro.
- No agresivo para la piel.
- Fácil preparación.
- Económico (buena relación costo/performance).
- Acción humectante.
- Fácil enjuague cuando sea necesario.
- Apto para todo propósito.
- Seguro de manipular y usar.
- Buena estabilidad de almacenamiento.

Según Marriot (2003) la eficacia de los desinfectantes (sobre todo de los de naturaleza química) se ve influenciada por factores físico-químicos como los siguientes:

- Tiempo de exposición
- Temperatura
- Concentración
- pH
- Limpieza del equipo
- Dureza del agua
- Adherencia bacteriana

Según Flores *et al.* (1999), los desinfectantes pueden clasificarse en:

- Desinfectantes clorados
- Desinfectantes yodóforos
- Desinfectantes oxidantes
- *Quat's* (sales de amonio cuaternario)

En el cuadro 7 se describen las características y propiedades de algunos agentes desinfectantes.

c. Secado

Cuando el equipo se deja mojado después de lavarlo y desinfectarlo, pueden proliferar microorganismos en la capa de agua.

Por ello es importante secar el equipo cuanto antes, y si es posible, dejar que se seque naturalmente al aire.

Para el secado se puede usar papel o materiales absorbentes, pero éstos deben usarse una sola vez. Deben proveerse puntos apropiados de desagüe para el equipo que no pueda desmontarse, así como bastidores para secar las piezas pequeñas de los equipos que se desmontan para su limpieza. Todo equipo que inevitablemente quede mojado durante un período en el que puedan desarrollarse un número importante de microorganismos, deberá desinfectarse antes de volverse a usar (Arroyo y Munguía 2007).

2.6.4 PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y VERIFICACIÓN

a. Procedimientos operativos estandarizados de sanitización (POES)

Según Bautista (2015), los procedimientos operativos estandarizados de sanitización (POES) son prácticas y procedimientos de saneamiento escritos que un establecimiento elaborador de alimentos debe desarrollar e implementar para prevenir la contaminación directa o la adulteración de los alimentos que allí se producen, elaboran, fraccionan y/o comercializan.

Los POES deben identificar procedimientos de saneamiento pre operacionales y deben diferenciar las actividades de saneamiento que se realizarán durante las operaciones. En el saneamiento operacional se deberán describir los procedimientos sanitarios diarios que el establecimiento realizará durante las operaciones para prevenir la contaminación directa de productos o su alteración.

Cuadro 7: Características y propiedades de algunos agentes desinfectantes

AGENTES	COMPONENTE ACTIVO	ACTIVIDAD	INCOMPATIBILIDAD	OTROS EFECTOS	PRECAUCIONES
Desinfectantes					
Clorados	Hipoclorito, cloro gaseoso, dióxido de cloro	Bacterias, levaduras, mohos, esporas, virus	Agua caliente, ácidos, materia orgánica		Corrosivo, tóxico
Yodóforos	Tricloruro de yodo, sustancias con yodo	Bacterias, mohos, levaduras	Agua caliente, álcalis, materia orgánica		Corrosivo
Oxidantes	Ácido peracético	Mohos, levaduras, bacterias, virus, esporas	Agua caliente, materia orgánica, álcalis		Poco tóxico
<i>Quats</i>	Sales de amonio cuaternario	Gram (+), mohos, levaduras	Tensioactivos aniónicos, materia orgánica, aguas duras	Capacidad detergente	
Vapor de agua	Vapor de agua	Bacterias, mohos, levaduras, virus, esporas	Dificultad de aplicación		Atóxico

FUENTE: Tomado de Cabellos *et al.* 2000

Los procedimientos establecidos durante el proceso deberán incluir: la limpieza y desinfección de equipos y utensilios durante los intervalos en la producción, la higiene del personal (prendas de vestir externas y guantes, cobertores de cabello lavado de manos, estado de salud, etc.); manejo de los agentes de limpieza y desinfección en áreas de elaboración de productos (Bautista 2015).

b. Verificación de los procedimientos de limpieza y desinfección

Deberá verificarse la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección mediante la vigilancia microbiológica de las superficies que entran en contacto con los productos. En el muestreo para la verificación microbiológica del equipo y las superficies que entran en contacto con los productos, deberá utilizarse un agente atenuador (neutralizador) para eliminar cualquier residuo de desinfectantes (Arroyo y Munguía 2007).

Según Serra y Bugueño (2005), los POES tienen que ser evaluados rutinariamente para verificar su efectividad en la prevención de la contaminación cruzada, además tienen que ser revisados cuanto sea necesario para mantener su efectividad y para mantenerlos al día con el fin de reflejar los cambios en las instalaciones, los equipos, las operaciones y el personal.

Las consecuencias negativas de la no verificación de alimentos, entre otras se pueden reflejar en la diseminación de enfermedades transmitidas por éstos (ETA's) y que se propaguen más fácilmente, incluso entre países de forma más rápida, ocasionando riesgos para la salud de los consumidores y riesgos económicos para los productores y manufacturadores de alimentos que no cumplan con las normas de inocuidad cada vez más estrictas (Bautista 2015).

III. MATERIALES Y MÉTODOS

3.1 LUGAR DE EJECUCIÓN

El presente trabajo de investigación se realizó en las áreas involucradas al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, ubicada en la Av. Nicolás Arriola # 3250 en el distrito de San Luis, Ciudad de Lima.

3.2 MATERIALES

Para la realización del presente trabajo de investigación, se emplearon los siguientes materiales:

3.2.1 NORMAS Y REGLAMENTOS

- Resolución Directoral N° 0047-79-SA/DS. Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de alimentación del Ministerio de Salud (MINSa 1979).
- Resolución Suprema N° 0019-81-SA. Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSa 1981).
- Decreto Supremo N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSa 1998).
- Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSa. Norma sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines (MINSa 2005).
- Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSa. Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (MINSa 2007).
- Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSa. Norma Sanitaria que establece los criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo humano (MINSa 2008).

- Norma Técnica de Salud N° 098-MINSA/DIGESA - V.01. Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSA 2012).
- Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSA. Modifican el Artículo 24° de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2014).
- Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado - Principios Generales de Higiene de Alimentos (FAO/OMS 2003).

3.2.2 LISTA DE VERIFICACIÓN (CUESTIONARIO)

Lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios elaborada en base a los lineamientos de la normativa vigente nacional, Resolución Directoral N° 0047-79-SA/DS: Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de Alimentación del Ministerio de Salud (MINSA 1979); Resolución Suprema. N° 0019-81-SA: Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSA 1981); Resolución Ministerial 363-2005/MINSA: Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2005); Norma Técnica de Salud N° 098-MINSA/DIGESA - V.01.: Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSA 2012); Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSA: Modifican el Artículo 24° de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2014); y Lineamientos de las Normas Internacionales: Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados Utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993) y Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de Alimentos (FAO/OMS 2003). Dicha lista se aplicó para la Evaluación Higiénico-Sanitaria del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

3.2.3 HERRAMIENTAS DE CALIDAD

- Tormenta de ideas (Oseki y Osaka 1992).
- Matriz de selección de problemas (Oseki y Osaka 1992).
- Diagrama causa-efecto (Gómez 1991).

3.2.4 DOCUMENTOS INTERNOS DE LA ORGANIZACIÓN

- Informes de pasantes referentes a las Buenas Prácticas de Manufactura de Alimentos.
- Registros de egresos (*Kardex*) de materias primas e insumos del almacén de alimentos.
- Catálogos, instructivos, procedimientos de limpieza y desinfección de algunos equipos, así como algunos registros de cumplimiento.

3.2.5 MATERIALES Y EQUIPOS PARA LOS ENSAYOS MICROBIOLÓGICOS

- Placas Petrifilm™, según el tipo de microorganismo a analizar.
- Hisopos *Quick Swab* Petrifilm™.
- Frascos con tapa hermética de boca ancha de 250 ml de capacidad, con 100 ml de solución diluyente estéril.
- Bolsas de polietileno de primer uso.
- Solución diluyente estéril.
- Pinzas estériles.
- Tubos de ensayo con tapa hermética conteniendo 10 ml de solución diluyente estéril.
- Plantilla estéril, con un área en el centro de 100 cm² (10 cm x 10 cm) o alternativamente, plantilla estéril, con un área en el centro de 25 cm² (5 x 5 cm).
- Gradillas.
- Guantes descartables de primer uso.
- Protector de cabello.
- Mascarillas descartables.
- Caja térmica o *cooler*.
- Refrigerantes.
- Plumón marcador para vidrio.
- Incubadora.
- Autoclave.

3.2.6 MÉTODOS DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS

Para la evaluación de superficies vivas (manos de los manipuladores con o sin guantes, que estén en contacto con los alimentos destinados al consumo directo); a fin de realizar el

diagnóstico inicial de las condiciones higiénico sanitarias del servicio de alimentación, se consideró la evaluación de las manos sin guantes de un manipulador de alimentos (personal de cocina).

Se realizó la evaluación de los microorganismos referidos en la Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSA: Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (MINSA 2007); entre los cuales se encuentran los microorganismos indicadores de higiene, coliformes y *Staphylococcus aureus*, siendo este último considerado un indicador de higiene ya que la toxina es generada en el alimento. A su vez, se realizó la evaluación de un microorganismo patógeno, considerándose a *Salmonella sp.*, por ser una común fuente de contaminación en huevos crudos o semicrudos; pollo, frutas y verduras semicrudas; los mismos que son empleados como materias primas principales en la elaboración de los menús preparados por el servicio de alimentación.

El método de muestreo empleado para la superficie viva, fue el método del enjuague, ya que según MINSA (2007), este método se utiliza para superficies vivas (manos) y para objetos pequeños o para el muestreo de superficies interiores de envases, botellas, bolsas de plástico, etc.

La evaluación de los microorganismos mencionados se desarrolló usando métodos rápidos Petrifilm™, los cuales se detallan a continuación:

- Coliformes, siguiendo el método oficial 991.14. Cuenta Coliformes y *Escherichia coli* en Alimentos. Métodos de película seca rehidratable (Placa Petrifilm™ para cuenta *E.Coli*/Colifomes y placa para cuenta Coliformes Petrifilm™) (AOAC 2004).
- *Staphylococcus aureus*, siguiendo el método oficial 2003.07, en tipos seleccionados de alimentos procesados y preparados (AOAC 2008).
- *Staphylococcus aureus*, siguiendo el método oficial 2003.08 en productos lácteos seleccionados (AOAC 2009b).
- *Staphylococcus aureus*, siguiendo el método oficial 2003.11 en carne seleccionada, mariscos y aves de corral (AOAC 2010).
- *Salmonella sp.*, siguiendo el método oficial 2014.01 en alimentos seleccionados (AOAC 2014).

Para la evaluación de superficies inertes (aquellas superficies que están en contacto con los alimentos destinados al consumo directo, como utensilios, vajilla, superficies de corte, menaje, equipos, entre otros; las mismas que pueden ser regulares o irregulares), se consideró la superficie regular de una tabla de picar de alimentos listos para el consumo; a fin de realizar el diagnóstico inicial de las condiciones higiénico sanitarias del servicio de alimentación. Para la verificación de los procedimientos estandarizados de limpieza y desinfección, se consideró la superficie regular de un plato, empleado durante las actividades de servido de platos preparados.

Se realizó la evaluación de los microorganismos referidos en la Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSA: Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (MINSA 2007); entre los cuales se encuentran los microorganismos indicadores de higiene tales como coliformes y un microorganismo patógeno, considerándose a *Salmonella sp.*, por ser una común fuente de contaminación en huevos crudos o semicrudos; pollo, frutas y verduras semicrudas.

El método de muestreo empleado para la superficie regular inerte, fue el método del hisopo, ya que según MINSA (2007) este método se utiliza para superficies inertes regulares e irregulares, tales como tablas de picar, bandejas, mesas de trabajo, utensilios, cuchillas de equipos, cortadora de embutidos, cortadora de pan de molde, fajas transportadoras, tolvas, mezcladoras, pisos, paredes y otros.

La evaluación de los microorganismos mencionados se desarrolló usando métodos rápidos Petrifilm™, los cuales se detallan a continuación:

- Coliformes, siguiendo el método oficial 991.14. Cuenta Coliformes y *Escherichia coli* en Alimentos. Métodos de película seca rehidratable (Placa Petrifilm™ para cuenta *E.Coli*/Colifomes y placa para cuenta Coliformes Petrifilm™) (AOAC 2004).
- *Salmonella sp.*, siguiendo el método oficial 2014.01 en alimentos seleccionados (AOAC 2014).

Para la evaluación de ambientes (áreas en las que se desarrollan las actividades de almacenamiento, pre elaboración, elaboración, distribución, servido y conservación de los platos preparados); a fin de realizar el diagnóstico inicial de las condiciones higiénico

sanitarias del servicio de alimentación, se consideró el ambiente de la cocina caliente.

Se realizó la evaluación de los microorganismos referidos en la Resolución Ministerial 591-2008/MINSA: Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos Bebidas de Consumo Humano (MINSA 2008); entre los cuales se encuentran los microorganismos indicadores de alteración tales como aerobios mesófilos, los cuales a su vez son indicadores de las condiciones de manejo y eficiencia de la sanitización a lo largo de los procesos de pre elaboración, elaboración, distribución, servido y conservación de los platos preparados. A su vez, se realizó la evaluación de mohos y levaduras, los cuales se encuentran ampliamente distribuidos en el ambiente, dispersándose fácilmente por el aire y el polvo.

El método de muestreo empleado para el ambiente fue el de exposición de placa por un tiempo de 15 minutos ya que según Maturrin y Peeler (2001), el manual analítico bacteriológico (BAM) de la FDA (1999), indica que para el recuento de aerobios (cuenta total en placa o mesófilos aerobios), la densidad microbiana del aire en el área de trabajo durante la siembra, medida en placas de vertido, no debe exceder 15 colonias/placa durante 15 minutos de exposición.

La evaluación de los microorganismos mencionados se desarrolló usando métodos rápidos Petrifilm™, los cuales se detallan a continuación:

- Mohos y levaduras, siguiendo el método oficial 997.02. Cuenta de Levaduras y Mohos en Alimentos. Método de película seca rehidratable (Método Petrifilm™) (AOAC 2009a).
- Aerobios mesófilos, siguiendo el método oficial 990.12. Recuento de placas aeróbicas en alimentos. Métodos de película seca rehidratable (AOAC 2007).

3.3 METODOLOGÍA

La metodología empleada en el presente trabajo tuvo la secuencia mostrada en la figura 1.

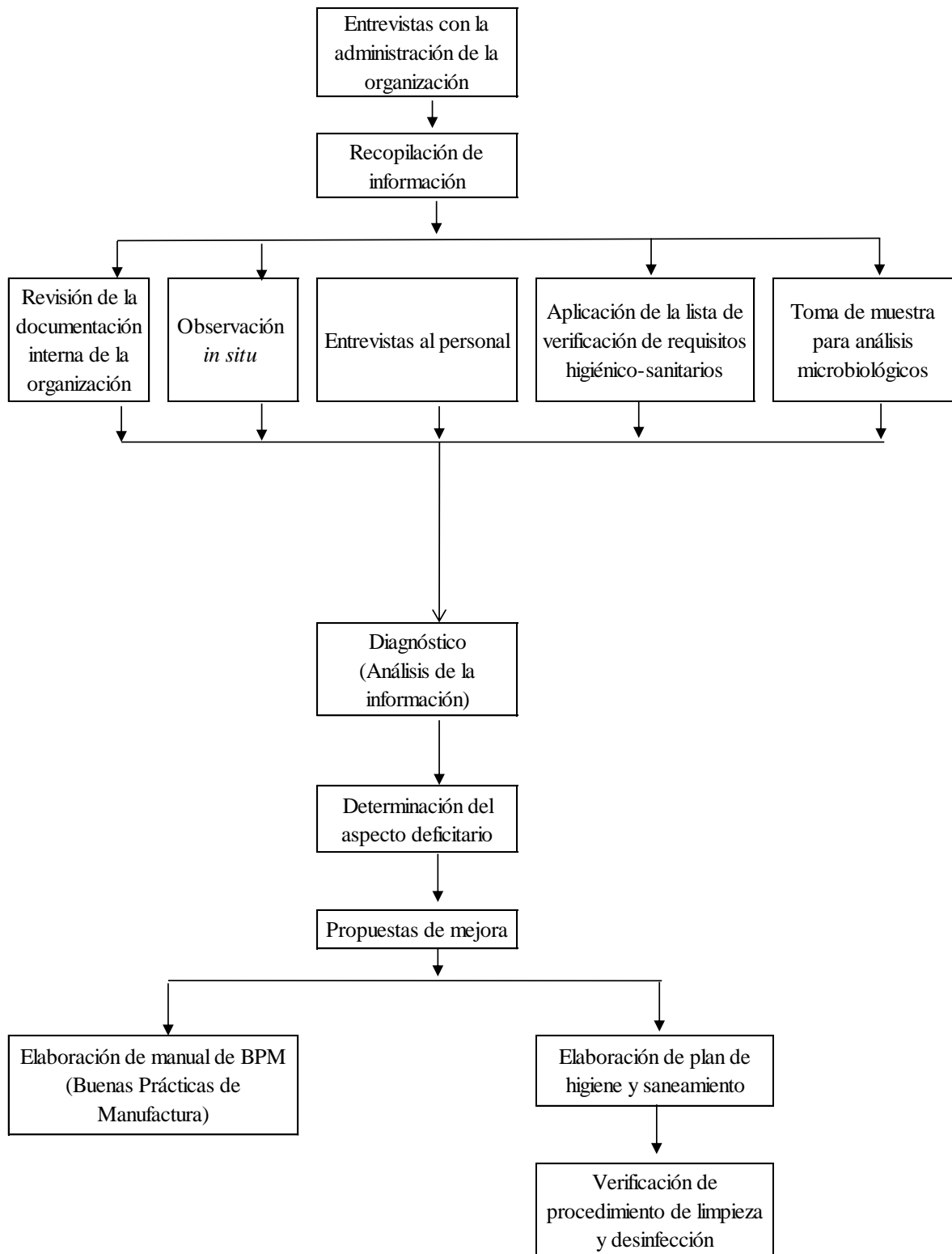


Figura 1: Metodología seguida en el desarrollo del presente trabajo de investigación.

3.3.1 ENTREVISTA CON LA ADMINISTRACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN

El canal de comunicación con el Hogar Clínica San Juan de Dios se realizó por intermedio del Gerente de Logística (GL), quien fue el responsable del contacto inicial con el Administrador (A) con la finalidad de obtener la aprobación para la ejecución del trabajo de investigación.

Esta entrevista permitió presentar a la Ejecutante (E) con el área administrativa, a fin de conocer los antecedentes y situación actual de la organización, establecer la forma, el programa y la metodología de trabajo de la ejecutante dentro de las instalaciones; así como presentar las ventajas que podrían obtener a partir de la implementación de una propuesta de mejora.

Todo esto con la finalidad de contar con el compromiso y apoyo de la Administración. Además, se planteó un cronograma tentativo de las actividades a llevarse a cabo para el cumplimiento de los objetivos establecidos.

3.3.2 RECOPIACIÓN DE INFORMACIÓN

a. Revisión de la documentación interna de la organización

La Ejecutante (E) realizó la revisión de la documentación interna de la organización a fin de conocer la situación en la que se encuentra la cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios con respecto a criterios higiénico-sanitarios. Esta documentación incluyó los informes de pasantes referentes a las Buenas Prácticas de Manufactura de Alimentos y registros de egresos de materias primas e insumos del almacén de alimentos (*kardex*).

b. Observación *in situ*

Consistió en realizar un recorrido por las áreas de cocina, almacenes de alimentos y comedor con el fin de observar las condiciones de trabajo, prácticas del personal asociado y el desarrollo de todo el proceso de elaboración de platos preparados en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios. Asimismo, tuvo la finalidad de recoger información y observar el cumplimiento de lo establecido en la documentación presentada.

c. Entrevistas al personal

Se realizaron las entrevistas con el personal de la cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios, con el objeto de conocer sus diferentes opiniones acerca de las condiciones generales de funcionamiento de las actividades de las diferentes áreas. Las visitas fueron previamente coordinadas con el Administrador (A) y el Asistente de Administración (AA) a fin de poder contar con su presencia durante la entrevista al personal. Además, facilitaron el ingreso al establecimiento y acceso a información confiable, así como su apoyo para responder las consultas e inquietudes generadas durante la visita en las áreas de cocina, almacenes de alimentos y comedor.

d. Aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios

Esta actividad se llevó a cabo en un plazo de dos días. Se realizó una inspección higiénico sanitaria basada en la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios elaborada en base a los lineamientos de la normativa vigente nacional, Resolución Directoral. N° 0047-79-SA/DS: Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de alimentación del Ministerio de Salud (MINSa 1979); Resolución Suprema. N° 0019-81-SA: Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSa 1981); Resolución Ministerial 363-2005/MINSa: Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSa 2005); Norma Técnica de Salud N° 098-MINSa/DIGESA - V.01.: Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSa 2012); Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSa: Modifican el Artículo 24° de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSa 2014); y lineamientos de las normas internacionales: Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993) y Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de Alimentos para servicios de restauración (FAO/OMS 2003).

El objetivo de la aplicación de la Lista de Verificación de los Requisitos Higiénico-Sanitarios elaborada en base a los lineamientos de la normativa vigente nacional; fue obtener información para el diagnóstico inicial de la cocina, almacenes de alimentos y comedor, en cuanto a criterios higiénico-sanitarios se refiere. Los capítulos contemplados en la Lista de Verificación de los requisitos higiénico-sanitarios (anexo 1) fueron:

- Emplazamiento.
- Instalaciones sanitarias.
- Personal manipulador de alimentos.
- Condiciones de saneamiento.
- Condiciones de proceso y elaboración.

La lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios se aplicó mediante observación directa de las instalaciones de la cocina, almacenes de alimentos y comedor, entrevistas al personal pertinente y revisión de documentación.

A fin de facilitar la interpretación de los resultados se asignó un puntaje que permitió evaluar cuantitativamente cada pregunta aplicable de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios, de acuerdo a la escala mostrada en el cuadro 8.

Cuadro 8: Escala de puntuación para determinar el nivel de cumplimiento de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios

PUNTUACIÓN	CALIFICACIÓN	SIGNIFICADO
0	No existe	Condiciones higiénico sanitarias no aceptables. Requiere mejoras sustanciales
1	Existe en buenas condiciones	Buenas condiciones higiénico sanitarias. Cumple los requisitos. Requiere acciones correctivas menores
2	Existe en muy buenas condiciones	Muy buenas condiciones higiénico sanitarias. Pocas acciones correctivas menores o ninguna.

FUENTE: Tomado de Pola y Palom 1997

Con el objetivo de determinar el grado de cumplimiento en cada capítulo de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios se sumaron los puntajes parciales de cada pregunta perteneciente a un mismo capítulo y se compararon con el puntaje máximo posible a obtenerse, que representa el 100 por ciento, determinando así el porcentaje de

cumplimiento de los requisitos de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios según la escala mostrada en el cuadro 9.

La fórmula a aplicar se presenta a continuación:

$$\text{Porcentaje de cumplimiento de cada capítulo} = (T \cdot 100) / N$$

Donde:

T: Puntaje total obtenido por capítulo

N: Puntaje máximo posible por capítulo

Cuadro 9: Interpretación de los resultados de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios según el porcentaje de cumplimiento

PORCENTAJE OBTENIDO	INTERPRETACIÓN
91-100% Excelente	Buenas Prácticas de Manufactura implementadas, efectivas y se aplican de manera sistemática
85-90% Bueno	Buenas Prácticas de Manufactura implementadas y efectivas, pero existe la aplicación no sistemática de requisitos aislados. Es necesario mejorar el control de la aplicación de los requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura.
75-84% Regular	Buenas Prácticas de Manufactura implementadas, pero su aplicación no se realiza de manera sistemática en la organización por lo que no se asegura de manera continua la sanidad e inocuidad de los productos. Es necesario mejorar el control de la aplicación sistemática de cada uno de los requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura
< 75% Requiere Mejora Inmediata	Buenas Prácticas de Manufactura implementadas, pero no se evidencia de manera suficiente su eficacia; y se evidencia ineficacia en los controles sanitarios y de inocuidad de los productos. Es necesario aplicar acciones correctivas inmediatas para asegurar la sanidad e inocuidad de los productos de manera continua.

e. Toma de muestra para análisis microbiológicos

Con la finalidad de evaluar las condiciones higiénico sanitarias del servicio de alimentación para el desarrollo del presente trabajo de investigación, se realizó la evaluación de microorganismos indicadores de higiene y patógenos en una superficie viva (manipulador de alimentos), una superficie regular inerte (tabla de picar de alimentos listos para consumir) y un ambiente (cocina caliente).

La toma de muestras se realizó según los lineamientos establecidos por MINSA (2007); empleándose los métodos de análisis rápidos Petrifilm™, detallados en el ítem 3.2.6.

3.3.3 DIAGNÓSTICO (ANÁLISIS DE LA INFORMACIÓN)

En base a la observación *in situ*, la revisión de la documentación interna de la organización, los resultados de los análisis microbiológicos realizados a manipulador, superficies regular inerte y ambiente; los resultados de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios aplicada y a las entrevistas realizadas al personal de la cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios; se obtuvo información general de la situación en la que se encontró el establecimiento, y se determinó los aspectos deficitarios con respecto a la calidad higiénico-sanitaria.

3.3.4 DETERMINACIÓN DEL ASPECTO DEFICITARIO

Teniendo como base el diagnóstico, se procedió a identificar los problemas más importantes de la cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios, utilizando para ello las siguientes herramientas de calidad.

a. Tormenta de ideas

Esta técnica permitió determinar los principales problemas de la cocina, almacenes de alimentos y comedor, generando ideas que se basaron en evidencias objetivas tales como documentación existente y observaciones realizadas por la Ejecutante (E). Además, se consideraron apreciaciones obtenidas luego de las entrevistas que sostuvo la Ejecutante (E) con el personal de la cocina, almacenes de alimentos y comedor.

La metodología de la Tormenta de ideas comprendió las siguientes fases:

- Fase de generación
 - Se eligió un coordinador del grupo conformado por la Ejecutante (E) y personal de la organización: Administrador (A) y Asistente de Administración (AA).
 - Se generaron ideas individualmente por turno.
 - Las ideas fueron escritas en un lugar visible por todos los participantes del grupo.
 - Se consideraron tantas ideas como se pudo, sin considerar críticas ni juicios.

- Fase de aclaración
 - Se procedió a aclarar cada una de las ideas.
 - Se reunieron ideas afines y se obtuvieron las ideas agrupadas.

b. Matriz de selección de problemas

Este método se aplica luego de reducir las ideas a un número manejable ordenándolas de manera independiente a los puntajes alcanzados (Vilar 1997).

- Determinación de los criterios para la evaluación de problemas
- Se utilizó esta herramienta para seleccionar el problema más importante en función a criterios comúnmente aceptados por considerarlos importantes en la viabilidad de la resolución de los problemas.

Los criterios que se tomaron en cuenta para la evaluación de los problemas se presentan a continuación en el cuadro 10.

Cuadro 10: Criterios para la evaluación de problemas

CRITERIOS	NIVELES		CONSIDERACIÓN
Inversión Estimada	1	Inversión Alta: Mayor a US\$ 10 000	Los montos considerados fueron determinados en coordinación con la administración
	2	Inversión Media: de US\$ 5000 a US\$ 10 0000	
	3	Inversión Baja: Menor a US\$ 5000	
Tiempo Estimado	1	Largo: Más de 1 año	Los periodos se determinaron en función a las actividades a llevarse a cabo
	2	Mediano: Entre 6 meses y 1 año	
	3	Corto: Menor a 6 meses	
Factibilidad	3	Muy Posible	Se refiere a la posibilidad de implementación en función a las condiciones actuales de la organización
	2	Posible	
	1	Poco Posible	
Influencia en la calidad sanitaria de los platos preparados	3	Alta: Afecta en gran medida	Se estableció en función al grado que el problema afecta en la calidad sanitaria de los platos preparados
	2	Media: Afecta Moderadamente	
	1	Baja: Poco efecto	
Reacción del personal al cambio	+	Positiva	Se estableció en función a la potencial respuesta del personal frente a los cambios
	0	Neutra	
	-	Negativa	

- Determinación del factor de ponderación

La Ejecutante (E), Administrador (A) y Asistente de Administración (AA), asignaron una puntuación a cada criterio de acuerdo a su importancia, los valores asignados oscilaron entre 1 y 5 dándole mayor puntaje a aquel criterio que en común acuerdo, se considere de mayor influencia en la solución del problema y el menor a aquel que se considere de menor influencia para la resolución del mismo, obteniéndose un factor de ponderación que es equivalente al promedio de los puntajes de los criterios. Se obtuvo dividiendo la media aritmética en cada criterio, entre la media aritmética con menor puntaje; obteniéndose el factor de ponderación que se muestra en el cuadro 11.

Cuadro 11: Determinación del factor de ponderación

N°	CRITERIOS	MIEMBROS			TOTAL	PROMEDIO	FACTOR DE PONDERACIÓN (PROMEDIO / MENOR VALOR)
		A	AA	E			
1	Inversión Estimada	5	4	4	13	4,3	1,9
2	Tiempo Estimado	3	3	3	9	3,0	1,3
3	Factibilidad	5	4	4	13	4,3	1,9
4	Influencia en la calidad sanitaria de los platos preparados	4	3	4	11	3,7	1,6
5	Reacción del personal al cambio	2	3	2	7	2,3	1,0

Se aplicó la matriz en la selección del problema a solucionar a través de la multiplicación de la cantidad de votos por el valor numérico del nivel y por el factor de ponderación del criterio respectivo. Luego se sumaron los resultados parciales obtenidos para cada criterio y se eligió como problema principal a solucionar a aquel que obtuvo el mayor puntaje.

c. Diagrama de Ishikawa (Causa-Efecto)

Esta herramienta fue utilizada luego de la aplicación de la matriz de selección de problemas (Vilar 1997) para analizar a mayor detalle él o los problemas que obtuvieron la mayor puntuación; procediéndose a identificar las causas que explican los mismos; a fin que atacando las causas se puedan resolver dichos problemas.

El diagrama se construyó de acuerdo al siguiente procedimiento:

- Se eligió él o los problemas que obtuvieron el mayor puntaje en la Matriz de Selección de Problemas, los cuales se colocaron al lado derecho del diagrama; al final de la línea gruesa trazada de izquierda a derecha.
- Los factores a considerar en la categorización de causas fueron: personal, métodos, alta dirección, materias primas e insumos, e Infraestructura, materiales y equipos, trazándose flechas secundarias con relación a la principal.

- Se obtuvo la representación del diagrama Causa-Efecto.

3.3.5 PROPUESTA DE MEJORA

Como los problemas obtenidos fueron el incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento; se estableció el diseño de las Buenas Prácticas de Manufactura y de la Higiene y Saneamiento a través de la elaboración de la documentación respectiva.

a. Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

El documento propone la aplicación de prácticas generales en la manipulación durante la compra, recepción, almacenamiento, elaboración y servido de los platos preparados, con el objeto de garantizar la inocuidad de los mismos. Este documento está basado en los lineamientos de la normativa vigente nacional, Resolución Directoral N° 0047-79-SA/DS: Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de alimentación del Ministerio de Salud (MINSa 1979); Resolución Suprema N° 0019-81-SA: Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSa 1981); Resolución Ministerial 363-2005/MINSa: Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSa 2005); Norma Técnica de Salud N° 098-MINSa/DIGESA - V.01.: Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSa 2012); Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSa: Modifican el Artículo 24° de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSa 2014); y lineamientos de las normas internacionales: Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993) y Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de Alimentos (FAO/OMS 2003).

El documento contempla los programas pre-requisito del sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) tales como: control de la calidad sanitaria del agua, disposición de residuos sólidos y aguas servidas, recepción, control y almacenamiento de materias primas e insumos, elaboración, conservación y distribución de alimentos, etc.

b. Elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento

El documento propone la aplicación de prácticas generales de higiene y saneamiento antes, durante y después del proceso de elaboración de platos preparados, con el objeto de garantizar la inocuidad de los mismos. Este documento está basado en los lineamientos de la normativa vigente nacional, Resolución Directoral N° 0047-79-SA/DS: Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de alimentación del Ministerio de Salud (MINSA 1979), Resolución Suprema N° 0019-81-SA: Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSA 1981); Resolución Ministerial 363-2005/MINSA: Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2005); Norma Técnica de Salud N° 098-MINSA/DIGESA - V.01.: Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSA 2012); Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSA: Modifican el Artículo 24° de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2014); y lineamientos de las normas internacionales: Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993) y Código Internacional de Prácticas Recomendado-Principios Generales de Higiene de Alimentos (FAO/OMS 2003).

El documento contempla los programas pre-requisito del sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) tales como: control de higiene y salud del personal, manejo integrado de plagas, prevención de la contaminación cruzada; así como los procedimientos de limpieza y desinfección.

c. Verificación de procedimiento de limpieza y desinfección

La verificación de un procedimiento estandarizado de limpieza y desinfección, contempló a la superficie inerte de mayor contacto con los alimentos, para lo cual se eligió la vajilla (plato). Dicha verificación se realizó mediante el análisis microbiológico, basado en los lineamientos de la normativa vigente nacional, Resolución Ministerial N°461-2007/MINSA: Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (MINSA 2007).

La metodología empleada en la verificación del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) tuvo la secuencia mostrada en la figura 2.

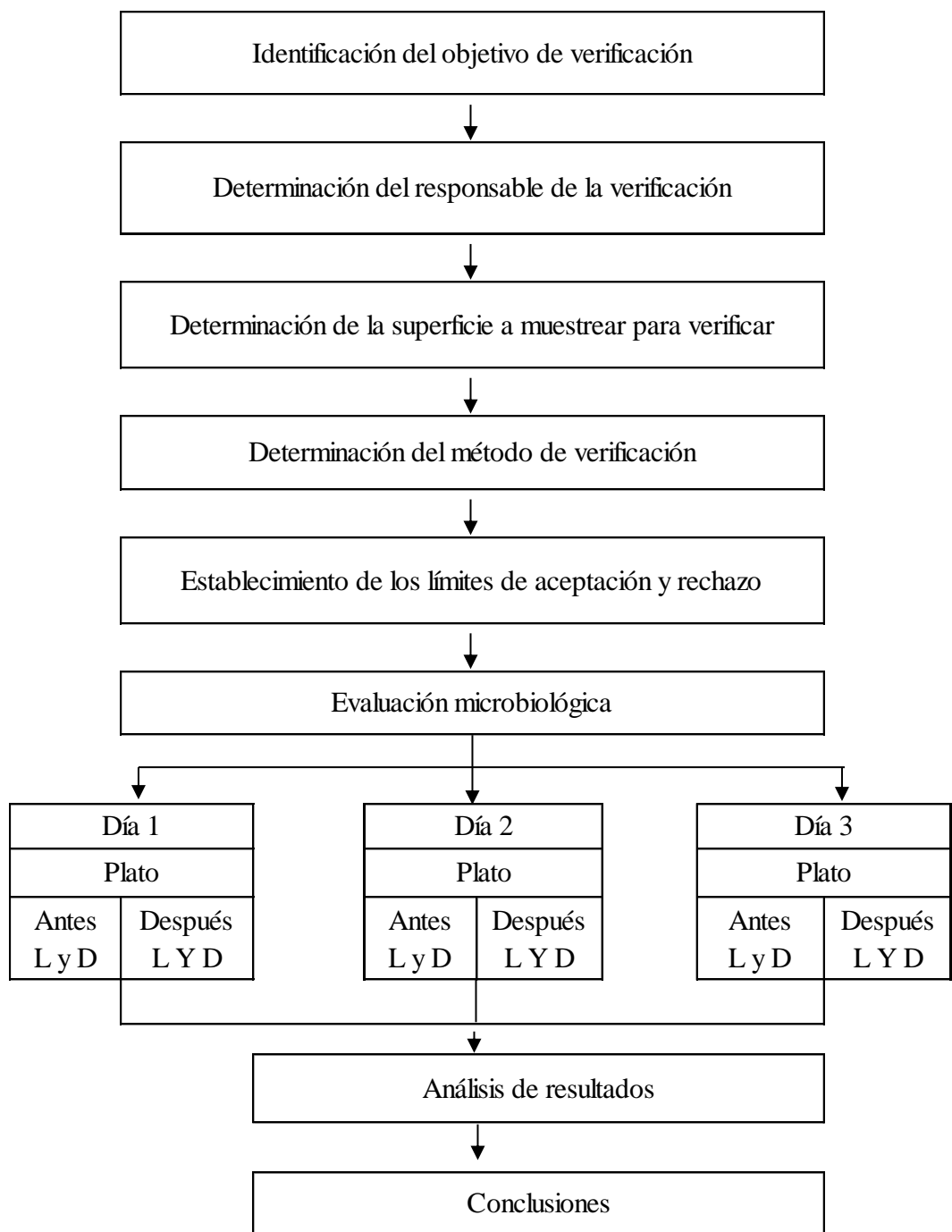


Figura 2: Metodología seguida en el desarrollo de la verificación del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

A continuación, se describen las etapas a considerar para la verificación del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios:

- Paso 1: Identificación del objetivo de verificación

El objetivo de la verificación del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; fue confirmar la eficacia de los procesos establecidos en el instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-24: menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado manual (3 pozas), diseñado como parte del plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento propuesto; empleando hipoclorito de sodio 8 por ciento a 100 ppm (25 ml/ 20 l de agua) por cinco minutos de contacto.

- Paso 2: Determinación del responsable de la verificación

La Ejecutante (E) fue la responsable del diseño, desarrollo y análisis de los resultados. Los análisis microbiológicos se realizaron utilizando métodos rápidos Petrifilm™, normalizados por organismos internacionales como la AOAC (*Association of Official and Analytical Chemists*).

- Paso 3: Determinación de la superficie a muestrear para verificar

Se determinó que la superficie a muestrear fuera la superficie de un plato de servicio, debido a que la misma está en contacto con los alimentos destinados al consumo directo. Se evaluaron los microorganismos considerados en la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies (MINSa 2007), para una superficie regular inerte, los mismos que se detallan en el cuadro 12.

Cuadro 12: Microorganismos a evaluar en superficie regular inerte de muestreo

ENSAYO	SUPERFICIE INERTE
Indicadores de higiene	Coliformes totales
Patógeno	<i>Salmonella sp.</i>

FUENTE: Tomado de MINSa 2007

- Paso 4: Determinación del método de verificación

Para la determinación del método de verificación, se consideró el método del hisopo;

ya que según MINSA (2007), éste se utiliza para superficies inertes regulares e irregulares, tales como tabla de picar, bandejas, mesas de trabajo, utensilios, cuchillas de equipos, cortadora de embutidos, cortadora de pan de molde, fajas transportadoras, tolvas, mezcladoras, pisos, paredes y otros; trabajándose con los métodos rápidos Petrifilm™.

- **Paso 5:** Establecimiento de los límites de aceptación y rechazo

Se consideraron los límites microbiológicos establecidos por MINSA (2007) para los microorganismos evaluados, tal como se detalla en el cuadro 13.

Cuadro 13: Límites microbiológicos establecidos para superficie inerte

SUPERFICIE INERTE			
MÉTODO HISOPO		SUPERFICIE REGULAR	
ENSAYO		LÍMITE DE DETECCIÓN DEL MÉTODO	LÍMITE PERMISIBLE
Indicadores de higiene	Coliformes totales	< 0,1 UFC/cm ²	< 1 UFC/cm ²
Patógeno	<i>Salmonella sp.</i>	Ausencia / 100 cm ² de superficie muestreada	Ausencia / 100 cm ² de superficie muestreada

FUENTE: Tomado de MINSA 2007

- **Paso 6:** Evaluación microbiológica

Durante tres días consecutivos, se realizó la toma de muestras para los análisis microbiológicos antes y después de realizado el procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato), según las concentraciones de productos químicos y tiempos establecidos en el instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-24: menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado manual (tres pozas). Se trabajó con los métodos rápidos Petrifilm™.

- Paso 7: Análisis de resultados

Una vez obtenidos los resultados de la evaluación, se procedió al análisis de los mismos, a fin de determinar la eficacia del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato).

- Paso 8: Conclusiones

Una vez realizado el análisis de resultados, se procedió a detallar las conclusiones de la verificación.

IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1 ENTREVISTA CON LA ADMINISTRACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN

Se realizó la entrevista en las oficinas administrativas de la organización, contándose con la presencia del Gerente de Logística (GL), quien fue el responsable del contacto inicial con el Administrador (A). Producto de esta entrevista, luego de la presentación del proyecto por parte de la Ejecutante (E), se obtuvo la aprobación para la ejecución del trabajo. Así mismo, se presentó la metodología a seguir para la realización de la evaluación de las condiciones en las que se encontró la cocina, almacenes de alimentos y comedor; se dio a conocer los objetivos del trabajo; además se presentó el cronograma de actividades a desarrollar, el cual se muestra en el cuadro 14 (cronograma de actividades). A su vez, se estableció el compromiso de confidencialidad con la información proporcionada por parte de la organización.

Como resultado de la entrevista con el representante del Hogar Clínica San Juan de Dios, éste se comprometió a brindar todas las facilidades para realizar el presente trabajo, mostrando apertura a cualquier cambio y sobre todo interés a las propuestas de mejora, para así mejorar la calidad sanitaria en la cocina, almacenes de alimentos y comedor. Asimismo, permitió obtener los antecedentes de la organización.

4.1.1 ANTECEDENTES DE LA ORGANIZACIÓN

El Hogar Clínica San Juan de Dios brinda el servicio de alimentación a pacientes con problemas de ortopedia y traumatología, PCI (Parálisis Cerebral Infantil) y síndrome de Down; personal administrativo, médicos, voluntarios, pasantes y religiosos de la Orden San Juan de Dios.

En dicho servicio trabajan cuatro personas: tres en el área de cocina y una en el comedor. El servicio de alimentación consta de desayuno, almuerzo y cena, ofreciendo tres tipos de

Cuadro 14: Cronograma de actividades del trabajo

ACTIVIDADES	MES 1				MES 2				MES 3				MES 4				MES 5				MES 6				MES 7			
	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4
Entrevistas con la administración de la organización		■																										
Recopilación de la información		■																										
Revisión de la documentación interna de la organización			■																									
Observación <i>in situ</i> / Entrevistas al personal			■																									
Aplicación de la lista de verificación de requisitos higiénico-sanitarios				■	■																							
Toma de muestra para análisis microbiológicos				■	■																							
Diagnóstico (Análisis de la información)						■	■																					
Determinación del aspecto deficitario						■	■																					
Desarrollo de propuestas de mejora						■	■																					
Elaboración de manual de BPM y plan de higiene y saneamiento									■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
Verificación de procedimiento de limpieza y desinfección																										■	■	

menú: menú hipocalórico, menú estándar y menú de dieta blanda. Cada menú de almuerzo y cena incluye refresco, segundo y postre; y el menú de desayuno incluye una taza de leche y pan con fiambres.

Diariamente elaboran raciones en promedio de: cincuenta (50) desayunos, ciento setenta (170) almuerzos y cincuenta (50) cenas. La mayoría de consumidores son pacientes de escasos recursos: Infantes, niños y adolescentes; cuyo rango de edades se encuentra entre 2 meses hasta los 18 años.

Las materias primas empleadas en la elaboración de las raciones destinadas al abastecimiento del servicio de alimentación son muy variadas, entre las cuales se encuentran las carnes, vísceras, pescados, mariscos, huevos, lácteos, frutas, hortalizas, granos y derivados, alimentos enlatados, embutidos, entre otros; las mismas que según NIFI (1976), constituyen los principales vehículos de enfermedades de transmisión por alimentos, causadas por microorganismos patógenos e indicadores de higiene, debido principalmente a malas prácticas de manipulación, insuficiente tiempo y temperatura durante los tratamientos térmicos a las que son sometidos, así como deficientes actividades de limpieza y desinfección de las superficies en contacto con las mismas. En ese sentido, el trabajo presenta procedimientos definidos y detallados a fin de prevenir que dichas materias primas sean vehículos de contaminación que atenten contra la inocuidad de los procesos de elaboración y por ende de los platos preparados destinados a los consumidores del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

4.2 RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO DE LA ORGANIZACIÓN

4.2.1 REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN INTERNA DE LA ORGANIZACIÓN

Durante la revisión de la documentación interna, se evidenció que la organización cuenta con:

- Registro de egresos (*kardex*) de algunas materias primas e insumos en el área de almacén de alimentos, en los cuales se detalla el nombre de la materia prima/ insumo, fecha de salida y cantidad.

- Catálogos, instructivos, procedimientos de limpieza y desinfección de algunos equipos tales como: triturador, peladora de papas, cortadora-ralladora, cortafiambres, discos cortadores de fiambres, así como registros de su cumplimiento. Sin embargo, no se evidenció la presencia de validaciones de las concentraciones de productos químicos empleados para tal fin, así como la verificación de la eficacia de los mismos.
- Informes de pasantes, referentes a Buenas Prácticas de Manipulación.

4.2.2 OBSERVACIÓN *IN SITU*

Esta actividad consistió en el reconocimiento de las zonas y su distribución, evidenciándose que cuentan con tres almacenes de perecibles (una cámara de congelación de aves/carnes, una cámara de congelación de pescados y mariscos, así como una cámara de refrigeración de verduras), un almacén de no perecibles, un almacén de productos químicos, un almacén de menaje (vajilla y cubiertos), un almacén de equipos y utensilios, la cocina distribuida en zonas de pre elaboración, elaboración (cocina fría y cocina caliente), distribución, lavado de menaje y utensilios, la oficina de nutrición y la zona de acopio de residuos sólidos. A su vez, se verificó las condiciones higiénico sanitarias de las instalaciones, las prácticas de manipulación de alimentos por parte del personal pertinente tanto de almacén como de cocina, entre otros.

Como resultado de la observación se pudo concluir que, en cuanto al diseño y distribución de almacenes y cocina, el servicio de alimentación cumple con lo establecido en el inciso 4.2.1 (proyecto y disposición) del Código Internacional Recomendado de Prácticas – Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO/OMS 2003).

La observación sirvió para la formación de criterio en la aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios.

4.2.3 ENTREVISTA AL PERSONAL

Esta actividad consistió en la recopilación de información directa expresada por el personal en lo que respecta al funcionamiento del servicio de alimentación, condiciones de trabajo, grado de instrucción y responsabilidades del personal, así como entrenamiento y

capacitación en temas referentes a calidad sanitaria de alimentos; abastecimiento de materiales necesarios para el desarrollo adecuado de las labores diarias, disposición y funcionamiento de equipos; así como las principales deficiencias u oportunidades de mejora que presentaba la organización.

Producto de la entrevista con el personal se encontró principalmente que existía no correspondencia entre las actividades ejecutadas en cuanto a la limpieza y desinfección de equipos; y lo establecido en los pocos instructivos y procedimientos con los que contaba la organización.

Cabe señalar que, si bien es cierto, contaban con algunos instructivos y procedimientos que detallaban las actividades de limpieza y desinfección de algunos equipos; no contaban con ningún procedimiento operativo en el cual se contemplasen los parámetros controlados (tiempo y temperatura) durante las prácticas de elaboración.

Durante la entrevista, a su vez, se evaluó el alcance de conocimiento del personal manipulador directo e indirecto, en cuanto a conceptos de inocuidad, buenas prácticas de manipulación, enfermedades de transmisión por alimentos (ETAS), concepto de rotación de productos almacenados en base a lo primero en entrar es lo primero en salir (PEPS). Los resultados de esta evaluación reflejaron que el personal cuenta con insuficiente capacitación, representando una posible amenaza para la inocuidad de los productos elaborados.

4.2.4 APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICO-SANITARIOS

En el anexo 1 se muestran los resultados obtenidos durante la aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios. Los resultados consolidados de la aplicación de dicha lista de verificación, se presentan en el cuadro 15, en el cual se observa que la organización obtuvo un puntaje de 71 de 214 puntos, equivalente al 33,18 por ciento de cumplimiento de los requisitos, que la califica en el nivel de requiere mejora inmediata, según el criterio establecido en el cuadro 9.

Cuadro 15: Puntuación y porcentaje de cumplimiento de cada capítulo de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios

N°	ASPECTOS A EVALUAR	PUNTAJE MÁXIMO	PUNTAJE OBTENIDO	NIVEL DE CUMPLIMIENTO
I.	Emplazamiento	8	4	50,00
II.	Instalaciones sanitarias	6	1	16,67
III.	Personal manipulador de alimentos	22	3	13,64
3.1	Estado de salud, prácticas higiénicas y medidas de protección	14	2	14,29
3.2	Educación y capacitación	8	1	12,50
IV.	Condiciones de saneamiento	46	13	28,26
4.1	Abastecimiento de agua	10	4	40,00
4.2	Manejo y disposición de desechos líquidos	6	4	66,67
4.3	Manejo y disposición de desechos sólidos	8	2	25,00
4.4	Limpieza y desinfección	8	1	12,50
4.5	Control de plagas (insectos y roedores)	14	2	14,29
V.	Condiciones del proceso de elaboración	132	50	37,88
5.1	Proyecto, construcción e higiene de sala de proceso (cocina) /almacenes	30	18	60,00
5.2	Equipos y utensilios	20	14	70,00
5.3	Almacenamiento de equipos y utensilios	10	0	0,00
5.4	Mantenimiento de equipos y calibración de instrumentos	6	0	0,00
5.4.1	Recepción de alimentos	6	1	16,67
5.4.2	Almacenamiento	8	0	0,00
5.4.3	Almacenamiento de productos secos	10	2	20,00
5.4.4	Almacenamiento de productos en frío	18	6	33,33
5.4.5	Pre-tratamiento	16	3	18,75
5.4.6	Servido	8	6	75,00
	Puntaje total	214	71	33,18

En la figura 3 se presenta el nivel de cumplimiento alcanzado en cada aspecto evaluado en comparación con el alcanzado.

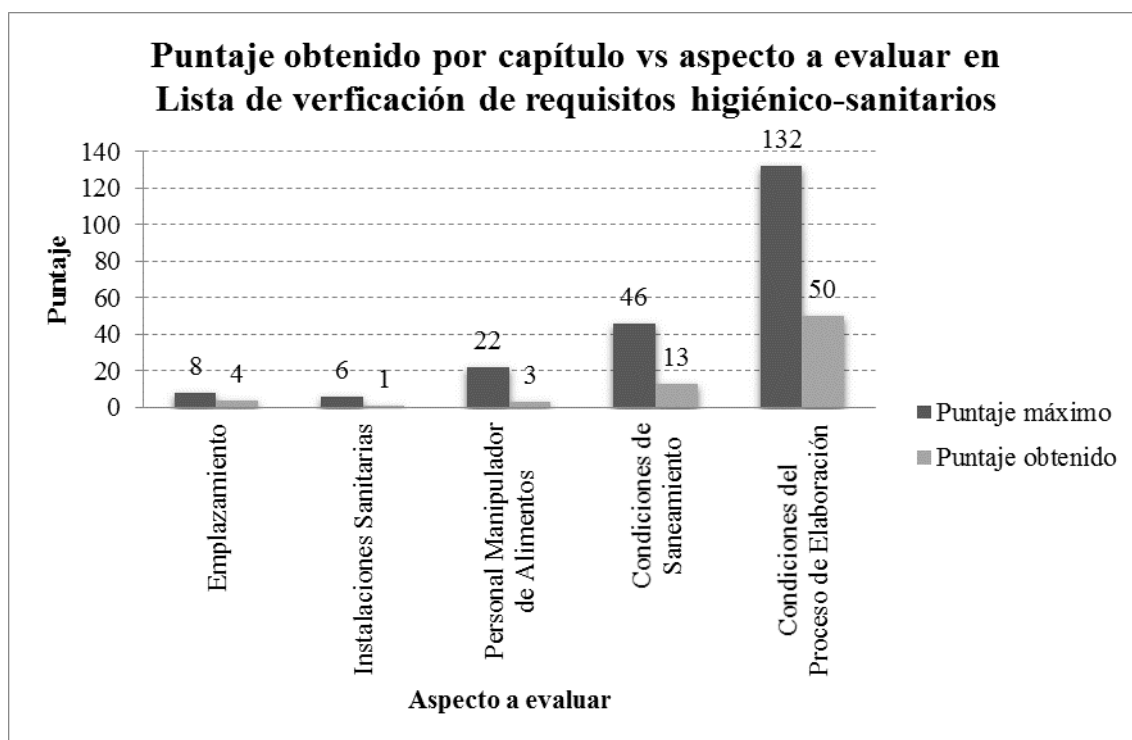


Figura 3: Puntaje obtenido por capítulo en la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios.

A continuación, se detallan los aspectos analizados en función a los resultados obtenidos luego de haber sido aplicada la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios.

a. Emplazamiento

El servicio de alimentación se encuentra ubicado alejado de focos de insalubridad o contaminación, y en una zona que no ofrece riesgo de contaminación ambiental por presencia de malos olores, humo, polvo, depósitos de basura, presencia de animales, entre otros.

La organización obtuvo un 50 por ciento de cumplimiento del puntaje máximo a obtener, valor que indica que las instalaciones no presentaban las condiciones mínimas para cumplir los requisitos de higiene en servicios de alimentación colectiva en cuanto a emplazamiento.

La principal observación estuvo referida a la falta de aislamiento o protección contra el

libre acceso de plagas en ventanas de la cocina, por ausencia de mallas mosquiteras o redes metálicas. A su vez, tanto ventanas como puertas, se encontraron abiertas durante toda la verificación. Lo antes descrito evidencia incumplimiento parcial de los incisos 6.2.1 (ubicación y estructura física) y 6.2.2 (ambientes) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012); en los cuales se indica que el establecimiento debe contar con barreras que eviten el ingreso de insectos, roedores y animales domésticos en general; así como del inciso 6.3.2 (medidas para impedir el acceso) del Código Internacional de Prácticas Recomendado - Principios Generales de Higiene de Alimentos. CAC/RCP 1-1969 (FAO/OMS 2003); en el cual se establece que, mediante redes metálicas, colocadas por ejemplo en las ventanas abiertas, las puertas y las aberturas de ventilación, se reduce el problema del ingreso de plagas. Así mismo, se observó que tanto ventanas como puertas son de madera, la cual es un material que no facilita la limpieza y desinfección, por su porosidad, evidenciándose así el incumplimiento parcial del Artículo 5° (estructuras físicas) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en la que se establece que puertas y ventanas deben ser de superficie lisa e inadsorbente para facilitar su limpieza y buena conservación.

A su vez, no se observaron señalizaciones o rótulos de restricción para el ingreso del personal ajeno a las actividades de cocina; así como, las zonas comprendidas en cocina y almacenes no se encontraron debidamente señalizadas mediante rótulos con los nombres de las áreas y prohibiciones de ingreso de personal no autorizado; generándose así un riesgo de contaminación cruzada por flujo del personal de zonas sucias a zonas limpias. Lo antes descrito evidencia incumplimiento parcial del inciso 6.2.2 (ambientes) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012); en el que se establece que, la distribución de los ambientes debe permitir un flujo operacional ordenado que, evite riesgos de contaminación cruzada.

b. Instalaciones sanitarias

El establecimiento cuenta con inodoros, urinarios, lavatorios y duchas en buen estado de conservación (íntegros), de uso exclusivo del personal que labora en el servicio de alimentación y en la cantidad correspondiente según lo estipulado en el inciso 6.2.3.3 (servicios higiénicos y vestuarios) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012).

Sin embargo, el establecimiento obtuvo un 16,67 por ciento de cumplimiento del puntaje máximo a obtener, por el deficiente de estado de higienización, presencia de un inodoro inoperativo, y por no encontrarse dotados de elementos para la higiene personal tales como, jabón desinfectante, papel higiénico, papel toalla o secador eléctrico o dispensador de papel toalla, gel desinfectante, entre otros. A su vez, los tachos de basura no presentaban tapa y se encontraban sin bolsa interna; por otro lado, no se observó avisos recordando la necesidad de lavarse las manos en las áreas indicadas. Respecto a estas no conformidades evidenciadas, la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el inciso 6.2.3.3 (servicios higiénicos y vestuarios) establece que los vestuarios y servicios higiénicos deben mantenerse limpios en todo momento y contar con carteles instructivos que contengan mensajes para el uso higiénico de los mismos, así como para la práctica del lavado correcto de las manos. Así mismo, los lavatorios deben estar provistos de dispensadores con jabón líquido o similar, y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire, los que deben mantenerse en buen estado de conservación e higiene. El uso de toallas desechables conlleva a que se cuente con recipientes con tapa accionada a pedal que facilite su eliminación.

Respecto a la distribución de los mismos, se observó que tanto servicios higiénicos y vestidores, se encontraban localizados en un mismo ambiente, contraviniendo así el inciso 6.2.3.3 (servicios higiénicos y vestuarios) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el cual se establece que el ambiente para fines de vestuario debe ser diferente a los servicios higiénicos, aunque pueden estar comunicados.

c. Personal manipulador de alimentos

Se observó que el personal manipulador cuenta con dos mudas de uniforme como mínimo, de color blanco y en buen estado de conservación, el cual diariamente es abastecido por el servicio de lavandería que funciona al interior del establecimiento. De la misma forma, al terminar el turno de trabajo, el uniforme utilizado es enviado al servicio de lavandería para su respectiva higienización. A pesar que esta buena práctica se obtuvo un 13,64 por ciento de cumplimiento del puntaje máximo a obtener, debido a que el personal manipulador no hace uso de elementos de protección personal, como mascarilla y mallas protectoras de cabello (aunque cuentan con los mismos), éstos no forman parte del uniforme del personal. Lo antes descrito evidencia incumplimiento parcial del inciso 6.5 (requisitos sanitarios del manipulador de alimentos, c) vestimenta) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA- V.01

(MINSA 2012), en la cual se establece que los manipuladores de alimentos del área de elaboración deben usar ropa protectora de color claro que les cubra el cuerpo, llevar completamente cubierto el cabello, usar calzado cerrado antideslizante y de uso exclusivo para el trabajo; en las áreas que se requiera, los manipuladores utilizarán adicionalmente protector nasobucal y guantes, los cuales deben ser descartables. Si bien es cierto, el establecimiento se encuentra abastecido de estos elementos, el personal manipulador no se encuentra concientizado en la importancia del uso de los mismos.

Respecto a la higiene del manipulador, se observó que más de uno, presentaba uñas largas y sucias, incumpliendo el Artículo 35° (higiene y hábitos del personal) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en la que se establece que el manipulador de alimentos debe tener las uñas cortas y recortadas, limpias y sin esmalte y, sus manos estarán libres de objetos o adornos personales como joyas, relojes u otros.

Se evaluó la higiene y comportamiento del personal manipulador de alimentos evidenciándose incumplimiento de las BPM; así mismo no se evidenció los registros de control de las enfermedades de transmisión alimentaria ni el número de casos presentados a la fecha; así como la verificación microbiológica de limpieza y desinfección de manos, utensilios y equipos. Por otro lado, los lavatorios ubicados en las áreas de elaboración, si bien contaban con dispensadores, éstos no se encontraban dotados de jabón líquido o similar, y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire; incumpléndose así lo establecido en el inciso 4.3.16 (instalaciones para lavarse las manos en las zonas de elaboración) del Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993), en donde se indica que deberán proveerse instalaciones adecuadas y convenientemente situadas para lavarse y secarse las manos siempre que así lo exija la naturaleza de las operaciones., a su vez deberá haber un medio higiénico apropiado para el secado de las manos. Si se usan toallas de papel deberá haber junto a cada lavabo un número suficiente de dispositivos de distribución y receptáculos.

Respecto a los visitantes, no hay restricciones en el ingreso a las áreas de cocina, puesto que ésta no cuenta con señalizaciones (prohibiciones de ingreso de personas no autorizadas) ni con carteles alusivos a normas de higiene y conducta de los visitantes.

Esto último refleja incumplimiento con el inciso 6.9 (visitantes) del Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados Utilizados en los Servicios Comidas para Colectividades (FAO/OMS 1993), en donde se indica que se tomarán precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos en las zonas donde se procede a la manipulación de éstos. Las precauciones pueden incluir el uso de ropas protectoras.

En cuanto a la capacitación sanitaria del personal manipulador, el servicio de alimentación, no cuenta con procedimientos documentados de capacitación, retroalimentación ni de verificación en temas relacionados a higiene del personal y manejo higiénico de alimentos; sólo se encontró evidencia de haberse realizado una capacitación con un periodo mayor a un año a la fecha en que se aplicó la lista de verificación de los requisitos higiénico sanitarios. Al respecto, el inciso 6.5 (requisitos sanitarios del manipulador de alimentos, d) capacitación sanitaria) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), establece que esta capacitación debe incluir como mínimo temas relacionados a la contaminación de alimentos, enfermedades de transmisión alimentaria relacionadas a los alimentos que se elaboran en el servicio, buenas prácticas de manipulación de alimentos, higiene y saneamiento, entre otros; a su vez dicha capacitación debe efectuarse por lo menos cada seis (06) meses o antes, siendo los manipuladores de alimentos evaluados frecuentemente a fin de asegurar la aplicación de la capacitación en las labores que realizan.

d. Condiciones de saneamiento

En cuanto a las condiciones de saneamiento en general, el establecimiento obtuvo un 28,26 por ciento de cumplimiento del puntaje máximo a obtener, condición que indica deficiencias en los *ítems* evaluados tales como: abastecimiento de agua, manejo y disposición de desechos líquidos y sólidos, limpieza y desinfección y control de plagas.

El establecimiento dispone de un abastecimiento suficiente de agua potable, con instalaciones apropiadas para su almacenamiento y distribución. Sin embargo, no cuenta con un procedimiento sobre manejo y calidad del agua empleada en los procesos de elaboración, así como en las actividades de limpieza y desinfección; basado en evaluaciones físico químicas y microbiológicas, así como en el control del cloro libre residual. La NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el inciso 6.2.3.1 (abastecimiento de agua) establece que la provisión de agua debe ser permanente y suficiente para todas las actividades operacionales debiendo mantener un nivel de cloro

residual de 0,5 ppm en el punto de consumo; al no contarse con un registro de control del mismo se evidencia incumplimiento parcial en lo referente a los niveles de cloro libre residual. Cabe destacar, que durante la aplicación de la lista de verificación se evaluó el nivel de cloro libre residual proveniente de la red pública en el punto de consumo, obteniéndose como resultado; 0,5 ppm, el cual se encontró dentro de los límites establecidos en el D.S N° 031-2010-SA (MINSA 2010).

A su vez, no se cuenta con evidencia documentada (certificados o registros) de las actividades de limpieza y desinfección de los contenedores o tanques que almacenan el agua y/o cambio de filtros; al respecto el inciso 6.2.3.1 (abastecimiento de agua), también establece que la limpieza y desinfección de tanques y cisternas debe ser periódica de tal forma que permita conservar el agua inocua para el consumo humano.

Respecto al manejo y disposición de desechos líquidos, los desagües del establecimiento cuentan con protección a través de sumideros y rejillas que impiden el ingreso de roedores; sin embargo, se observó que algunas rejillas se encontraban oxidadas por falta de mantenimiento.

En cuanto al manejo y disposición de desechos sólidos, el servicio de alimentación no cuenta con suficiente número de contenedores de residuos implementados en las áreas de cocina, para la demanda de residuos generados. Esto se evidenció durante la aplicación de la lista de verificación, puesto que, a falta de contenedor, el personal de cocina optó por colocar una bolsa de basura directamente sobre el piso para continuar con la segregación de residuos. Por otro lado, algunos de los contenedores, no presentan tapa ni bolsa interna; a su vez, éstos no se lavan y desinfectan diariamente. Lo antes descrito evidencia incumplimiento del inciso 6.2.3.2 (disposición de aguas residuales y de residuos sólidos) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el cual se establece que, el acopio de los residuos sólidos debe ser en contenedores con tapa exclusivamente para tal fin, en número suficiente a la demanda y en perfectas condiciones de higiene y mantenimiento, y ser ubicados en un ambiente específico, totalmente independiente y separado de los ambientes donde se realizan operaciones con alimentos, el cual deberá mantenerse cerrado cuando no se utiliza a fin de evitar la proliferación de insectos y roedores y reducir el riesgo de contaminación cruzada.

El servicio de alimentación no cuenta con un plan de higiene y saneamiento documentado, en donde se describa claramente la identificación de las superficies afectas a las actividades de limpieza y desinfección, responsabilidades, medios, frecuencias, medidas de vigilancia, entre otros; así mismo no tiene claramente definidos los productos químicos utilizados, concentraciones, métodos de dilución y empleo de los mismos. Todo esto constituye un incumplimiento al Artículo 38° (limpieza y desinfección del establecimiento) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), la cual establece que los establecimientos deben contar con un programa de higiene y saneamiento en el cual se incluyan los procedimientos de limpieza y desinfección para satisfacer las necesidades del tipo de restaurante o servicio de comidas que se ofrece.

Respecto al control de plagas (insectos y roedores), el servicio de alimentación no cuenta con procedimientos ni registros documentados que establezcan las frecuencias de control y métodos correspondientes. Se observó presencia de mosquitos en las zonas de cocina y servicios higiénicos; así como moscas y polillas.; si bien es cierto cuenta con un insectocutor o equipo atrayente; éste se encuentra inoperativo y con deficientes condiciones de higiene. Así mismo fue evidente la presencia de arañas y telas de araña en la parte superior cercana al techo del almacén de no perecibles, lo cual denota deficientes condiciones de limpieza de las áreas. Al respecto se incumple con el Artículo 40° (de las plagas y animales) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), la cual establece que los establecimientos deben conservarse libres de roedores e insectos.

Por otro lado, se observó que, si bien es cierto, el servicio de alimentación contaba con un área exclusiva para el almacenamiento de los productos químicos empleados en las actividades de limpieza y desinfección, éstos se almacenan debajo de los lavaderos sin ninguna identificación. En ese sentido, se incumple con el inciso 6.6.5 (almacenamiento de productos tóxicos) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el cual se establece que, los plaguicidas, desinfectantes, materiales de limpieza u otras sustancias tóxicas que puedan representar un riesgo para la salud, deben estar en sus envases originales, debidamente etiquetados con las indicaciones de uso y las medidas a seguir en idioma español en caso de intoxicaciones. Estos productos deben almacenarse en lugares exclusivos, seguros y apartados de las áreas donde se manipulan y almacenan alimentos; siendo distribuidos y manipulados sólo por personal capacitado.

e. Condiciones del proceso de elaboración de alimentos

En cuanto a las condiciones del proceso de elaboración de alimentos en general, el establecimiento obtuvo un 37,88 por ciento de cumplimiento del puntaje máximo a obtener, condición que indica deficiencias en los *ítems* evaluados tales como: proyecto, construcción e higiene de la sala de proceso (cocina/almacenes), equipos y utensilios, almacenamiento de equipos y utensilios, mantenimiento de equipos y calibración de instrumentos de medición, recepción de alimentos, almacenamiento de productos secos y en frío, pre-tratamiento o pre-elaboración y servido.

Las puertas y ventanas de las áreas de cocina y almacén de no perecibles del servicio de alimentación no se encontraban herméticamente cerradas; a su vez, éstas no cuentan con barreras de protección (mallas mosquiteras, cortinas sanitarias con traslape adecuado, entre otros), frente al ingreso de vectores contaminantes tales como insectos, polvo, entre otros. Lo antes descrito evidencia incumplimiento parcial de los incisos 6.2.1 (ubicación y estructura física) y 6.2.2 (ambientes) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012); en los cuales se indica que el establecimiento debe contar con barreras que eviten el ingreso de insectos, roedores y animales domésticos en general; así como del inciso 6.3.2 (medidas para impedir el acceso) del Código Internacional de Prácticas Recomendado - Principios Generales de Higiene de Alimentos: CAC/RCP 1-1969 (FAO/OMS 2003); en el cual se establece que, mediante redes metálicas, colocadas por ejemplo en las ventanas abiertas, las puertas y las aberturas de ventilación, se reduce el problema del ingreso de plagas.

A su vez, se observaron mayólicas rajadas y rotas en algunas paredes, las cuales pueden generar anidamiento de plagas y/o acumulación de agua que genere desarrollo microbiano. Este hallazgo evidencia incumplimiento del inciso 6.2.2 (ambientes) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el cual se establece que las paredes deben ser de material impermeable, de color claro, lisas, sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar y se mantendrán en buen estado de conservación e higiene.

Respecto a las luminarias, se evidenció que éstas no cuentan con protectores que eviten el riesgo de presencia de peligros físicos en caso de rotura. Al respecto, se incumple con el Artículo 6° (iluminación) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), la cual establece que, en el caso de bombillas y lámparas suspendidas, éstas deben aislarse con

protectores que eviten la contaminación de los alimentos en caso de rotura.

Se observó que los equipos y utensilios empleados por el servicio de alimentación, en su mayoría, están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, que facilitan las actividades de limpieza y desinfección a las que constantemente son sometidos; sin embargo, se observó la presencia de tablas de picar de madera y en mal estado (presencia de grietas), incumpléndose así con el inciso 4.4 (equipo y utensilios) del Código Internacional de Prácticas Recomendado -Principios Generales de Higiene de Alimentos: CAC/RCP 1-1969 (FAO/OMS 2003); en el cual se establece que, todo el equipo y los utensilios empleados en las zonas de manipulación de alimentos y que puedan entrar en contacto con los alimentos deberán ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores y sea inadsorbente y resistente a la corrosión y capaz de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las superficies habrán de ser lisas y estar exentas de hoyos y grietas. Entre los materiales apropiados figuran el acero inoxidable, la madera sintética y los sucedáneos del caucho, debiendo evitarse el uso de madera y otros materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente.

Respecto al almacenamiento de equipos y utensilios, se observó que la vajilla, cubiertos y vasos no se guardaban en un lugar cerrado, protegidos del polvo e insectos. Así mismo, los equipos no contaban con fundas que permitieran su protección cuando éstos no se encontraran siendo utilizados. Según el inciso 6.6.2 (condiciones sanitarias de equipos y utensilios) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), los equipos y utensilios constituyen un riesgo de contaminación cruzada para los alimentos terminados, por lo cual deben almacenarse en lugares específicos, debidamente protegidos para evitar su contaminación posterior al lavado y desinfección. Es por este motivo, que se evidenció incumplimiento en el *ítem* mencionado anteriormente; debido a que, el personal sólo realiza el lavado de utensilios con lavavajillas, mas no usa productos químicos para su desinfección.

El servicio de alimentación no cuenta con procedimientos documentados de mantenimiento preventivo y correctivo de máquinas y equipos; así como de calibración de los instrumentos de medición. Sólo se observó evidencia de algunas actividades de mantenimiento correctivo realizadas a la máquina peladora de papas, cuando ésta presentó desperfectos.

Por otro lado, el servicio de alimentación no cuenta con indicadores de temperatura (termómetros) para el control de los procesos de elaboración de alimentos; sólo cuenta con indicadores digitales de temperatura instalados en las cámaras de refrigeración y congelación. Sin embargo, el indicador de temperatura de la cámara de refrigeración se encontraba inoperativo; así mismo, no se observó evidencia las calibraciones realizadas los mismos. Al respecto se incumple con el inciso 6.4.2 (b. almacenamiento de productos perecibles: enfriados, refrigerados y congelados) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el cual se establece que, para el control de las temperaturas, los equipos deben disponer de dispositivos calibrados que permitan la fácil lectura, colocados en un lugar visible y ser verificados periódicamente, llevándose un registro del control de las temperaturas.

En relación a la recepción de alimentos, el servicio de alimentación no cuenta con un manual de especificaciones o cartillas con los criterios de aceptación y rechazo de las principales materias primas e insumos con lo que se trabaja, a fin de asegurar que los mismos cumplan con los requisitos de calidad sanitaria, que garanticen la inocuidad de los platos elaborados. A su vez, no cuentan con registros que evidencien el cumplimiento de dicha actividad; sólo se registra la cantidad recibida. En ese sentido el inciso 6.4.1 (recepción de materias primas e insumos en general) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), establece que, el servicio de alimentación debe contar con especificaciones técnicas de calidad escritas, para cada uno de los productos o grupos de alimentos, a fin que el personal responsable del control de calidad en la recepción, pueda realizar con facilidad la evaluación de aspectos sanitarios y de calidad (sensoriales, medición de temperatura, pH, entre otros), que le permitan decidir la aceptación o rechazo de los mismos.

Se observó que el almacenamiento tanto de productos perecibles como no perecibles presenta incumplimientos respecto las distancias reglamentarias establecidas a fin de garantizar el adecuado flujo del aire frío en cámaras de perecibles, así como la adecuada ventilación en los almacenes de productos no perecibles; incumpléndose con el Artículo 18° (almacén de productos secos) y Artículo 19° (del almacén de frío) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en donde se establecen dichas distancias.

A su vez, se evidenció el incumplimiento del principio de rotación efectiva PEPS (los

alimentos que ingresan primero al almacén deben ser también los primeros en salir del almacén), tanto para los almacenes de perecibles, así como de no perecibles; esto debido a que los productos que ingresan no son rotulados con la fecha de ingreso ni considerando la vida útil de los mismos. Esto último denota falta de capacitación del personal responsable de dicha actividad.

Por otro lado, se evidenció el almacenamiento de los materiales y equipos en desuso, tales como ollas, bidones de agua vacíos, entre otros; incumpléndose así el inciso 6.4.2 (almacenamiento de materias primas e insumos en general) de la NTS N° 098-MINSA/DIGESA-V.01 (MINSA 2012), en el cual se establece que se prohíbe la presencia de cualquier objeto que no esté relacionado y en uso con los alimentos, tales como ropa, artículos de limpieza, objetos en desuso, entre otros.

En el caso específico de las cámaras de refrigeración y congelación, no se observó que contase con registros del control de las temperaturas diario tal como lo establece el Artículo 19° (del almacén de frío) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005).

A su vez, las carnes y/o carcasas son almacenadas mediante ganchos, no presentando identificación que permita su adecuada rotación ni protección de las mismas mediante *stretch film*; de esta forma se evidencia incumplimiento con el Artículo 19° (del almacén de frío) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en donde se establece que las carnes y menudencias congeladas se dispondrán en bandejas o similares de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles o como bloques, siempre protegidas por un plástico transparente (no de color) de primer uso, para evitar la contaminación y deshidratación.

En cuanto a las actividades de pre elaboración de alimentos, una de las principales observaciones estuvo referida a no contar con procedimientos de limpieza y desinfección de frutas y hortalizas previo a su tratamiento. Al respecto se incumple con el Artículo 23° (preparación previa) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en donde se establece que la desinfección de hortalizas y frutas posterior al lavado se efectuará con desinfectantes comerciales de uso en alimentos, aprobados por el ministerio de salud y, se seguirán las instrucciones del fabricante, luego se enjuagarán con agua potable corriente.

La segunda observación crítica observada durante la aplicación de la lista de verificación,

estuvo referida a los procesos de descongelación. Al respecto, se observó a un personal de cocina, descongelando porciones de pollo al medio ambiente, regresando a la cámara de congelación, los sobrantes de pollo descongelado, una vez finalizado su turno. Al respecto se incumple con el Artículo 23° (descongelación) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en donde se indica que la materia prima o el alimento que haya sido descongelado, debe utilizarse inmediatamente y de ninguna manera luego de descongelado se volverá a congelar.

La tercera observación crítica, estuvo referida a no contar con termómetros que permitan asegurar las temperaturas de cocción al interior de carnes de y aves, incumpléndose así con el 24° (proceso de cocción) de la R.M 965-20014/MINSA (MINSA 2014), en el cual se establece que durante el proceso de cocción se verificará y registrará regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos, cuyo grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves debe alcanzar en el centro de la pieza una cocción completa, lo cual se verificará al corte o con un termómetro para alimentos, la temperatura estará por encima de los 80 °C.

Finalmente, en cuanto al servido de los alimentos se evidenció que el personal manipulador, no cuenta con buenas prácticas al momento de servir los alimentos, entre las cuales se observó que el personal manipulador directo de un producto final no hace uso de guantes ni pinzas para su respectiva manipulación, contraviniendo con lo establecido en el Artículo 28° (servido de comidas) de la R.M N° 363-2005/MINSA (MINSA 2005), en donde se indica que, al servir los alimentos sin envoltura, no debe utilizarse directamente las manos, sino guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados, según sea el caso.

4.2.5 TOMA DE MUESTRAS PARA ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS

En el cuadro 16 se observan los resultados obtenidos después del muestreo microbiológico de ambiente realizado en el área de cocina del Hogar Clínica San Juan de Dios.

Cuadro 16: Resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de ambiente

CÓDIGO DE LABORATORIO	LUGAR DE MUESTREO	AEROBIOS MESÓFILOS	MOHOS	LEVADURAS
		UFC/ 15 min. / 50 cm ²	UFC/ 15 min. / 50 cm ²	UFC/ 15 min. / 50 cm ²
942	Cocina caliente (sobre mesa de elaboración)	15	6	3

Para la evaluación microbiológica del ambiente (cocina caliente) se tomó como referencia el manual analítico bacteriológico (BAM) de la FDA (1999) para el recuento de aerobios (cuenta total en placa o mesófilos aerobios) (Maturrin y Peeler 2001), en donde indica que la densidad microbiana del aire en el área de trabajo durante la siembra, medida en placas de vertido, no debe exceder 15 colonias/placa durante 15 minutos de exposición. Considerando que el tiempo de exposición de un plato preparado en la zona de cocina caliente hasta que es trasvasado a los coches térmicos y transportado hacia el área de servido, se encuentra entre 5 a 10 minutos, no excediendo los 15 minutos, por la rapidez de la operación en sí; se puede concluir que los resultados obtenidos en el análisis microbiológico del ambiente (muestra N° 942) evidencian eficiencia de la sanitización y condiciones de manejo a lo largo de los procesos de elaboración, distribución y servido de los platos preparados

Al no contar con normativa nacional vigente para la evaluación de aerobios mesófilos en cuanto a ambientes, a su vez; se tomó como referencia la norma UNE 171340: Validación y cualificación de salas de ambiente controlado en hospitales (AENOR 2012), cuyos resultados se detallan en el cuadro 17.

Se realizó la conversión del resultado de cm² a m³ de los resultados obtenidos en una superficie aproximada de 50 cm² a m³, tomando como referencia una altura aproximada del área evaluada (240 cm ó 2,4 m). A su vez, mediante regla de tres simple se determinó el número de UFC/m³, el cual fue 1250 UFC/m³.

Cuadro 17: Evaluación de resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de ambiente

CÓDIGO DE MUESTRA: 942 (COCINA CALIENTE)			
LUGAR DE MUESTREO: COCINA DEL HOGAR CLÍNICA SAN JUAN DE DIOS			
ENSAYO	RESULTADO*	LÍMITE DE DETECCIÓN DEL MÉTODO** (UNE 171340-2012/ AENOR)	OBSERVACIONES
Aerobios mesófilos	1250 UFC/m ³	< de 10 UFC/m ³	No cumple
		10-100 UFC/m ³	No cumple
		100-200 UFC/m ³	No cumple
*Se realizó la conversión del resultado de cm ² a m ³ , considerando la altura del área evaluada (2,4 m). A su vez, mediante regla de tres simple se determinó el número de UFC/m ³ .			
**Se tomó como referencia los límites establecidos para ambientes:			
<p>AMBIENTES MUY LIMPIOS: Quirófanos de Muy Alto Riesgo y Zonas de Muy alto riesgo (ISO 5 e ISO 6, Clase A). Límite < de 10 UFC/m³.</p> <p>AMBIENTES LIMPIOS: Quirófanos de Alto Riesgo y Zonas de Alto Riesgo (ISO 7, Clase B). Límite 10-100 UFC/m³.</p> <p>AMBIENTE ACEPTABLE: Quirófanos y Zonas de Riesgo Intermedio (ISO 8, Clase C). Límite 100-200 UFC/m³.</p>			

Los resultados de la evaluación de aerobios mesófilos en el ambiente de cocina (muestra N° 942) indican que las UFC/m³ obtenidas no cumplen con los límites de detección establecidos para ambientes «Muy limpios»; «Limpios» y «Aceptables» según norma UNE 171340: Validación y cualificación de salas de ambiente controlado en hospitales (AENOR 2012); cabe destacar que dicha norma establece como «Muy limpio», las zonas de Quirófanos de Muy Alto Riesgo y Zonas de Muy alto riesgo; «Limpio», las zonas de Quirófanos de Muy Riesgo y Zonas de alto riesgo; y «Aceptable», Quirófanos y Zonas de Riesgo Intermedio. Considerando que los ambientes indicados corresponden a zonas de extrema esterilización al ser quirófanos; se realizó la evaluación tomando como referencia la norma UNE 100012:2005: Higienización de Sistemas de Climatización (AENOR 2005),

en donde indica que la flora microbiana aerobia mesófila total en el aire de un ambiente debe ser menos a 800 UFC/m³; sin embargo, aún el resultado obtenido luego de la conversión, se encuentra por encima del límite establecido.

Respecto a los resultados obtenidos tomando como referencia las normas UNE, cabe destacar que el cálculo es aproximado, pues a menos que el área de 50 cm² sea herméticamente cerrada hasta el techo cuya altura es 240 cm, no se puede tener la certeza que el cálculo sea correcto. Es por este motivo, que para la evaluación de ambientes se optó por trabajar con el manual analítico bacteriológico (BAM) de la FDA (1999) para el recuento de aerobios (cuenta total en placa o mesófilos aerobios) (Maturrin y Peeler 2001); e incluir este límite de detección (15 UFC/ 15 minutos de exposición) en el registro HCSJ-FR-45: Control microbiológico de ambientes.

En el cuadro 18 se observan los resultados obtenidos después del muestreo microbiológico a superficie viva (manipulador de alimentos) de la cocina del Hogar Clínica San Juan de Dios.

Cuadro 18: Resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de superficie viva

CÓDIGO DE MUESTRA: 943 (MANOS DEL MANIPULADOR 1) LUGAR DE MUESTREO: COCINA DEL HOGAR CLÍNICA SAN JUAN DE DIOS MÉTODO: ENJUAGUE			
ENSAYO	RESULTADO	LÍMITE DE DETECCIÓN DEL MÉTODO (R.M 461-2007/ MINS)	OBSERVACIONES
Coliformes	1,5 x 10 ³	< 100 UFC/manos	No cumple
<i>Staphylococcus aureus</i>	< 100 UFC/mano	< 100 UFC/manos	Cumple
<i>Salmonella sp</i>	Ausencia/manos	Ausencia/manos	Cumple

Los resultados obtenidos en el análisis microbiológico de la superficie viva (muestra N° 943) indican que el número de UFC/manos de microorganismos coliformes no cumple con los límites de detección establecidos en la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de

Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (R.M. 461-2007/MINSA); evidenciándose deficientes condiciones de higiene del manipulador.

En cuanto al resultado del análisis microbiológico para el microorganismo *Staphylococcus aureus.*, en la superficie viva (muestra N° 943), el número de UFC/manos obtenido cumple con los límites de detección establecidos en la R.M. 461-2007 (MINSA 2007). A su vez para el microorganismo *Salmonella sp.*, se evidencia ausencia en manos. Sin embargo, como la presencia de uno de los microorganismos evaluados (coliformes totales) se encuentra por encima de los límites de detección establecidos; el resultado indica que no existe una inadecuada higiene de las manos; tal como se evidenció al aplicar la lista de verificación de requisitos higiénico-sanitarios, donde el capítulo III, personal manipulador de alimentos; obtuvo un puntaje de 13,64 por ciento de un total de 100 por ciento.

En el cuadro 19 se observan los resultados obtenidos después del muestreo microbiológico a la superficie inerte (tabla de picar de alimentos listos para consumir) empleada en la cocina del Hogar Clínica San Juan de Dios.

Cuadro 19: Resultados microbiológicos obtenidos en el muestreo de superficie inerte

CÓDIGO DE MUESTRA: 944 (TABLA DE PICAR DE ALIMENTOS LISTOS PARA CONSUMIR) LUGAR DE MUESTREO: COCINA DEL HOGAR CLÍNICA SAN JUAN DE DIOS MÉTODO: HISOPO (SUPERFICIE REGULAR)			
ENSAYO	RESULTADO	LÍMITE DE DETECCIÓN DEL MÉTODO (R.M 461-2007/ MINSA)	OBSERVACIONES
Coliformes	3,2 x 10 ²	< 1 UFC/cm ²	No cumple
<i>Salmonella sp</i>	Ausencia / 100 cm ² de superficie muestreada	Ausencia / 100 cm ² de superficie muestreada	Cumple

Los resultados obtenidos en el análisis microbiológico de la superficie inerte (muestra N° 944), en cuanto al microorganismo *Salmonella sp.*, indican ausencia en 100 cm² de superficie muestreada por lo que se evidencia cumplimiento con los límites de detección

establecidos en la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (R.M. 461-2007/MINSA). Sin embargo, en cuanto a los coliformes; no se cumple con los límites de detección establecidos. El resultado evidencia que es probable que el lavado y desinfección del utensilio no se haya realizado en las concentraciones adecuadas; o no se haya seguido con el procedimiento adecuadamente; el procedimiento se encuentre mal establecido, la superficie corresponda a un utensilio desgastado; o que haya existido recontaminación por parte de los manipuladores por las malas prácticas de manipulación que realizan.

Por lo tanto, las muestras analizadas N° 943 y 944 no cumplen con los límites de detección establecidos por la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (R.M. 461-2007/MINSA).

4.3 DIAGNÓSTICO (ANÁLISIS DE LA INFORMACIÓN)

En el cuadro 14 se presenta la puntuación y porcentaje de cumplimiento de cada capítulo de la lista de verificación de los requisitos higiénicos-sanitarios. Se observa que la organización obtuvo un puntaje de 71 de 214 puntos, equivalente al 33,18 por ciento de cumplimiento, lo que califica al establecimiento según el cuadro 9 en la condición de requiere mejora inmediata. A su vez, los resultados obtenidos, en los análisis microbiológicos realizados en superficie viva (manipulador de alimentos) y superficie regular inerte (tabla de picar de alimentos listos para consumir), evidencian deficientes condiciones de higiene del manipulador; así como, inadecuados procedimientos de limpieza y desinfección.

4.4 DETERMINACIÓN DEL ASPECTO DEFICITARIO

Teniendo como base el diagnóstico, se procedió a identificar los problemas más importantes de las áreas de cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios; haciendo uso de las herramientas: Tormenta de ideas, matriz de selección de problemas y diagrama de Ishikawa (causa-efecto). Estas herramientas de calidad permitieron identificar los problemas específicos y establecer cuál de ellos es el más importante de solucionar, analizando sus causas y efectos; generando finalmente las propuestas de mejora.

4.4.1 TORMENTA DE IDEAS

Se determinaron los problemas principales que afectan a la cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios, a través, de las siguientes fases:

a. Fase de generación

Luego de haber realizado un reconocimiento exhaustivo de la cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios, la Ejecutante (E) expuso los posibles problemas que puedan estar afectando la calidad sanitaria basándose en los resultados de la lista de verificación de requisitos higiénico-sanitarios.

Así mismo, en forma conjunta con el Administrador (A) y el Asistente de Administración (AA), se generaron los posibles problemas en función en la realidad del Hogar Clínica San Juan de Dios; los cuales se presentan en el cuadro 20.

b. Fase de aclaración

En esta fase se discutieron y clarificaron los posibles problemas; luego, se agruparon por afinidad, englobando aquellos problemas relacionados a un mismo tema. Los problemas resultantes de la fase de aclaración se muestran en el cuadro 21.

4.4.2 MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS

Los principales problemas obtenidos de la tormenta de ideas, se evaluaron en la matriz de selección de problemas. Los resultados se aprecian en el cuadro 22 (matriz de selección de problemas para la identificación del problema a solucionar).

Como se observa en el cuadro 21, los problemas que obtuvieron los mayores puntajes fueron: «No se cumple con BPM», con un total de 61,9 puntos y «No se cumple con Higiene y Saneamiento», con un total de 58,6 puntos; lo cual indica que se deben concentrar la mayor cantidad de esfuerzos y recursos en solucionarlos.

Cuadro 20: Problemas obtenidos en la fase de generación de la tormenta de ideas

N°	Problemas obtenidos
1	El personal no conoce sus responsabilidades.
2	Mala distribución del espacio de cocina y almacenes.
3	Ausencia de mallas en ventanas.
4	Inadecuados productos y utensilios de limpieza y desinfección.
5	No hay restricciones en el ingreso a las áreas de cocina.
6	Las luminarias no se encuentran protegidas.
7	Ausencia de productos para la higiene de los manipuladores.
8	Falta de hermeticidad del área de cocina y almacenes.
9	Presencia de arañas, cucarachas, polillas y moscas.
10	No se cuenta con capital suficiente para la implementación de los procedimientos.
11	Falta capacitación y entrenamiento en limpieza y desinfección.
12	Uso de utensilios de material no higienizable (madera).
13	La infraestructura dañada en el interior de la cocina (mayólicas rotas).
14	Falta de conocimiento del uso adecuado de químicos para la limpieza y desinfección.
15	Falta delimitar las áreas de cocina y almacenes.
16	El personal no cumple a cabalidad con las actividades de limpieza y desinfección.
17	Falta de concientización del personal hacia la inocuidad.
18	No cuentan con un área apropiada para el almacenamiento de productos y utensilios de limpieza y desinfección.
19	La infraestructura de las instalaciones sanitarias para el uso del personal, se encuentra deteriorada.
20	Falta de control formal de indumentaria del personal de cocina y almacenes.
21	Falta de mayor control de la calidad sanitaria de las materias primas e insumos.
22	Existe contaminación cruzada de alimentos por mal almacenamiento.
23	Ausencia de avisos alusivos a las BPM.
24	Falta control preventivo de la inocuidad de los alimentos crudos.
25	El personal no es exigido en normas de higiene.
26	Falta de compromiso y motivación por parte del personal.
27	El personal no cuenta con hábitos de higiene adecuados.

«continuación»

N°	Problemas obtenidos
28	Las rejillas de las canaletas se encuentran oxidadas.
29	Equipos en mal estado dentro del área de cocina.
30	Los tachos de basura no cuentan con tapa ni bolsa interna.
31	Falta un rotulado adecuado en los insumos almacenados.
32	Los productos que se encuentran almacenados no guardan las distancias reglamentarias.
33	No controlan las temperaturas de las cámaras ni de los productos que son sometidos a tratamiento térmico.
34	Las frutas y verduras no son desinfectadas previo a su uso.
35	No se realiza control sanitario del agua.
36	Descontento del personal.
37	Discrepancias y conflictos en el personal.

Cuadro 21: Agrupación de problemas en la fase de aclaración

PROBLEMAS PRINCIPALES	PROBLEMAS ESPECÍFICOS		
1. No se cumple con las BPM (Buenas Prácticas de Manufactura)	No se cumple con los requisitos de <u>instalaciones</u>	Mala distribución del espacio de cocina y almacenes.	2
		Ausencia de mallas en ventanas.	3
		Las luminarias no se encuentran protegidas.	6
		Falta de hermeticidad del área de cocina y almacenes	8
		La infraestructura dañada en el interior de la cocina (mayólicas rotas).	13
		Las rejillas de las canaletas se encuentran oxidadas.	28
	No se cumple con la <u>distribución</u> de ambientes	No hay restricciones en el ingreso a las áreas de cocina.	5
		Falta delimitar las áreas de cocina y almacenes.	15
	No se cumple con el <u>abastecimiento de agua y disposición de desperdicios</u>	Los tachos de basura no cuentan con tapa ni bolsa interna.	30
		No se realiza control sanitario del agua.	35
	No se cumple con los requisitos de <u>equipos y utensilios</u>	Uso de utensilios de material no higienizable (madera).	12
		Equipos en mal estado dentro del área de cocina.	29
	No se cumple con los requisitos de <u>almacenamiento</u>	No cuentan con un área apropiada para el almacenamiento de productos y utensilios de limpieza y desinfección.	18
		Falta un rotulado adecuado en los insumos almacenados.	31
		Los productos que se encuentran almacenados no guardan las distancias reglamentarias.	32
		No controlan las temperaturas de las cámaras ni de los productos que son sometidos a tratamiento térmico.	33

«continuación»

PROBLEMAS PRINCIPALES	PROBLEMAS ESPECÍFICOS		
	No se cumple con los requisitos en cuento a <u>materia prima e insumos</u>	Falta de mayor control de la calidad sanitaria de las materias primas e insumos.	21
	No se cuenta con un adecuado <u>control de operaciones</u>	Existe contaminación cruzada de alimentos por mal almacenamiento.	22
		Falta control preventivo de la inocuidad de los alimentos crudos.	24
		Las frutas y verduras no son desinfectadas previo a su uso.	34
2. No se cumple con Higiene y Saneamiento	No se cumple adecuadamente los procedimientos de <u>limpieza y desinfección</u>	Inadecuados productos y utensilios de limpieza y desinfección.	4
		Falta capacitación y entrenamiento en limpieza y desinfección.	11
		Falta de conocimiento del uso adecuado de químicos para la limpieza y desinfección.	14
		El personal no cumple a cabalidad con las actividades de limpieza y desinfección.	16
	No se cumple con un adecuado <u>control de plagas</u>	Presencia de arañas, cucarachas, polillas y moscas.	9
	<u>Higiene del personal</u>	Ausencia de productos para la higiene de los manipuladores.	7
		Falta de control formal de indumentaria del personal de cocina y almacenes.	20
		El personal no es exigido en normas de higiene.	25
		El personal no cuenta con hábitos de higiene adecuados.	27
	<u>SS.HH.</u>	La infraestructura de las instalaciones sanitarias para el uso del personal, se encuentra deteriorada.	19
		Ausencia de avisos alusivos a las BPM.	23

«continuación»

PROBLEMAS PRINCIPALES	PROBLEMAS ESPECÍFICOS		
3. No se cuenta con un clima laboral positivo	Personal	Falta de concientización del personal hacia la inocuidad.	17
		Falta de compromiso y motivación por parte del personal.	26
		Descontento del personal.	36
		Discrepancias y conflictos en el personal.	37
4. No se cuenta con una adecuada estructura organizacional	No se cuenta con un manual organizacional de funciones (MOF)	El personal no conoce sus responsabilidades.	1
	Falta de recursos económicos y administrativos en la organización.	No se cuenta con capital suficiente para la implementación de los procedimientos.	10

Cuadro 22: Matriz de selección de problemas para la identificación del problema a solucionar

FACTOR DE PONDERACIÓN	CRITERIOS	NIVEL		PROBLEMAS							
				A. NO SE CUMPLE CON BPM		B. NO SE CUMPLE CON HIGIENE Y SANEAMIENTO		C. NO SE CUENTA CON UN CLIMA LABORAL POSITIVO		D. NO SE CUENTA CON UNA ADECUADA ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL	
1,9	Inversión Estimada	Alta	1	0	13,3	0	13,3	2	7,6	0	13,3
		Media	2	2		2		1		2	
		Baja	3	1		1		0		1	
1,3	Tiempo Estimado	Largo	1	0	9,1	0	9,1	0	9,1	0	7,8
		Mediano	2	2		2		2		3	
		Corto	3	1		1		1		0	
1,9	Factibilidad	Alta	3	3	17,1	2	15,2	2	15,2	3	17,1
		Media	2	0		1		1		0	
		Baja	1	0		0		0		0	
1,6	Influencia en la calidad sanitaria de los platos preparados	Alta	3	3	14,4	2	16	0	8	0	6,4
		Media	2	0		1		2		1	
		Baja	1	0		2		1		2	
1	Reacción del personal al cambio	+	3	2	8	0	5	2	8	2	8
		0	2	1		2		1		1	
		-	1	0		1		0		0	
Puntaje total				61,9	58,6	47,9	52,6				

4.4.3 DIAGRAMA DE ISHIKAWA (CAUSA-EFECTO)

En base a los resultados obtenidos en la matriz de selección y considerando que ambos problemas constituyen los Principios Generales de Higiene; se procedió a identificar las causas que explican los mismos, a través del desarrollo del diagrama de Ishikawa (causa-efecto); a fin que atacando las causas se puedan resolver dichos problemas.

En la figura 4 se presenta el diagrama de Ishikawa (causa-efecto) para la determinación de las causas raíces que originan los problemas.

4.5 PROPUESTA DE MEJORA

De la aplicación de la lista de verificación de los requisitos higiénico-sanitarios, resultados de análisis microbiológicos para superficie viva, superficie regular inerte y ambiente, diagnóstico (análisis de la información), determinación de los aspectos deficitarios, matriz de selección de selección de problemas y diagrama de Ishikawa (causa-efecto), el Administrador (A) junto con la Ejecutante (E), decidieron optar por las siguientes propuestas de mejora:

- Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento.
- Verificación de los procedimientos de limpieza y desinfección.

La elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Plan de Higiene y Saneamiento, constituyen parte de las acciones inmediatas a fin de eliminar los aspectos deficitarios identificados; asegurando así la inocuidad de los alimentos preparados en el Hogar Clínica San Juan de Dios.

4.5.1 ELABORACIÓN DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura constituye la base para el cumplimiento de los requisitos de calidad sanitaria de alimentos

Este manual se elaboró considerando las operaciones que intervienen en la preparación de los alimentos elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

Comprende fundamentalmente los principios generales para la recepción, almacenamiento y elaboración de los alimentos; excluyendo los procedimientos de higiene personal y saneamiento del local, los mismos que se contemplan en el Plan de Higiene y Saneamiento de la organización.

Este manual se hace extensivo a todo el personal que labora en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, y deberá ser usado como guía para la realización de todas las actividades involucradas en dicho servicio.

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se presenta en el anexo 2.

4.5.2 ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

El Plan de Higiene y Saneamiento constituye la guía para la estandarización de los procedimientos en cuanto a higiene y saneamiento del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, y presenta los requisitos generales de higiene que se llevarán a cabo a fin de asegurar la elaboración de alimentos inocuos.

Este plan incluye los procedimientos de higiene personal y saneamiento de los locales. El Plan de Higiene y Saneamiento se presenta en el anexo 3.

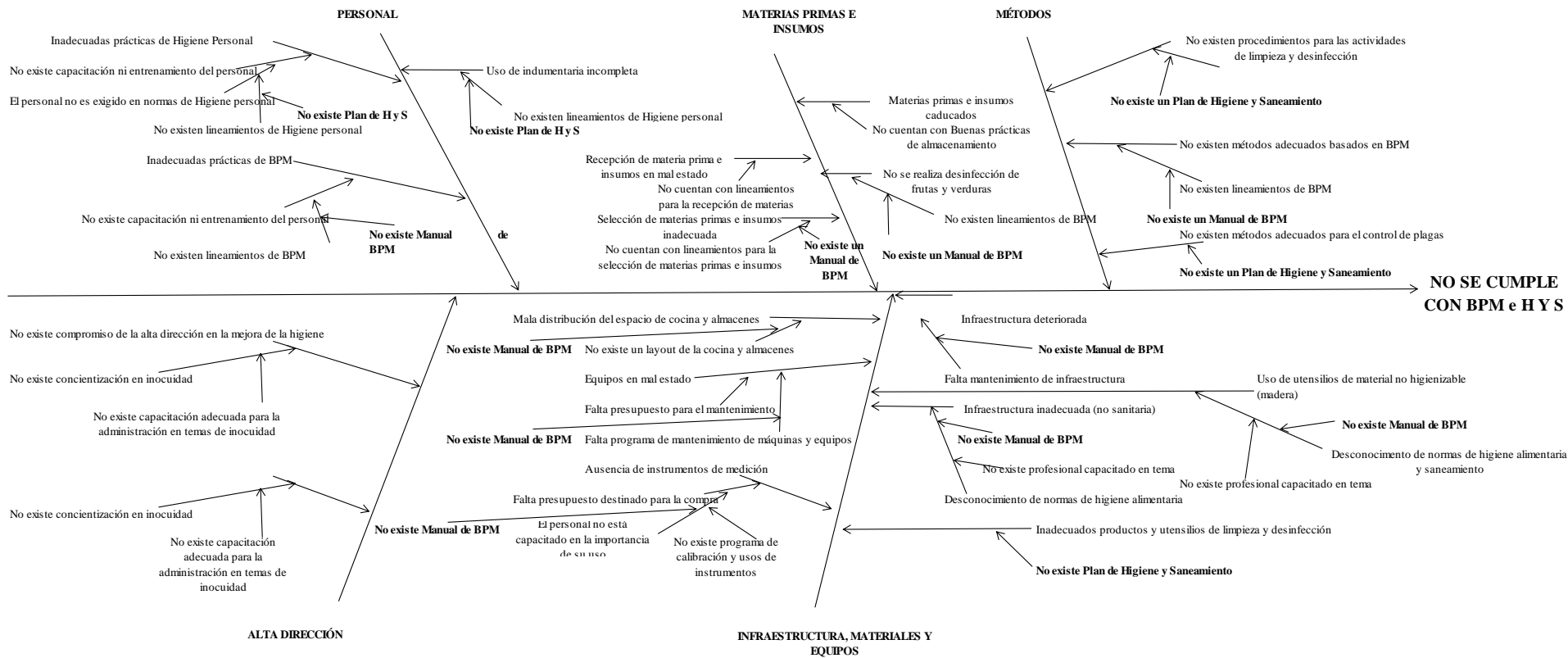


Figura 4: Determinación de las causas que originan el efecto principal del problema a solucionar.

4.5.3 VERIFICACIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

La verificación de los procedimientos estandarizados de limpieza y desinfección contempló a la superficie inerte de mayor contacto con los alimentos, para lo cual se eligió la vajilla (plato); empleándose en dicho procedimiento detergente industrial biodegradable e hipoclorito de sodio al ocho por ciento.

Según Puig-Durán (1999), las condiciones de utilización para el hipoclorito de sodio son: tiempo de contacto entre 10 y 15 minutos y una concentración de cloro entre 100 a 200 ppm con efectos antimicrobianos sobre bacterias, hongos, esporas y virus.

Se determinó hacer uso de hipoclorito de sodio a 100 ppm, por cinco minutos de contacto; ya que según Caballero y Contreras (2012), los resultados de la prueba de enfrentamiento microbiano realizada mediante la inoculación *in vitro* de microorganismos indicadores de higiene en dosis mayores a 10^6 (dosis patogénica), con el fin de determinar la actividad microbiana del hipoclorito de sodio en concentraciones de 50 ppm, 100 ppm y 150 ppm en la reducción de *Escherichia coli* ATCC 8739 (como representante del grupo de coliformes) y *Salmonella entérica* ATCC 14028 (como indicador de patogenicidad), evidencian que el uso de una concentración de 100 ppm de hipoclorito de sodio, presenta efectividad microbiana con un porcentaje de reducción mayor al 99,9 por ciento.

Con el objetivo de verificar el procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) empleando hipoclorito de sodio 8 por ciento a 100 ppm (25 ml/ 20 l de agua) por cinco minutos de contacto, se siguió la metodología establecida en la figura 2.

La evaluación del procedimiento de limpieza y desinfección de vajilla (plato) se realizó en el mismo laboratorio, durante tres días consecutivos; con el fin de obtener consistencia en los resultados.

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con dos procedimientos de lavado y desinfección de vajilla; el primero de ellos está orientado al uso de una máquina lavavajilla, la cual como parte del propio sistema del equipo alcanza temperaturas (80 °C a 85 °C) que aseguran la desinfección del menaje durante la etapa de

aclarado; el segundo procedimiento de limpieza y desinfección es manual, basado en el método de las tres pozas (lavar-enjuagar-desinfectar). En ese sentido, se optó por la verificación de los procesos establecidos en el instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-24: menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado manual (tres pozas), a fin de verificar la efectividad del mismo.

En el cuadro 23 se detallan los resultados de la evaluación. Los resultados obtenidos en las evaluaciones de la limpieza y desinfección de los platos empleados en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, haciendo uso de detergente industrial biodegradable al dos por ciento e hipoclorito de sodio al ocho por ciento en 100 ppm, según el instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-24: menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado manual (tres pozas), cumplen con los límites establecidos en la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies (MINSA 2007), para una superficie regular inerte; por lo que se consideró verificado dicho procedimiento.

Cuadro 23: Resultados microbiológicos obtenidos en vajilla (plato)

DÍA	TOMA DE MUESTRA	MICROORGANISMO EVALUADO EN SUPERFICIE REGULAR DE VAJILLA (PLATO)			
		COLIFORMES TOTALES (UFC/cm ²)		SALMONELLA SP. (Ausencia/ 100 cm ²)	
		RESULTADO	CUMPLE / NO CUMPLE	RESULTADO	CUMPLE / NO CUMPLE
1	Antes LyD*	< 1	C	Ausencia	C
	Después LyD	< 1	C	Ausencia	C
2	Antes LyD	< 1	C	Ausencia	C
	Después LyD	< 1	C	Ausencia	C
3	Antes LyD	< 1	C	Ausencia	C
	Después LyD	< 1	C	Ausencia	C

*LyD: Limpieza y desinfección

V. CONCLUSIONES

- Al aplicar la Lista de Verificación de los Requisitos Higiénico-Sanitarios, el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, obtuvo un porcentaje de cumplimiento de 33,18 por ciento, el cual lo calificó a un nivel de requiere mejora inmediata; evidenciándose que los requisitos higiénico-sanitarios se encuentran implementados parcialmente o no lo están; requiriéndose por ello acciones correctivas inmediatas.
- A partir del uso de las herramientas de calidad: tormenta de ideas, matriz de selección de problemas y diagrama de Ishikawa (causa-efecto), se obtuvo como propuestas de mejora para el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios: la Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, la Elaboración de un Plan de Higiene y Saneamiento y la Verificación de los procedimientos de limpieza y desinfección.

VI. RECOMENDACIONES

- Implementar los lineamientos establecidos en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura propuesto, para asegurar la inocuidad de los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.
- Implementar los lineamientos establecidos en el Plan de Higiene y Saneamiento propuesto, para asegurar la higiene e inocuidad de los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.
- Realizar la verificación analítica de microorganismos aerobios mesófilos, mohos y levaduras, en ambientes; con una frecuencia mensual, a fin de generar una data histórica del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; en cuanto a los límites permisibles de dichos microorganismos.
- Verificar la efectividad del uso de hipoclorito de sodio a 50 partes por millón, por un periodo de contacto de cinco minutos; en la reducción de la carga microbiana del indicador de higiene Coliforme y del patógeno *Salmonella sp.*; a fin de obtener un mayor rendimiento económico.

VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

AENOR (Asociación Española de Normalización y Certificación). 2005. Higienización de sistemas de climatización. Norma UNE 100012: 2005. Madrid, España. 19 ene. 26 p.

AENOR (Asociación Española de Normalización y Certificación). 2012. Validación y cualificación de salas de ambiente controlado en hospitales. Norma UNE 171340:2012. Madrid, España. 18 ene. 34 p.

Albarracín, F; Carrascal, A. 2005. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para microempresas lácteas. Colombia, Pontificia Universidad Javeriana. 180 p.

AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2004. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 991.14: métodos de película seca rehidratable (Placa Petrifilm para cuenta *E.Coli*/Coliformes y placa para cuenta Coliformes Petrifilm). Washington D.C., Estados Unidos. 4 p.

AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2007. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 990.12: recuento de placas aeróbicas en alimentos - Métodos de película seca rehidratable. Washington D.C., Estados Unidos. 1 p.

AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2008. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 2003.07: numeración de *Staphylococcus aureus* en tipos seleccionados de alimentos procesados y preparados. Washington DC, Estados Unidos. 2 p.

AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2009a. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 997.02: cuenta de levaduras y mohos en alimentos - método de película seca rehidratable (Método Petrifilm™). Washington D.C., Estados Unidos. 3 p.

- AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2009b. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 2003.08: numeración de *Staphylococcus aureus* en productos lácteos seleccionados. Washington D.C., Estados Unidos. 2 p.
- AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2010. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 2003.11: numeración de *Staphylococcus aureus* en carne seleccionada, mariscos y aves de corral. Washington D.C, Estados Unidos. 2 p.
- AOAC (Association of Official and Analytical Chemists, Estados Unidos). 2014. Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 2014.01: *Salmonella* en alimentos seleccionados. Washington D.C., Estados Unidos. 10 p.
- Araluce, M. 2001. Empresas de restauración alimentaria: un sistema de gestión global. Madrid, España, Díaz de Santos. 264 p.
- Arroyo, G; Munguía, M. 2007. Prácticas de higiene y sanidad en la preparación de alimentos. México, Sistema Federal Sanitario. 187 p.
- Bautista, P. 2015. Contribución a la verificación sanitaria en una planta procesadora de alimentos - Tipo Inspección Federal (TIF). Tesis Lic. Vet. Cuautitlán, México, Universidad Nacional Autónoma de México. 90 p.
- Brassard, J; Butters, J; Gwell, N; Lilly, A. 1990. Las operaciones de ingeniería de alimentos. Zaragoza, España, Acribia. 714 p.
- Caballero, E; Contreras, K. 2012. Elaboración de un plan de higiene y saneamiento, validación de procedimientos y un plan HACCP para la línea de envasado de pimienta negra (*Piper nigrum L.*) y blanca molida de la empresa Garden Center 4 Estaciones S.A. Tesis Ing. Alim. Lima, Perú, Universidad Nacional Agraria La Molina. 100 p.

- Cabellos, P; García, M; Martínez, M; García, A. 2000. Manual de aplicación del sistema APPCC en el sector de la restauración colectiva en Castilla, La Mancha (en línea). España. 105 p. Consultado 14 jun. 2017. Disponible en http://ics.jccm.es/uploads/media/Manual_de_aplicacion_del_sistema_de_APPCC_en_el_sector_de_la_restauracion_colectiva_en_Castilla-La_Mancha..pdf.
- Ciampa, D. 1993. Calidad total: guía para su implementación. Estados Unidos, Addison-Wesley. 283p.
- Cuatrecasas, L. 1999. Gestión integral de la calidad: implantación, control y certificación. Barcelona, España, Gestión 2000. 182 p.
- Díez, A. 2013. Documentación e implementación del programa de capacitaciones para inducción del personal nuevo y de formación continuada para el personal antiguo de la empresa Avinco S.A.S «Kokoriko». Tesis Ing. Alim. Antioquía, Colombia, Universidad en Caldas. 46 p.
- Duan, J; Zhao, Y; Daeschel, M. 2013. Reforzando medidas higiénicas en la producción de alimentos especializados. Oregon, Estados Unidos, Oregon State University - Extension Service. 26 p.
- Evans, J; Lindsay, W. 2000. Administración y control de la calidad. México, Thomson International. 727 p.
- FAO (Food and Agriculture Organization, Italia)/WHO (World Health, Italia). 1993. Codex Alimentarius. CAC/RCP 39-1993: código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades (en línea). 20 p. Consultado 14 jun. 2017. Disponible en www.fao.org/input/download/standards/25/CXP_039s.pdf.
- FAO (Food and Agriculture Organization, Italia)/WHO (World Health, Italia). 2003. Codex Alimentarius. 4 Ed. rev. CAC/RCP 1-1969: código internacional de prácticas recomendado - principios generales de higiene de alimentos (en línea). 35 p. Consultado 14 jun. 2017. Disponible en www.fao.org/input/download/standards/23/cxp_001s.pdf.

- FDA (Food and Drug Administration, Estados Unidos). 1999. Compliance policy guides. 5 Ed. rev. Sec. 555.425: Foods, adulteration involving hard or sharp foreign objects (en línea). 2 p. Consultado 14 jun. 2017. Disponible en <https://www.fda.gov/ucm/groups/fdagov-public/@fdagov-afda-ice/documents/webcontent/ucm074554.pdf>.
- Flores, J; Martínez, J; Casillas, F. 1999. Manual de buenas prácticas de higiene y sanidad. Ciudad de México, México, Secretaría de Salud- Subsecretaria de Regulación y Fomento Sanitario. 60 p.
- Forsythe, S. 2002. Higiene de los alimentos, microbiología y HACCP. España, Acribia. 489 p.
- Gómez, L. 1991. Mejoramiento continuo de la calidad y productividad. Venezuela, Nuevos Tiempos. 130 p.
- Gutiérrez, H. 1997. Calidad total y productividad. España, Mc Graw-Hill. 403 p.
- Hazelwood, D; McLean, A. 1991. Curso de higiene para manipuladores de alimentos. Zaragoza, España, Acribia. 127 p.
- Hidalgo, J. 2003. Tratado de enología. Madrid, España, Mundi-Prensa. 752 p.
- Hoyle, D. 1996. Manual de sistemas de calidad ISO - 9000. Madrid, España, Paraninfo. 444 p.
- Hyginov, C. 2001. Guía para la elaboración de un plan de desinfección de aplicación en empresas del sector alimentario. Zaragoza, España, Acribia. 56 p.
- ICMSF (International Commission on Microbiological Specifications for Foods, Australia). 1991. El sistema de análisis de riesgos y puntos críticos: su aplicación a las industrias de alimentos. Zaragoza, España, Acribia. 332 p.

- INDECOPI (Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual, Perú). 2003. Directrices para la Aplicación de la NTP ISO 9001:2001 para la Industrias de Alimentos y Bebidas. NTP ISO 15161:2003. Lima, Perú. 65 p.
- INDECOPI (Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual, Perú). 2014. Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. NTP-ISO 22000:2014. Lima, Perú. 57 p.
- ITINTEC (Instituto de Investigación Tecnológica Industrial y Normas Técnicas, Perú). 1987. Agua Potable. Requisitos. NTP 214:003. Lima, Perú.
- Juran, J; Gryna, F. 1995. Análisis y planeación de la calidad. 3 ed. Ciudad de México, México, Mc Graw-Hill. 633 p.
- Larrañaga, O; Carballo, J; Rodríguez, M; Fernández, J. 1999. Control e higiene de los alimentos. España, Mc. Graw-Hill. 544 p.
- Lí, J; Vásquez, G; Campos, F; Cuentas, A; Torres, S; Doregaray, M; Chuquimbalqui, C; Gonzales, E; Chira, C; Aliaga, L; Arteaga, A. 2006. Manual de bioseguridad Hospital San Bartolomé. Lima, Perú, Hospital Nacional Docente Madre Niño «San Bartolomé». 87 p.
- Marriot, N. 2003. Principios de higiene alimentaria. España, Acribia. 416 p.
- Maturrin, L; Peeler, J. 2001. Aerobic Plate Count. *In* FDA's Bacteriological Analytical Manual - BAM (sitio web, en línea). Consultado 14 jun. 2017. Disponible en <https://www.fda.gov/Food/FoodScienceResearch/LaboratoryMethods/ucm063346.htm>.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 1979. Normas y procedimientos sanitarios para el abastecimiento, transporte, observación, preparación y servido de alimentos en hospitales y servicios de alimentación del Ministerio de Salud. Resolución Directorial N° 0047-79-SA/DS. Lima, Perú, MINSA. 40 p.

- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 1981. Norma para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectiva. Resolución Suprema N° 0019-81-SA. Lima, Perú, MINSA. 20 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 1997. Ley General de Salud. Ley N° 26842. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 15 jul. 27 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 1998. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 25 set. 16 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2005. Norma sanitaria para el funcionamiento restaurantes y servicios afines. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 19 may. 23 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2007. Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas. Resolución Ministerial 461-2007/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 5 jun. 8 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2008. Criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos bebidas de consumo humano. Resolución Ministerial 591-2008/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 29 ago. 26 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2010. Reglamento de la calidad del agua para consumo humano. Decreto Supremo N° 031-2010-SA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 26 set. 46 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2012. Norma sanitaria para los servicios de alimentación en establecimientos de salud. Resolución Ministerial N° 749-2012/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 13 set. 24 p.
- MINSA (Ministerio de Salud del Perú). 2014. Modifican el Artículo 24° de la norma sanitaria para el funcionamiento restaurantes y servicios afines. Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSA. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 12 dic. 2 p.

- Moreno, B. 2006. Higiene e inspección de carnes. España, Díaz de Santos. v. 1, 623 p.
- MSD (Ministerio de Salud y Deportes, Bolivia). 2008. Guía de la gestión de calidad para los servicios de alimentación y nutrición en establecimientos de salud de 1er, 2do y 3er nivel de atención. Bolivia, Instituto Nacional de Seguros de Salud. 82 p.
- NIFI (National Institute for the Foodservice Industry, Estados Unidos). 1976. Manejo higiénico de víveres; manual para supervisores en restaurantes, hoteles, instituciones y comedores industriales. México, Limusa. 230 p.
- NRA (National Restaurant Association, Washington D.C.). 2006. Información esencial del *servsafe*. 4 ed. Estados Unidos, Prentice Hall. 460 p.
- OPS (Organización Panamericana de la Salud, Estados Unidos). 2010. Manual de capacitación para manipuladores de alimentos (en línea). 52 p. Consultado 14 jun. 2017. Disponible en <http://www1.paho.org/hq/dmdocuments/manual-manipuladores-alimentos.pdf>.
- Oseki, K; Asaka, T. 1992. Manual de herramientas de la calidad: el enfoque japonés. Madrid, España, Tecnología de Gerencia y Producción. 281 p.
- Pola, A; Palom, S. 1997. ISO 9000 y las auditorias de calidad. Barcelona, España, Gestión y Planificación Integral. 275 p.
- Puig-Duran, J. 1999. Ingeniería, autocontrol y auditoria de la higiene en la industria alimentaria. Madrid, España, AMV Ediciones. 183 p.
- Reid, C; Koppmann, M; Santin, C; Feldman, P; Kleiman, E; Teisare, C. 2003. Guía de Buenas Prácticas de Manufactura. Buenos Aires, Argentina, Secretaria de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentos. 43 p.
- Rivera, L. 1995. Gestión de la calidad agroalimentaria. Madrid, España, Mundi-prensa. 139 p.

- Ruiz De Lope y Antón, C. 2003. Preparación higiénica de los alimentos. Ciudad de México, México, Trillas. 191 p.
- Serra, J; Bugueño, G. 2005. Gestión de calidad en las Pymes agroalimentarias. Valencia, España, Universidad Politécnica de Valencia. 267 p.
- Tejada, BD. 1992. La administración de servicios de alimentación, calidad, nutrición, productividad y beneficios. Medellín, Colombia, Universidad de Antioquia. 570 p.
- USDA (United States Department of Agriculture). 2008. Cocinando para grupos: guía de inocuidad alimentaria para voluntarios. Washington D.C., Estados Unidos, USDA. 21 p.
- Vilar, J. 1997. Como implantar y gestionar la calidad total. Madrid, España, Confemetal. 183 p.
- Wildbrett, G. 2000. Limpieza y desinfección en la industria alimentaria. Zaragoza, España, Acribia. 349 p.

VIII. ANEXOS

ANEXO 1: LISTA DE VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICO SANITARIOS

	ASPECTO A VERIFICAR	PUNTAJE MAXIMO	PUNTAJE OBTENIDO	NO CONFORMIDAD
I	EMPLAZAMIENTO			
1	El establecimiento está ubicado en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación (basura, humo, polvo)	2	2	
2	La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, de material de fácil limpieza en buen estado de conservación e higiene.	2	1	El material de las puertas y ventanas es madera; éstas permanecen abiertas.
3	El establecimiento presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de personas y plagas. Cuenta con barreras que impiden el ingreso de vectores.	2	0	Las ventanas no cuentan con mallas mosquiteras, y no hay restricciones de ingreso para personal ajeno a las actividades de cocina. Tanto ventanas como puertas permanecen abiertas.
4	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, elaboración de platos preparados, servicios sanitarios, etc.; encontrándose debidamente señalizadas con nombre y prohibiciones de ingreso de personal no autorizado. La distribución de ambientes de proceso permite un flujo operacional lineal sin riesgo de contaminación cruzada.	2	1	Las áreas no se encuentran debidamente señalizadas (nombre del área ni prohibiciones de ingreso del personal no autorizado); por lo que existe el riesgo de contaminación cruzada.
	Sub Total	8	4	
II	INSTALACIONES SANITARIAS			
5	Cuenta con servicios sanitarios: servicios higiénicos (lavamanos, duchas e inodoros) y vestuarios (casilleros separados) bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo, en perfecto estado de funcionamiento (operativos) e integridad y se hallan limpios y ordenados.	2	0	Los servicios sanitarios no se encuentran debidamente higienizados. Se evidenció la presencia de un inodoro inoperativo. Las puertas se encuentran con presencia de hongos, en evidente estado deterioro (falta mantenimiento y pintura). A su vez, no existe separación física entre los SS.HH y los vestuarios.

«continuación»

6	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón desinfectante, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, tacho con bolsa interna).	2	0	No cuentan con jabón, papel higiénico, toallas desechables o secador eléctrico. Papel higiénico. Se observó algunos tachos sin bolsa interna.
7	Cuentan con instalaciones de uso exclusivo para la preparación y consumo de alimentos por parte de los empleados del comedor; y se hallan limpias y ordenadas.	2	1	Cuentan con un área exclusiva para tal fin, sin embargo la higiene de la misma es deficiente.
Sub Total		6	1	
III	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS			
3	Estado de Salud, Prácticas Higiénicas y medidas de protección			
8	Todos los empleados que manipulan los alimentos son exclusivos de cada área, llevan uniforme adecuado, limpio, calzado cerrado de material resistente e impermeable y elementos de protección personal (protector de cabello, mascarilla).	2	1	A pesar que cuentan con mascarillas y protectores para el cabello, éstos no forman parte del uniforme del personal manipulador, por lo que no hacen uso de los mismos.
9	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte y los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados.	2	1	Se evidencio uñas largas y sucias en personal de cocina.
10	Los manipuladores de alimentos cumplen con todas las normas de salud y comportamiento del personal.	2	0	No se encuentran implementadas las BPM y no cuentan con registros que evidencien el control de ETAS y el número de casos presentados a la fecha.
11	Los visitantes cumplen con todas las normas de salud, higiene y comportamiento del personal.	2	0	No hay restricciones en el ingreso a las áreas de cocina, pues no se cuentan con señalizaciones (prohibiciones de ingreso) ni con carteles alusivos a normas de higiene y conducta de los visitantes.
12	Se evidencia un procedimiento que considere el control de la salud del personal: control periódico de enfermedades, control de ETAs y verificación de la higiene y comportamiento personal.	2	0	No se cuenta con evidencia del control de ETAS y el número de casos presentados a la fecha.
13	Se evidencia la verificación de la limpieza y desinfección de manos de los manipuladores de alimentos y conformidad de los resultados.	2	0	No se cuenta con evidencia de la verificación de la adecuada implementación del procedimiento de lavado y desinfección de manos.
14	Existe lavamanos dotados con jabón desinfectante y ubicados en las áreas de elaboración o cercanas a ésta.	2	0	Los dispensadores colocados en los lavamanos, no cuentan con jabón desinfectante, ni medios higiénicos para el secado de las mismas.

«continuación»

	Sub Total	14	2	
3.2.	Educación y Capacitación			
15	Existe un programa escrito de capacitación (que considere cursos referidos a la gestión de la inocuidad de los alimentos: BPM y/o HACCP).	2	1	No cuentan con un procedimiento documentado. A la fecha sólo se ha realizado una capacitación.
16	Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad.	2	0	No cuentan con letreros alusivos a la necesidad de lavado de manos, ni letreros que describan la técnica adecuada para la limpieza y desinfección de manos.
17	Son adecuados los letreros alusivos a prácticas higiénicas para prevenir la contaminación de los alimentos.	2	0	No cuentan con letreros alusivos.
18	Se evidencia actividades periódicas de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo.	2	0	A la fecha sólo se ha realizado una capacitación.
	Sub Total	8	1	
IV	CONDICIONES DE SANEAMIENTO			
4.1.	Abastecimiento de Agua			
19	Existe un procedimiento o Plan de Calidad documentado sobre manejo y calidad del agua (evaluaciones microbiológicas, de cloro residual libre y físicoquímicas).	2	0	No cuenta con un procedimiento documentado, así como con evidencia de realizar evaluaciones de calidad del agua.
20	Se controla periódicamente la conformidad del agua utilizada en el establecimiento.	2	0	No se cuenta con evidencia de evaluaciones de calidad del agua.
21	El suministro de agua y su abastecimiento es adecuado para todas las operaciones (red pública).	2	2	
22	El sistema de almacenamiento de agua, está protegido, en buen estado de conservación, se limpia y desinfecta periódicamente.	2	0	No se evidenció presencia de certificados y/o registros que evidencien la limpieza y desinfección de tanques y/o cambio de filtros. El área donde se ubican los tanques presenta evidente falta de limpieza.
24	El vapor en contacto directo con los alimentos o superficies de contacto no constituye una amenaza para su inocuidad y aptitud.	2	2	
	Sub Total	10	4	
4.2.	Manejo y Disposición de desechos líquidos			
25	El desagüe se encuentra en buen estado de funcionamiento y operativo.	2	1	Las rejillas se encuentran oxidadas.
26	El desagüe está protegido con sumidero y rejillas que impidan la entrada de roedores, permitiendo el flujo sin provocar aniego o rebose.	2	2	

«continuación»

27	El manejo de los residuos líquidos dentro del establecimiento no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstas.	2	1	Las rejillas se encuentran oxidadas.
Sub Total		6	4	
4.3. Manejo y Disposición de desechos sólidos				
29	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados contenedores para la recolección interna de los desechos (tapa y bolsa interna si aplica).	2	0	El número de contenedores es insuficiente para la demanda de residuos sólidos generados diariamente; algunos de éstos se encuentran sin tapa, ni rótulo de identificación. A su vez, se encontraron algunos contenedores sin bolsa interna.
30	La basura es removida con la frecuencia necesaria para evitar la generación de malos olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación. de plagas	2	2	
31	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	2	0	No se lavan ni desinfectan diariamente. No se cuenta con evidencia documentada de dicha acción.
32	Existe un local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	2	0	Si bien es cierto, existe una zona específica destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos; ésta no es utilizada para tal fin.
Sub Total		8	2	
4 Limpieza y Desinfección				
33	El programa describe claramente la identificación de las superficies (equipos, instalaciones), responsabilidad, medios y frecuencia de limpieza, medidas de vigilancia y se tienen claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo.	2	0	No cuentan con un programa o plan documentado de Higiene y Saneamiento.
34	Se evidencian materiales sanitizables para realizar las labores de limpieza y desinfección.	2	1	Algunos de los principales implementos de limpieza son de material que no permiten su adecuada higienización (madera).
35	Existen registros que indican que se realiza inspección periódica de la limpieza en las diferentes áreas, equipos y utensilios (evidencia solución desinfectante).	2	0	No cuentan con registros documentados de las actividades de limpieza y desinfección.
36	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y seguro.	2	0	No cuentan con un área para el almacenamiento exclusivo de estos productos; éstos se encontraron almacenados debajo de los lavaderos, sin contar con rótulos de identificación.

«continuación»

	Sub Total	8	1	
4.5.	Control de Plagas (Insectos y Roedores)			
38	Existen procedimientos y Programa documentado de control de plagas.	2	0	No existe programa documentado de control de plagas.
39	Existen registros de aplicación de medidas o productos contra las plagas (constancias, certificados, informes).	2	0	No cuentan con registros documentados de las actividades de control y monitoreo de plagas.
40	Toman medidas para proteger los alimentos, equipos y utensilios antes de aplicar plaguicidas y después se limpia cuidadosamente.	2	2	
41	El personal toma las medidas necesarias para prevenir la infestación.	2	0	No se encuentran implementadas las BPM, por lo que el personal no es consciente de las medidas necesarias que impidan la infestación de plagas.
42	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	2	0	Se observó presencia mosquitos de cocina, mosquitos de baño, moscas, polillas, cucaracha germánica, arañas y telas de araña.
43	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para el control de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, etc.).	2	0	Cuentan con sólo un equipo insectocutor o atrapa insectos al ingreso de cocina, y éste se encuentra inoperativo y con deficientes condiciones de higiene.
44	Los plaguicidas empleados evidencian una autorización para su uso en plantas y/o establecimientos orientados a la producción, elaboración y comercialización de alimentos.	2	0	No se cuenta con la documentación que evidencie la autorización para el uso de plaguicidas.
	Sub Total	14	2	
V	CONDICIONES DE PROCESO Y ELABORACIÓN			
5	Proyecto, Construcción e Higiene de Sala de Proceso (cocina)/Almacenes de alimentos			
45	La cocina se encuentra alejada de focos de contaminación.	2	0	Las áreas de cocina y almacenes no se encuentran alejadas de focos de contaminación pues no mantienen la hermeticidad. Las ventanas no cuentan con mallas mosquiteras; a su vez, tanto ventanas como puertas permanecen abiertas.

«continuación»

46	La zona de elaboración de platos preparados cuenta con las diferentes áreas o secciones requeridas para el proceso de elaboración y se hallan en forma secuencial.	2	1	Las zonas de elaboración de la cocina están distribuidas en forma secuencial; sin embargo éstas no se encuentran debidamente señalizadas (nombre del área ni prohibiciones de ingreso del personal no autorizado); por lo que existe el riesgo de contaminación cruzada.
47	Se disponen de instalaciones para el almacenamiento de productos (insumos y producto terminado).	2	2	
48	Las paredes son lisas, impermeables, inadsorbentes, lavables y de color claro, se encuentran limpias y en buen estado.	2	1	Se evidenciaron mayólicas rajadas y rotas; las cuales pueden generar anidamiento de plagas y/o acumulación de agua que genere desarrollo microbiano.
49	Las ventanas, puertas y cortinas se encuentran limpias en buen estado (libres de corrosión o moho) y bien ubicadas.	2	0	El material de las puertas y ventanas es madera; éstas permanecen abiertas y necesitan mantenimiento. La limpieza y desinfección de las mismas es deficiente.
50	Las puertas de las zonas donde se elaboran los platos preparados tienen superficie lisa, inadsorbente y cierre automático.	2	0	El material de las puertas y ventanas es madera; éstas permanecen abiertas y necesitan mantenimiento. Es necesario colocar cortinas traslape en la puerta de entrada a cocina.
51	El techo es liso de fácil limpieza y se encuentra limpio	2	1	El techo es liso, sin embargo se evidenció deficiente limpieza con presencia de telarañas en algunas zonas.
52	Los pisos son de material impermeable, inadsorbente, lavable y antideslizante, no tienen grietas, perforaciones o roturas, son fáciles de lavar y desinfectar.	2	2	
53	Los pisos tienen la inclinación adecuada para efectos de drenaje y los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	2	2	
54	Los pasadizos tienen una amplitud proporcional al número de personas que transita por ahí y no se utiliza como área de almacenamiento.	2	2	
55	Las uniones entre piso y pared son redondeadas.	2	2	

«continuación»

56	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es la adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad del personal cuando aplique.	2	2	
57	Se cuenta con adecuada iluminación (natural o artificial). Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias, y están ubicadas de tal forma que no proyecta sombra en el espacio de trabajo.	2	1	Todas las luminarias se encuentran operativas, mas no cuentan con protectores que eviten el riesgo de presencia de peligros físicos en caso de rotura.
58	La ventilación que se provee es suficiente. El aire en contacto con el alimento o superficies no constituye un peligro para la inocuidad y aptitud.	2	0	Las puertas y ventanas permanecen abiertas. No cuentan con mallas mosquiteras en las ventanas.
59	Existen instalaciones adecuadas y debidamente ubicadas para la limpieza de utensilios y equipos.	2	2	
	Sub Total	30	18	
5.2. Equipos y Utensilios				
60	En la cocina los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	2	2	
61	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, no recubierto con pintura o materiales desprendibles y están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección.	2	2	
62	Las tablas de picar son de material inabsorbente, de superficie lisa, se encuentran en buen estado de conservación y limpieza, y se diferencian según su uso (crudo o cocido).	2	0	Utilizan tablas de picar de madera y en mal estado (presencia de grietas).
63	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	2	2	
64	El establecimiento cuenta con los equipos mínimos requeridos para su procesamiento.	2	2	
65	Los equipos que aplican tratamientos térmicos permiten el control y mantenimiento de temperaturas adecuadas.	2	2	

«continuación»

66	Se evidencia orden y limpieza en los equipos y utensilios.	2	0	Los equipos y utensilios no se encuentran ordenados según su uso por área o zona de trabajo, de la misma forma los utensilios de trabajo. Se evidenció en algunos equipos restos de alimentos preparados secos.
67	Los equipos y utensilios se limpian, lavan y desinfectan por lo menos una vez al día.	2	1	El personal sólo realiza el lavado de los utensilios con lavavajillas, mas no usa productos químicos para su desinfección.
68	Los equipos y utensilios se encuentran en condiciones óptimas.	2	1	Algunos equipos y utensilios se encuentran en mal estado. Se evidenció una marmita inoperativa en área de cocina caliente.
69	Los lavaderos son de acero inoxidable y lisos, se encuentran en buen estado de conservación e higiene.	2	2	
	Sub Total	20	14	
5.2.1	Almacenamiento de Equipos y Utensilios			
70	La vajilla, cubiertos y vasos se guardan en un lugar cerrado, protegidos del polvo e insectos.	2	0	Estos objetos no cuentan con protección contra el polvo e insectos.
71	Las ollas y <i>samobares</i> se guardan colocándolas hacia abajo.	2	0	Las ollas se colocan boca arriba, al igual que sartenes y <i>bowl</i> s.
72	Los equipos y utensilios, limpios y desinfectados, se guardan en un lugar aseado, seco a no menos 0.20m del piso.	2	0	Los equipos y utensilios son almacenados en repisas que no se encuentran debidamente higienizadas. Evidencia de falta de mantenimiento (pintura descascarada). No cumplen con la distancia de 0,2 m del piso.
73	Los equipos que tienen contacto con las comidas se cubren si no se van a utilizar inmediatamente.	2	0	Los equipos no cuentan con fundas.
74	No se colocan equipos y utensilios cerca de los drenajes de agua residuales o de recipientes de residuos.	2	0	Se evidenció la presencia de utensilios cerca de drenajes.
	Sub Total	10	0	
5	Mantenimiento de Equipos y Calibración de Instrumentos			
75	Se evidencia un Programa de Mantenimiento preventivo de los equipos (críticos). Se evidencia (a través de registros) actividades periódicas de mantenimiento preventivo de los equipos (críticos).	2	0	No se cuenta con un programa documentado de mantenimiento de equipos.

«continuación»

76	Se evidencia un Programa de Calibración y/o verificación de instrumentos y/o patrones de medición (críticos). Se evidencia (a través de registros y/o certificados) actividades periódicas de calibración y/o verificación de los instrumentos y/o patrones de medición (críticos).	2	0	No se cuentan con un programa de documentado de calibración de instrumentos de medición.
77	Se evidencia instrumentos de medición (críticos): en cantidad suficiente; instalados (cuando aplique) de manera que su indicación es representativa del proceso que se está controlando; cuyas características petrológicas son adecuadas para la medición que se está realizando; almacenados y manipulados de manera que no se deterioren.	2	0	No cuenta con indicadores de temperatura (termómetros) para el control de los procesos en cocina calientes. Se evidenció la presencia de un indicador inoperativo en cámara de refrigeración.
Sub Total		6	0	
5.4. Control de Operaciones				
5.4.1 Recepción de Alimentos				
78	El personal encargado de la recepción de alimentos cuenta con adecuada capacitación.	2	0	El personal no se encuentra capacitado en las actividades de recepción y verificación de los productos y/o materias primas recibidas.
79	El personal cuenta con un Manual de especificaciones de los principales productos alimenticios.	2	0	No se cuenta con cartillas de especificación con los criterios de aceptación y rechazo para cada producto.
80	El personal registra la información de lo recibido adecuadamente indicando: procedencia, descripción, composición, características, número de lote, período de almacenamiento y condiciones de manejo y conservación.	2	1	Sólo se registra la cantidad.
Sub Total		6	1	
5.4.2 Almacenamiento				
81	Llevan un control de los productos etiquetados, para ser desechados si éstos han caducado.	2	0	No existe un sistema de rotulado o etiquetado que evidencia las fechas de vencimiento y así se permita la adecuada rotación.
82	El personal está capacitado debidamente sobre su función.	2	0	El personal no se encuentra debidamente capacitado en buenas prácticas de almacenamiento.

«continuación»

83	Los detergentes, desinfectantes, pinturas, rodenticidas, insecticidas, entre otros, están en un ambiente separado, seguro y alejado de los alimentos.	2	0	Si bien es cierto, existe área exclusiva designada para almacenamiento de productos químicos, ésta se encuentra vacía; puesto que los productos químicos se almacenan debajo de los lavaderos y no cuentan con rótulos de identificación y uso.
84	El almacén se encuentra limpio, seco, ventilado y protegido contra el ingreso de roedores, animales y personas ajenas al servicio.	2	0	El almacén no tiene barreras efectivas contra el ingreso de vectores de contaminación (puerta y ventanas abiertas), del mismo modo la iluminación no es la adecuada.
Sub Total		8	0	
5.4.4.1 Almacenamiento de Productos Secos				
85	No se guarda en este almacén materiales y equipos en desuso.	2	0	Se evidenció almacenamiento de materiales y equipos en desuso (ollas, bidones de agua vacíos, etc.).
86	Se encuentra bien distribuida la zona (alimentos en anaqueles, alejados de los pisos, con distancias adecuadas entre las hileras y la pared).	2	1	No se respeta la distancia reglamentaria respecto a las paredes.
87	Los productos se hallan protegidos de la contaminación y cumplen con sus características organolépticas.	2	1	Algunos productos no se hallaban debidamente protegidos.
88	Se evidencia estiba adecuada de los productos (ingredientes, productos en proceso y/o productos terminados).	2	0	No se respeta la distancia reglamentaria entre ruma y ruma.
89	Los lotes de materia prima, ingredientes, productos en proceso y productos terminados están sujetos a una rotación efectiva (PEPS).	2	0	Se evidenció que no respetaban el principio PEPS. No se tiene implementado un sistema de identificación mediante rótulos que permita la adecuada rotación.
Sub Total		10	2	
5.4.4.2 Almacenamiento de Productos en Frío				
90	Los equipos de refrigeración tienen el tamaño adecuado para la cantidad de alimento almacenado, resultando una temperatura menor o igual a 5°C en el centro de cada pieza.	2	2	
91	Los equipos de congelación tienen una temperatura adecuada, tal que los alimentos congelados llegan a -18°C en el centro de cada pieza.	2	2	

«continuación»

92	Los equipos de frío están dotados de termómetros que se encuentran en un lugar visible, son calibrados periódicamente y revisados diariamente.	2	0	No realizan una revisión diaria de la temperatura de las cámaras, y los termómetros no se encuentran calibrados. Se evidenció un indicador de temperatura inoperativo en cámara de refrigeración.
93	Se lleva un control de temperatura de las cámaras frigoríficas por lo menos 2 veces al día.	2	0	No se evidenció registro del control de la temperatura de las cámaras.
94	Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenan en lugares separados. Asimismo, se separan los que cuentan con envoltura o cáscara, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados.	2	0	Se observó un mal almacenamiento en las cámaras, mezcla de productos; muchos de ellos sin tapa o protegidos con <i>stretch</i> film.
95	Los alimentos se colocan en anaqueles de material higienizable y resistente, las cuales tienen la distancia adecuada con paredes, techo y piso.	2	0	Los anaqueles no son de material higienizable y no respetan las distancias reglamentadas referidas a paredes, techo y piso.
96	Las carnes y menudencias congeladas se disponen en bandejas de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles o como bloques, siempre protegidas por un plástico transparente (no de color) de primer uso, para evitar la contaminación y deshidratación.	2	0	Las carnes y/o carcasas son almacenadas mediante ganchos, no presentan identificación que permita su adecuada rotación. No se evidenció protección de las mismas mediante <i>stretch</i> film.
97	Los alimentos se almacenan en sus envases originales, debidamente rotulados para su identificación y manejo del Principio PEPS.	2	0	Se evidenció que no respetaban el principio PEPS. No se tiene implementado un sistema de identificación mediante rótulos que permita la adecuada rotación.
98	Los equipos refrigerados y congelados, permiten la circulación de aire frío de forma uniforme.	2	2	
	Sub Total	18	6	
5.4.5 Pre-Tratamiento				
99	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar, clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege al alimento de la contaminación.	2	0	No se encuentran implementadas las BPM y no cuentan con procedimiento o instructivos documentados para tal fin.
100	Las carnes, pescados, mariscos y vísceras se lavan con agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción.	2	2	
101	La desinfección de hortalizas y frutas posterior al lavado se efectúa con desinfectantes comerciales de uso en alimento aprobados y, siguiendo las instrucciones del fabricante, luego se enjuagan con agua potable corriente.	2	0	No se realiza desinfección de frutas y hortalizas.

«continuación»


102	Utilizan métodos de descongelación adecuados. Los alimentos descongelados se utilizan inmediatamente. No se vuelven a congelar.	2	0	La descongelación se realiza al medio ambiente. Realizan re congelación.
103	Posee áreas, equipos, personal y procesos adecuados para la elaboración de platos preparados.	2	1	Algunos de los procesos no son adecuados debido a que el personal no se encuentra debidamente capacitado.
104	Los utensilios para corte, trozado y fileteado son exclusivos para tal fin y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.	2	0	Los utensilios para corte, trozado y fileteado no son de uso exclusivo para tal fin, por área o zona de trabajo. La higiene de los mismos no es la adecuada.
105	Los alimentos que son trozados o picados que no se utilicen inmediatamente se conservan en refrigeración y protegidos.	2	0	Los alimentos trozados o picados no se almacenan en refrigeración, permaneciendo en el área de trabajo. Éstos son llevados a las cámaras sin protección (tapa o stretch film).
106	En la cocción de carnes y aves se alcanza en el interior temperaturas mayores a 80°C. Las grasas y aceites utilizados para freír no se recalientan a más de 180°C.	2	0	No cuenta con termómetros que permitan asegurar el cumplimiento de las temperaturas indicadas, por lo que no se realiza dicho control.
Sub Total		16	3	
5.4.8	Servido			
107	La vajilla, cubiertos y vasos están limpios, desinfectados y en buen estado de conservación e higiene.	2	2	
108	Posee áreas, equipos, y procesos necesarios para el servido de alimentos.	2	2	
109	Al servir los alimentos sin envoltura, no se utilizan directamente las manos, sino guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados.	2	2	
110	No posee objetos que puedan producir contaminación cruzada.	2	0	No cuentan con buenas prácticas en el momento de servido de alimentos, por lo que los objetos empleados para tal fin, pueden producir contaminación cruzada.
Sub Total		8	6	
TOTAL		214	71	

% CUMPLIMIENTO

33,18%


ANEXO 2: MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

a. MANUAL BPM

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 35


MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 35


INDICE GENERAL

TÍTULO		PAG.
I	INTRODUCCION	4
II	OBJETIVO	5
III	ALCANCE	5
IV	POLÍTICA DE CALIDAD SANITARIA	5
V	DEFINICIONES	6
VI	NORMAS Y REGLAMENTOS	9
VII	RESPONSABILIDADES	10
VIII	REQUISITOS GENERALES	11
	8.1 ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES DEL ESTABLECIMIENTO	11
	Ubicación del establecimiento	
	Condiciones generales del establecimiento donde opera el servicio de alimentación	
	Condiciones específicas del establecimiento donde opera el servicio de alimentación	
	8.2 DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y CONDICIONES SANITARIAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS	20
	Distribución de ambientes	
	Condiciones sanitarias de equipos y utensilios	
	8.3 ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS	21
	Almacenamiento y calidad sanitaria del agua	
	Disposición de aguas servidas	
	Recolección y disposición de residuos sólidos	
	Recolección y disposición de residuos grasos	
	8.4 RECEPCIÓN	24

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 35

«continuación»

	8.5	ALMACENAMIENTO	24
		Almacenamiento a temperatura ambiente (no perecibles)	
		Almacenamiento en Refrigeración / Congelación (perecibles)	
		Almacenamiento de menaje (vajilla y cubertería) y utensilios empleados en la preparación de alimentos	
		Almacenamiento de productos químicos empleados en la limpieza y desinfección	
	8.6	ELABORACIÓN Y CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	30
	8.7	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	31
	8.8	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	31
	8.9	CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN	32
	8.10	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS	32
	8.11	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	32
	8.12	TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES	33
	8.13	ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS	33
IX		PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y REGISTROS	33
	9.1	Lista de procedimientos relacionados al Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	33
	9.2	Lista de instructivos de trabajo	34
	9.3	Lista de registros relacionados al Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	34

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 35


I. INTRODUCCIÓN

La importancia de la alimentación en los medios hospitalarios y/o clínicos se ha mantenido vigente mediante el diseño de dietas especiales para cubrir los aspectos nutricionales y clínicos. Sin embargo, un aspecto muy importante que requiere especial atención es la preparación inocua de las dietas, es decir, la garantía que el alimento o bebida a ingerir esté ausente de agentes que representen un riesgo a la salud del paciente o comensal.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de normas establecidas, aplicadas a todos los procesos de manipulación de alimentos y bebidas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos. Dichas normas están basadas en los Principios Generales de Higiene de los Alimentos del Codex Alimentarius, plasmadas en el Reglamento sobre Vigilancia y Control de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo N°007-98 (MINSa, 1998).

El actual marco normativo legal peruano, establece disposiciones obligatorias para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud mediante la Norma Técnica de Salud N° 098-MINSA/DIGESA - V.01 (MINSa, 2012); la cual refiere que los servicios de alimentación para asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los productos, deben cumplir con los Principios Generales de Higiene, que comprenden: Las Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y los Programas de Higiene y Saneamiento (PHS); los cuales deberán ser documentados, implementados y verificados.

A fin de dar cumplimiento con las actuales exigencias nacionales, la Administración del Servicio de Alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, ha decidido adoptar y aplicar las BPM en sus procesos de elaboración de alimentos, desde la recepción de materias primas e insumos, almacenamiento, elaboración, conservación, distribución y servido, desarrollando para tal fin el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura;

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 35

asumiendo la responsabilidad del mantenimiento y cumplimiento de lo establecido en el presente documento.

II. OBJETIVO

El presente manual establece el cumplimiento de los requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura, acorde con la reglamentación vigente, en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; con el fin de asegurar la elaboración de alimentos inocuos y de calidad.


III. ALCANCE

El presente Manual es de aplicación a las actividades que se llevan a cabo en la cocina, almacenes de alimentos y comedor del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, ubicada en Av. Nicolás Arriola 3250, San Luis, provincia y departamento de Lima; desde la recepción de materias primas e insumos hasta el servido a los comensales.

IV. POLÍTICA DE CALIDAD SANITARIA

La política de Calidad Sanitaria del Hogar Clínica San Juan de Dios ha sido establecida por la administración de la organización; la misma que establece:

“El Hogar Clínica San Juan de Dios está comprometido a proporcionar alimentos inocuos y de calidad, en cumplimiento con la reglamentación nacional vigente, logrando así la satisfacción de sus clientes internos y externos”.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 35

V. DEFINICIONES


Alimentos elaborados: Son todos aquellos elaborados culinariamente, en crudo, precocidos o cocidos, de uno o varios alimentos de origen animal o vegetal con o sin la adición de otras sustancias, las cuales deben estar debidamente autorizadas. Podrá presentarse envasado o no y dispuesto para su consumo.

Alimento no perecible: Es aquel cuya humedad es menor al 85% y mayor a 30% o bien que han sido sometidos a un proceso industrial de conservación como son los enlatados y envasados en vidrio. Éste no es fácilmente contaminado por microorganismos ni infestado por insectos. Puede almacenarse en depósito seco y fresco sin necesidad de temperaturas de refrigeración y/o congelación, siendo su tiempo de vida útil mayor.

Alimento perecible: Es aquel que tiene más del 85% de humedad o nutrimentos que permiten la infestación microbiana. Se descompone con mayor rapidez y necesita conservación inmediata a temperaturas de refrigeración y/o congelación para aumentar su tiempo de vida.

Buenas Prácticas de Manipulación (BPM): Conjunto de medidas de higiene aplicadas en la cadena o proceso de elaboración y distribución de alimentos, destinadas a asegurar su calidad sanitaria e inocuidad. Las BPM se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación en un documento denominado Programa de BPM.

Cadena alimentaria: Fases que abarcan los alimentos desde la producción primaria hasta el consumo final. Para efectos de los servicios de alimentación, la cadena alimentaria incluye las siguientes etapas: adquisición o provisión de insumos (incluye el transporte), recepción, almacenamiento, salida, producción (elaboración o preparación, cocción y retención), servido y consumo. Incluye cualquier etapa intermedia propia o específica de cada servicio de alimentación.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 35

Calidad sanitaria: Es el conjunto de requisitos microbiológicos y físico-químicos que debe reunir un alimento, que indican que no está alterado (indicadores de alteración) y que ha sido manipulado con higiene (indicadores de higiene).

Cloro libre residual: Cantidad de cloro presente en el agua en forma de ácido hipocloroso e hipoclorito que debe quedar en el agua de consumo humano para proteger de posible contaminación microbiológica, posterior a la cloración como parte del tratamiento.


Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

Contaminación cruzada: Es la transferencia de contaminantes, en forma directa o indirecta, desde una fuente de contaminación a un alimento. Es directa cuando hay contacto del alimento con la fuente contaminante, y es indirecta cuando la transferencia se da a través del contacto del alimento con vehículos o vectores contaminados como superficies vivas (manos), inertes (utensilios, equipos, etc.), exposición al medio ambiente, insectos y otros vectores, entre otros.

Inocuidad de los alimentos: La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan.

Manipulador de alimentos: Persona que está en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del servicio de alimentación, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.

Materia Prima: Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 35

Partes por millón (ppm): Unidad empleada usualmente para valorar la presencia de elementos en pequeñas cantidades (traza) en una mezcla. Generalmente suele referirse a porcentajes en peso en el caso de sólidos y en volumen en el caso de gases. También se puede definir como «la cantidad de materia contenida en una parte sobre un total de un millón de partes». 1 ppm corresponde a 1µg/g ó 1µg/ml.

Peligro: Cualquier agente de naturaleza biológica, química o física presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.


Pre-elaboración: Todas las actividades previas a los procesos de elaboración de alimentos tales como pelado, picado, etc.

Principios Generales de Higiene: Conjunto de medidas esenciales de higiene aplicables a lo largo de la cadena alimentaria, a fin de lograr que los alimentos sean inocuos y aptos para el consumo humano. Considera la aplicación de las BPM y de los PHS.

Retención: Es el tiempo que transcurre entre la preparación final y el servido para su consumo, de un alimento elaborado culinariamente.

Servicios de alimentación: Son todos aquellos que elaboran y/o distribuyen alimentos elaborados culinariamente destinados al consumo de los usuarios de establecimientos de salud. Sea que éstos pertenezcan al propio establecimiento de salud o presten servicio de tercera parte.


Vigilancia sanitaria: Conjunto de actividades de observación, evaluación y medición de parámetros de control, que realiza la autoridad sanitaria competente sobre las condiciones sanitarias de elaboración, distribución y expendio de alimentos en protección de la salud de los consumidores.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 35

VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

Resolución Directoral. N° 0047-79-SA/DS. Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de alimentación del Ministerio de Salud (MINSa, 1979).

- Resolución Suprema. N° 0019-81-SA. Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSa, 1981).
- Decreto Supremo N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSa, 1998).
- Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSa. Norma sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines (MINSa, 2005).
- Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSa. Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (MINSa, 2007).
- Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSa. Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo humano (MINSa, 2008).
- Decreto Supremo N° 031-2010-SA. Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano (MINSa, 2011).
- Norma Técnica de Salud N° 098-MINSa/DIGESA - V.01. Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSa, 2012).
- Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSa. Modifican el artículo 24 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento Restaurantes y Servicios Afines (MINSa, 2014).
- Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS-Codex Alimentarius, 1993).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado -Principios Generales de Higiene de Alimentos (FAO/OMS-Codex Alimentarius, 2003).

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 35

VII. RESPONSABILIDADES

Todo el personal relacionado a la elaboración y almacenamiento de los alimentos elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, es responsable de cumplir lo estipulado en el presente documento.

7.1 Administrador

- Proporcionar los recursos necesarios para el cumplimiento de los requisitos establecidos en el presente manual de buenas prácticas de manufactura y mantenerlo vigente.
- Revisar y aprobar el presente manual, así como la documentación referida a las buenas prácticas de manufactura.

7.2 Encargado del Servicio de Alimentación


- Elaborar, revisar, modificar y actualizar el presente manual, así como la documentación referida a las buenas prácticas de manufactura.
- Asegurar y verificar que todo manipulador de alimentos del servicio de alimentación, cumpla con los requisitos establecidos en el presente manual.
- Coordinar con la administración los recursos necesarios a fin de dar cumplimiento a los requisitos establecidos en el presente manual.

7.3 Jefe de Cocina

- Cumplir con los requisitos establecidos en el presente manual.

7.4 Jefe de Almacén

- Cumplir con los requisitos establecidos en el presente manual.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 11 de 35

VIII. REQUISITOS GENERALES

8.1 ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES DEL ESTABLECIMIENTO

8.1.1 Ubicación

El establecimiento donde opera el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios se encuentra ubicado en el distrito de San Luis (Av. Nicolás Arriola 3250), al interior de la clínica; independiente; alejado y protegido de fuentes de contaminación. Es de uso exclusivo para la actividad con alimentos y no cuenta con conexiones con otros ambientes que puedan implicar contaminación cruzada para los mismos. La cocina y almacenes se encuentran ubicados en el sótano del recinto y el comedor en el primer nivel.

Todos los caminos y **vías de acceso** al establecimiento se encuentran asfaltados, a fin de evitar la acumulación de polvo y empozamiento de agua.


8.1.2 Condiciones generales del establecimiento donde opera el servicio de alimentación

La estructura física en general, se mantiene en buen estado de conservación e higiene y los materiales utilizados en la construcción de los ambientes donde se manipulan alimentos son idóneos, resistentes al desgaste y corrosión, de superficies lisas e impermeables, fáciles de limpiar y desinfectar; sin hendiduras ni grietas a fin de evitar la acumulación de líquidos.

Cuenta con un sistema adecuado y efectivo de evacuación de humos y gases propios del proceso de elaboración de alimentos; los cuales no constituyen riesgo de contaminación cruzada.

Los **pisos** son de color claro de material impermeable (acabado en cerámica), inadsorbente, lavable, sin grietas y de fácil limpieza y desinfección. Cuentan con una pendiente suficiente para que los líquidos discurren hacia los sumideros para facilitar su lavado y secado.

Las **paredes** y **cielorrasos** son de material resistente (concreto pintado con pintura epóxica) impermeable, de color claro, lisas, sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 12 de 35

Los ángulos entre las paredes y el piso son sanitarios (cóncavos) para facilitar la limpieza.

Los **techos** son de material resistente (concreto pintado con pintura epóxica) impermeable, de color claro que impide la acumulación de suciedad, fáciles de limpiar, los cuales reducen al mínimo la condensación de humedad y consecuente formación de mohos.


Las **ventanas**, ductos y cualquier otro tipo de sistema de ventilación han sido construidos de forma que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles desmontar y limpiar. Están provistas de medios de protección (mallas y rejillas) que evitan el ingreso de plagas o cualquier otro material extraño; a su vez son de fácil desmontado para su limpieza.

Las ventanas presentan un área mínima de 12 por ciento, a fin de asegurar una adecuada dotación de aire no menor a 0.30 metros cúbicos por persona por minuto.

La cocina del establecimiento cuenta con un sistema de **ventilación forzada** y/o de extracción de aire para impedir el calor acumulado excesivo, la condensación del vapor; generado por los vapores de la cocción; el polvo y; para eliminar el aire contaminado. Los extractores de aire se encuentran ubicados de tal manera que evitan que las corrientes de aire arrastren contaminación hacia las áreas de preparación de los alimentos; es decir, la corriente de aire no se desplaza de la zona sucia hacia la zona limpia.

Las **puertas** son de superficie lisa e impermeables (metálica pintada con pintura epóxica). Los marcos de las puertas son de cierre hermético y se encuentran libres de fisuras, los cuales evitan el alojamiento de suciedad y plagas.

La cocina, almacenes y comedor cuentan con **iluminación** natural y/o artificial suficiente en intensidad, cantidad y distribución, que permita realizar las operaciones propias de la actividad.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 13 de 35

Respecto al ingreso de luz natural, el tamaño de las ventanas es mayor al 15 por ciento del área del piso del ambiente que iluminan.

Las fuentes de luz artificial, ubicadas en zonas donde se manipulan alimentos, se encuentran protegidas a fin de evitar que los vidrios de las bombillas y/o fluorescentes caigan a los alimentos en caso de roturas. La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial, son adecuadas al tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación requeridos por zona, como se muestra en el Cuadro 1.

Cuadro 1: Nivel de intensidad de iluminación por zona de instalación

Zona	Intensidad de iluminación (luxes)
Almacén (No perecibles)	Mínimo 220 luxes
Almacén (Perecibles)	Mínimo 350 luxes
Lavado de menaje (Vajilla y cubertería)	Mínimo 220 luxes
Exterior de sala de preparación	Mínimo 220 luxes
Cuarto frío	Mínimo 220 luxes
Sala de preparación	Mínimo 220 luxes
Comedor	Mínimo 220 luxes
Otras zonas (Pasadizos, patios)	Mínimo 110 luxes


FUENTE: Tomado de MINSAs 1981 y MINSAs 2012

8.1.3 Condiciones específicas del establecimiento donde opera el servicio de alimentación

8.1.3.1 Condiciones específicas de los almacenes

a. Almacén a temperatura ambiente (No perecibles)

En cuanto a estructura y acabados de pisos, paredes y techos cumplen lo establecido en el ítem 8.2.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 14 de 35

El almacén de alimentos no perecibles se encuentra **ubicado** en el sótano del establecimiento, el cual cuenta con fácil acceso al patio de maniobras conectado a los estacionamientos donde se descargan fácilmente los vehículos que transportan alimentos desde el centro del abastecimiento.

b. Almacén en Refrigeración / Congelación (Perecibles)

En cuanto a estructura y acabados de pisos, paredes y techos cumplen lo establecido en el ítem 8.2.


El almacén de alimentos perecibles se encuentra **ubicado** en el sótano del establecimiento, el cual cuenta con fácil acceso al patio de maniobras conectado a los estacionamientos donde se descargan fácilmente los vehículos que transportan alimentos desde el centro del abastecimiento.

Las cámaras frigoríficas cuentan con una **antecámara** que las separa del ambiente exterior.

El material de **revestimiento interior** de las cámaras y antecámaras (paneles frigoríficos) en paredes y muros es sólido, resistente, impermeable, no poroso, ni absorbente y de color claro.

Las **puertas** están protegidas con material aislante en su cámara interna y cuentan con cerraduras de seguridad que permiten su apertura por dentro y por fuera; es decir; se abren hacia fuera y son de tamaño suficiente para permitir el fácil acceso y transporte de los alimentos. A su vez, disponen de sistemas de alarmas, por sí queda alguna persona en la cámara.

La **circulación del aire** se asegura con difusores de acción eléctrica, los cuales facilitan el continuo movimiento del mismo, para mantener la temperatura uniforme en todo el ambiente.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 15 de 35

Las cámaras y antecámaras cuentan con un sistema de **desagüe** comunicados con el exterior por medio de trampas o sifones, los cuales se encuentran protegidos por medio de rejillas.

Las cámaras y antecámaras cuentan con un sistema de sensores e indicadores digitales para medir la temperatura interna de las mismas.

8.1.3.2 Condiciones específicas de la cocina

En cuanto a estructura y acabados de pisos, paredes y techos cumplen lo establecido en el ítem 8.2.


La cocina del servicio del servicio de alimentación se encuentra **ubicada** en el sótano del establecimiento, la cual cuenta con fácil acceso a los almacenes de alimentos perecibles y no perecibles.

Las **paredes** de la cocina se encuentran revestidas por mayólica color blanco hasta la altura del techo.

El **piso** de la cocina cuenta con un sistema a base de sumideros y rejillas los cuales facilitan la evacuación para las aguas residuales generadas durante las actividades de higiene.

Las fuentes de **luz artificial** se encuentran encima de los lavaderos y de las áreas de preparación de los alimentos, colocadas en forma tal que el manipulador no proyecta sombra sobre el espacio en que trabaja.

Las **cocinas** se encuentran revestidas de material resistente a la corrosión y son de fácil limpieza; la parte superior (plancha) es de fierro fundido y cuentan con un dispositivo de seguridad que permite interrumpir la fuente de calor o energía en caso de peligro. Se cuenta con **campanas extractoras** con sus respectivos ductos, ubicadas de manera tal que permiten una adecuada extracción de los vapores de cocción, humos y olores.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 16 de 35


El **mobiliario** en su totalidad es de material liso, anticorrosivo, de fácil limpieza y desinfección.

Los **lavaderos** son de acero inoxidable o de cemento revestidos íntegramente con mayólica, con una capacidad acorde con el volumen de servicio. Se cuenta con el correspondiente suministro de agua potable fría y caliente y red de desagüe. A su vez, se dispone de gabinetes o módulos para el lavado, secado y desinfección de las manos en el ambiente de preparación, siempre que así lo exija la naturaleza de las operaciones.

Los **desperdicios** son colectados en recipientes o basureros provistos de tapas y se eliminan después de cada turno de preparación y/o cada vez que sea necesario.

El **diseño** de la cocina permite que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración, desde la pre-elaboración hasta el servido.

La cocina se encuentra distribuida tal como se detalla en el Cuadro 2 y Figura 1.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 17 de 35

Cuadro 2: Distribución de la cocina del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios

ZONA		PROCESOS
Pre elaboración		Descongelado, limpiado, pelado, lavado y desinfección de las materias primas que requieran estas prácticas.
		Racionado, trozado o picado y afines.
Elaboración	Cocina Fría	Liculado, mezclado, batido y afines.
	Cocina Caliente	Cocción (asado, freído, horneado o hervido).
Lavado de menaje (vajilla y cubertería) y utensilios		Lavado y desinfección del menaje y utensilios



	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 18 de 35

Figura 1: Distribución de la cocina del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios



	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 19 de 35

8.1.3.3 Condiciones específicas del comedor

En cuanto a estructura y acabados de pisos, paredes y techos se manejan los establecidos según el ítem 8.2.

El comedor del servicio de alimentación se encuentra **ubicado** en el primer piso del establecimiento. Se conecta con la cocina a través de un sistema que consta de un ascensor mediante el cual se abastecen los platos preparados en sus respectivos contenedores cerrados.

El **acceso** al comedor tiene la suficiente amplitud para garantizar un flujo uniforme de los comensales, evitando aglomeraciones tanto al ingreso como a la salida. Las puertas se abren hacia fuera.


Las **paredes** del comedor son de material liso, pintadas de color blanco hasta la altura del techo.

El **piso** del comedor está revestido por cerámicos de color plomo, el cual facilita su limpieza y desinfección.

El comedor cuenta con **iluminación natural** y con fuentes de **luz artificial** suficiente en intensidad, cantidad y distribuidas adecuadamente, que permite realizar las operaciones propias de la actividad.

El comedor cuenta con adecuada **ventilación**, debido a que está provisto de ventanas en cantidad suficiente.

Los tableros o **mesas de distribución** se ubican en el área colindante a la zona de recepción de los alimentos preparados

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 20 de 35

La **vajilla** es de material inoxidable y policarbonato de fácil higienización.

El **mobiliario** es de material resistente, de fácil limpieza, en cantidad suficiente para el número de comensales, y se mantiene en buen estado de conservación.

8.2 DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y CONDICIONES SANITARIAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS


8.2.1 Distribución de ambientes

El establecimiento donde opera el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios dispone de espacio suficiente para realizar de manera satisfactoria todas las operaciones de procesamiento de los alimentos, en concordancia con su carga de producción. La distribución de los ambientes facilita la limpieza y desinfección de los equipos que en ellos se encuentren instalados, permitiendo un flujo operacional ordenado que, evita riesgos de contaminación cruzada, desde una zona sucia a una zona limpia.

Los ambientes se encuentran libres de plagas y evidencias de su presencia, y asimismo de animales domésticos y/o silvestres, contando con dispositivos que eviten el ingreso de éstos.

8.2.2. Condiciones sanitarias de equipos y utensilios

Los equipos y utensilios son de material sanitario (Acero inoxidable, polietileno de alta densidad, entre otros) y están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza, así como su desinfección; no transfiriendo olores ni contaminación a los alimentos; son resistentes a la corrosión y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 21 de 35

Los equipos fijos permiten una limpieza y desinfección adecuada y, los equipos desmontables son desarmados para su lavado y desinfección.

Las superficies de mesas, mostradores, estanterías, exhibidores y similares, son lisas y se encuentran exentas de orificios y grietas para facilitar su higienización y desinfección, manteniéndose en buen estado de conservación e higiene.

8.3 ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

8.3.1 Abastecimiento y calidad sanitaria del agua


El agua que se emplea en los procesos de preparación de alimentos de la cocina del servicio de Hogar Clínica San Juan de Dios es potable.

El suministro de agua es el suficiente para satisfacer los requerimientos diarios del servicio de alimentación, y tiene una presión y temperatura que satisface los requerimientos de limpieza y desinfección de utensilios e infraestructura, así como del personal.

El agua que proviene de la red pública es almacenada y distribuida en tanques de polipropileno marca Rotoplast con capacidad de 2500 m³ provistos de tapa; cuya limpieza y desinfección es sub-contratada.

El agua es sometida a un proceso de ablandamiento, mediante un “ablandador” a fin de eliminar las sales incrustantes del agua (cloruros de calcio y magnesio) que le dan dureza permanente, las mismas que pueden obstruir los equipos e instalaciones.

El agua blanda para uso en el caldero es monitoreada diariamente. Dicha evaluación se registra en el formato HCSJD-FR-01: Control de la calidad sanitaria del agua de proceso.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 22 de 35

A fin de garantizar la inocuidad del agua empleada en los procesos de elaboración de alimentos, se evalúa diariamente el nivel de cloro libre residual y pH del agua almacenada, así como anualmente los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos establecidos según la reglamentación nacional vigente; para lo cual se sigue el procedimiento HCSJD-PR-01: Control de la calidad sanitaria del agua. Los resultados de dichas evaluaciones se registran en los formatos HCSJD-FR-01: Control de la Calidad sanitaria del agua de proceso y HCSJD-FR-02: Control fisicoquímico y microbiológico del agua.

8.3.2 Disposición de aguas servidas


Los residuos líquidos generados como consecuencia de los procesos de elaboración de alimentos, son eliminados mediante un sistema de evacuación de aguas residuales hacia la trampa de grasa, para la separación de la grasa flotante y los sólidos sedimentados.

El sistema de evacuación de aguas residuales se mantiene en buen estado de funcionamiento y está protegido por rejillas para evitar el ingreso de plagas al establecimiento. Los conductos de evacuación de aguas residuales están diseñados para soportar cargas máximas, cuentan con una trampa de grasa y con ello se evita la contaminación del sistema de agua potable.

La trampa de grasa se encuentra operativa y es limpiada y desinfectada semanalmente a fin de evitar el rebose de las aguas residuales.

8.3.3 Recolección y disposición de residuos sólidos

Los residuos sólidos se disponen en depósitos o basureros de plástico debidamente identificados con un rótulo en donde se detalla la zona a la que pertenecen; éstos se encuentran en buen estado de conservación e higiene, con tapa oscilante o similar que evite el contacto con las manos y, cuentan con una bolsa de plástico de alta densidad en el interior para facilitar la evacuación de los residuos.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 23 de 35

Dichos recipientes se colocan en cantidad suficiente en almacenes, cocina, comedor, y cualquier otro lugar donde se generen residuos sólidos y, están ubicados de manera que no contaminen los alimentos.


El acopio de los residuos sólidos se realiza en contenedores con tapa según el volumen producido, exclusivamente para tal fin, en número suficiente a la demanda y en perfectas condiciones de higiene y mantenimiento, y éstos son ubicados en una zona destinada exclusivamente para este uso, totalmente independiente y separada de las zonas donde se realizan operaciones con alimentos, la cual se mantiene cerrada cuando no se utiliza a fin de evitar la proliferación de plagas y reducir el riesgo de contaminación cruzada; y es de acceso fácil al servicio recolector. Esta zona ha sido diseñada de manera que se impida el acceso de plagas y se evite la contaminación del alimento y del entorno.

La limpieza y desinfección de la zona de disposición de residuos sólidos se realizará a diario, luego de la evacuación realizada por la empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS), según el Plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.

8.3.4 Recolección y disposición de residuos grasos

Los residuos grasos (aceite de frituras, guisos, etc.) son depositados diariamente en contenedores rotulados con tapa y trasladados a la zona de disposición de residuos (acopio) por el personal de limpieza, hasta su disposición final por parte de la empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS). Estos residuos no son eliminados por la red de desagüe.

Los contenedores de residuos grasos, son lavados y desinfectados por el personal de limpieza luego de ser recogidos por la EPS-RS; según instructivo HCSJD-INL-07: Contenedores de basura y residuos grasos.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 24 de 35

8.4 RECEPCIÓN

La recepción de materias primas e insumos, y productos químicos empleados en la limpieza y desinfección; se realiza en una zona exclusiva para tal fin; la cual se encuentra ubicada en un lugar accesible a los vehículos y próxima a los lugares de almacenamiento y conservación. Dicha zona se encuentra protegida con techo y cuenta con suficiente iluminación que permite una adecuada manipulación e inspección de los productos.

El Encargado del Servicio de Alimentación, así como el Encargado de Almacén, son los responsables de las inspecciones tanto de las unidades de transporte, así como de la calidad sanitaria, peso y cantidad de las materias primas e insumos recepcionados.


Se cuenta con especificaciones técnicas de materias primas e insumos, para cada uno de los productos o grupos de alimentos, a fin que el Encargado del Servicio de Alimentación pueda realizar con facilidad la evaluación de aspectos sanitarios y de calidad.

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con un registro de proveedores con fines de rastreabilidad de los productos que adquiere

Las actividades y controles a realizar durante la recepción de materias primas e insumos, se encuentra detallada en el procedimiento HCSJD-PR-03: Recepción y control de materias primas e insumos.

8.5 ALMACENAMIENTO

El almacenamiento de materias primas e insumos, equipos y utensilios; y productos químicos empleados en la limpieza y desinfección; se realiza en zonas específicas y separadas para tal fin en buen estado de conservación e higiene. Para el caso específico de materias primas e

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 25 de 35

insumos cumple con los lineamientos establecidos en el procedimiento HCSJD-PR-04: Almacenamiento de materias primas e insumos.

Los almacenes se mantienen limpios, secos, bien iluminados, ventilados y protegidos contra el ingreso de plagas y personas ajenas al servicio. La circulación del aire es adecuada evitando zonas con diferentes temperaturas, lo cual favorece la eliminación de olores extraños y, en general mejora la conservación.


Según las necesidades específicas de conservación de los alimentos, productos químicos y, equipos y utensilios; el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con cuatro tipos de almacenes: Almacén de alimentos no perecibles, almacén de alimentos perecibles (Cámara frigoríficas), almacén de productos químicos y, almacén de menaje y utensilios. Las condiciones de almacenamiento en cada uno de ellos se describen a continuación:

8.5.1 Almacenamiento a temperatura ambiente (no perecibles)


En el almacenamiento a temperatura ambiente, se tiene en cuenta la vida útil del producto; en ese sentido, los empaques se encuentran rotulados con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén con el fin de controlar la aplicación del Principio PEPS (los alimentos que ingresan primero al almacén deben ser también los primeros en salir del almacén).

Se mantienen condiciones de temperatura y humedad controladas para los productos que lo requieren, que impiden la proliferación de mohos (temperatura no mayor a 21°C y humedad relativa no mayor al 60 por ciento).

La distribución de los alimentos en el almacén de alimentos no perecibles y perecibles, a temperatura ambiente, se considera lo siguiente:

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 26 de 35

- a) Los alimentos se encuentran dispuestos en orden y debidamente separados para permitir la circulación del aire. No se encuentran en contacto con el piso, para lo cual, el acopio o estiba se realizan en tarimas, anaqueles o parihuelas mantenidos en buenas condiciones, limpios y a una distancia mínima de 0,20 m. del piso. Se mantiene una distancia de 0,50 m. entre hileras y de 0,50 m. de la pared.
- b) Los alimentos contenidos en sacos, bolsas o cajas se encuentran apilados de manera entrecruzada y hasta una distancia de 0,60 m. del techo. Los sacos apilados mantienen una distancia entre sí de 0,15 m. para la circulación del aire. Antes de abrir cualquiera de estos envases se verifica que estén externamente limpios.
- c) Los alimentos secos se almacenan en sus envases originales. Los envases originales se encuentran íntegros y cerrados. Si se requiere o vienen fraccionados (productos a granel) se conservan en envases exclusivos para alimentos de PEAD (aprobado para contacto con alimentos), provistos de tapas, protegidos e identificados con rótulos que incluya el tipo de producto y la fecha de vencimiento. Antes de volver a llenar los recipientes, éstos son lavados y desinfectados.
- d) Los alimentos se consumirán por riguroso orden de ingreso. Para ello, se situarán los productos recién ingresados al fondo, de forma que los productos ingresados con anterioridad no queden arrinconados detrás de los que han ingresado posteriormente.
- e) El rotulado de las cajas o envases, referido al contenido y fecha de vencimiento, se situará de cara, a fin de poder identificar los alimentos con facilidad y evitar removerlos innecesariamente.
- f) Los alimentos perecibles que no requieren refrigeración (Algunas verduras y hortalizas) son colocados en jabas de plástico cosecheras; las mismas que serán colocadas sobre parihuelas de plástico.
- g) No está permitida la presencia de cualquier objeto que no esté relacionado y en uso con los alimentos, tales como prendas de vestir, artículos de limpieza, objetos en desuso, entre otros.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 27 de 35

8.5.2 Almacenamiento en Refrigeración / Congelación (perecibles)

Las cámaras frigoríficas (refrigeración y congelación) permiten que la circulación de aire frío en forma uniforme y el mantenimiento de la cadena de frío de los alimentos que lo requieran.

Los alimentos refrigerados se mantienen a temperaturas de 0°C a 5°C y los congelados a una temperatura mínima de -18°C.

En las cámaras frigoríficas (refrigeración), la temperatura se calcula según el tamaño y cantidad de alimento almacenado, de tal manera que el alimento tenga una temperatura menor a 5° C al centro de cada pieza.


En el caso de las cámaras frigoríficas (congelación), se cuenta con un sistema de frío tal que se asegura que los alimentos tengan una temperatura de -18° C al centro de cada pieza.

Los alimentos que se reciben congelados se almacenan congelados.

Los alimentos que se descongelen para su uso, no son nuevamente congelados; en tal sentido, se separan en porciones antes de congelar según la cantidad requerida.

Las cámaras frigoríficas se encuentran dotadas de dispositivos calibrados para el control de las temperaturas, de fácil lectura, colocados en un lugar visible y son verificados periódicamente según procedimiento HCSJD-PR-09: Calibración de Instrumentos y Equipos de medición. Las temperaturas de estos equipos son registradas diariamente como parte del control.

Las cámaras frigoríficas y/o equipos de frío cuentan con un programa de mantenimiento preventivo y limpieza que asegure su adecuado funcionamiento.


	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 28 de 35

La distribución de los alimentos en el almacén de alimentos perecibles (Cámaras frigoríficas) considera lo siguiente:

- a) Los alimentos se encuentran dispuestos y/o estibados en orden y debidamente separados para una mejor circulación del aire, permitiendo así que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos. No se encuentran en contacto con el piso, para lo cual, el acopio o estiba se realizan en tarimas, anaqueles de material higienizable y resistente, guardando una distancia mínima de 0,20 m. respecto del piso y 0,15 m. respecto de las paredes y el techo.
- b) Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenan por separado para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables. Asimismo, son separados aquellos que cuentan con envoltura o cáscara, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados.
- c) Las piezas grandes de res en refrigeración no exceden de las 72 horas, mientras que otros tipos de carne, aves y menudencias no exceden las 48 horas de almacenamiento.
- d) Las carnes y menudencias congeladas se disponen en bandejas o similares de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles o como bloques, siempre protegidas por un plástico transparente (no de color) de primer uso, para evitar la contaminación y deshidratación.
- e) La salida de alimentos desde los almacenes de perecibles hacia el área de procesamiento permiten asegurar la cadena de frío lo más rigurosamente posible.
- g) Los productos de pastelería y repostería se almacenan en equipos de refrigeración exclusivos.

8.5.3 Almacenamiento de menaje (vajilla y cubertería) y utensilios empleados en la preparación de alimentos

Los equipos y utensilios constituyen un riesgo de contaminación cruzada para los alimentos terminados, por lo cual se almacenan en lugares específicos, debidamente protegidos para evitar su contaminación posterior al lavado y desinfección.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 29 de 35

Los implementos, utensilios y equipos asignados a un área determinada para operaciones específicas, son de uso exclusivo en dicha área.

Para el almacenamiento y protección de los equipos y utensilios, una vez limpios y desinfectados se consideran las siguientes precauciones:


- a) La vajilla, cubiertos y vasos se almacenan en un lugar cerrado, protegido del polvo y plagas.
- b) Los vasos, copas y tazas se almacenan colocándolos hacia abajo.
- c) Los equipos y utensilios, limpios y desinfectados, se almacenan en un lugar aseado, seco, a no menos de 0.20 m. del piso.
- d) Los equipos que tienen contacto con las comidas cuando no se van a utilizar inmediatamente, se cubren como medio de protección contra el polvo y plagas.
- e) Los equipos o utensilios no se colocan cerca de drenajes de aguas residuales o cerca de recipientes de residuos.

8.5.4 Almacenamiento de productos químicos empleados en la limpieza y desinfección

Los productos químicos tales como detergentes, desinfectantes u otras sustancias tóxicas, que puedan representar un riesgo para la salud, se almacenan en sus envases originales, debidamente etiquetados con las indicaciones de uso y las medidas a seguir en idioma español en caso de intoxicaciones.

Estos productos se almacenan en lugares exclusivos, seguros y apartados de las áreas donde se manipulan y almacenan alimentos. Éstos sólo son distribuidos y manipulados por el personal capacitado, recomendable aplicar el MSDS (Hoja de datos de Seguridad).

El establecimiento no almacena en sus instalaciones materiales y equipos en desuso o inservibles como cartones, cajas, costalillos u otros que puedan contaminar los alimentos y propicien la proliferación de plagas.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 30 de 35

8.6 ELABORACIÓN Y CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS


Las operaciones previas al procesamiento de crudos (Pre elaboración), tales como descongelación, lavado y desinfección, pelado, rehidratación, trozado, picado, cortado y otros propios del proceso de elaboración, se realizan en superficies limpias, y con utensilios de uso exclusivo para tales fines, con el propósito de disminuir el riesgo de contaminación cruzada.

Durante la preparación previa de los alimentos, la cantidad de éstos sobre las mesas de trabajo no sobrepasa la capacidad de la superficie de dichas mesas, para evitar caídas accidentales de los alimentos al piso. Todas las actividades a realizar durante la Pre elaboración de alimentos se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-05: Pre elaboración de alimentos I y II.

Las operaciones de elaboración de alimentos se realizan en una zona no contigua al área de Pre elaboración o de preparación previa de los alimentos crudos o de cualquier otra que favorezca la contaminación cruzada; la misma que mantiene limpia y en buen estado de conservación al igual que los materiales, equipos y utensilios.

Todas las actividades a realizar durante la Elaboración de alimentos, tales como: mezclado, batido, cocción, enfriado y otras afines al proceso, se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-06: Elaboración de alimentos.

Una vez elaborados los alimentos, éstos son separados en porciones y conservados hasta el momento de su consumo, bajo higiene rigurosa que prevenga la contaminación cruzada de los alimentos recién cocinados. Todas las actividades a realizar a fin de conservar los alimentos elaborados inocuamente se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-07: Conservación de alimentos.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 31 de 35

8.7 DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS

El ambiente o sala para estas operaciones se mantiene limpia y en buen estado de conservación al igual que los materiales, equipos y utensilios.

La distribución y servido de los alimentos son procesos que requieren de una manipulación bajo higiene rigurosa que prevenga la contaminación cruzada de los alimentos recién cocinados. Por lo cual tanto los manipuladores que laboran en esta área como los utensilios empleados son exclusivos de esta área.


Las operaciones a realizar durante la distribución y servido de los alimentos elaborados se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-08: Distribución y servido de alimentos.

8.8 PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA

Los errores durante las diversas operaciones con alimentos desde la recepción de las materias primas e insumos hasta el servido de los productos elaborados, incluyendo también el almacenamiento, pueden generar contaminación de los productos alimenticios.

El personal manipulador es cuidadoso durante todas las etapas de manipulación y obtención de materias primas ya que es imposible obtener un producto de buena calidad si se parte de materia prima de mala calidad. Se previene la contaminación cruzada durante la elaboración, evitando el contacto o cruce de materiales en diferentes estados de procesamiento.

Las operaciones a realizar a fin de prevenir la contaminación cruzada se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-18: Prevención de la contaminación cruzada.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 32 de 35

8.9 CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN

Todos los instrumentos y equipos de medición empleados para la verificación de las actividades que intervienen en los procesos de preparación de alimentos; y lavado y desinfección de equipos y utensilios, son calibrados semestralmente; a fin de asegurar su adecuado funcionamiento y validez de las mediciones realizadas; para lo cual se ha establecido el procedimiento HCSJD-PR-09: Calibración de instrumentos y equipos de medición.


8.10 MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS

El mantenimiento preventivo y correctivo de las máquinas y equipos, que intervienen en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios está a cargo del área de mantenimiento de la organización. Se sub contrata a un servicio por parte de terceros, cuando éste no cuente con la capacidad de realizarlo.

Las acciones a llevar a cabo para la adecuada prevención y/ o corrección de los desperfectos imprevistos de todas las máquinas y equipos que intervienen en los procesos de preparación de alimentos se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-10: Mantenimiento preventivo y correctivo de máquinas y equipos.

8.11 EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Con el fin de asegurar la calidad y la continuidad del abastecimiento de las materias prima e insumos, el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cumple con los

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 33 de 35

lineamientos establecidos en el procedimiento HCSJD-PR-11: Evaluación, selección, aprobación y control de proveedores.

8.12 TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES

A lo largo de todo el proceso de elaboración de alimentos se separan los productos no conformes que puedan representar un peligro para la salud y todos aquellos que hayan sido elaborados en las mismas condiciones para su observación y análisis. Según los resultados de la evaluación realizada, el Encargado del Servicio de Alimentación decide el destino de los mismos; de acuerdo al procedimiento HCSJD-PR-12: Tratamiento de productos no conformes.

Asimismo, se mantienen registros de los productos no conformes, a fin de ser revisados periódicamente para ver si existe algún indicio de que se repite problema específico que deba recibir atención especial.


8.13 ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS

Para absolver de manera satisfactoria los reclamos y quejas se cuenta con el procedimiento HCSJD-PR-42: Atención a reclamos y quejas.

IX. PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y REGISTROS

9.1 LISTA DE PROCEDIMIENTOS RELACIONADOS AL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

- HCSJD-PR-01: Control de la calidad sanitaria del agua.
- HCSJD-PR-02: Disposición de residuos sólidos y aguas servidas.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 34 de 35


- HCSJD-PR-03: Recepción y control de materias primas e insumos.
- HCSJD-PR-04: Almacenamiento de materias primas, insumos y alimentos elaborados.
- HCSJD-PR-05: Pre elaboración de alimentos I y II.
- HCSJD-PR-06: Elaboración de alimentos.
- HCSJD-PR-07: Conservación de alimentos.
- HCSJD-PR-08: Distribución y servido de alimentos.
- HCSJD-PR-09: Calibración de instrumentos y equipos de medición.
- HCSJD-PR-10: Mantenimiento preventivo y correctivo de máquinas y equipos.
- HCSJD-PR-11: Evaluación, selección, aprobación y control de proveedores.
- HCSJD-PR-12: Tratamiento de productos no conformes.
- HCSJD-PR-13: Atención a reclamos y quejas.

9.2 LISTA DE INSTRUCTIVOS DE TRABAJO

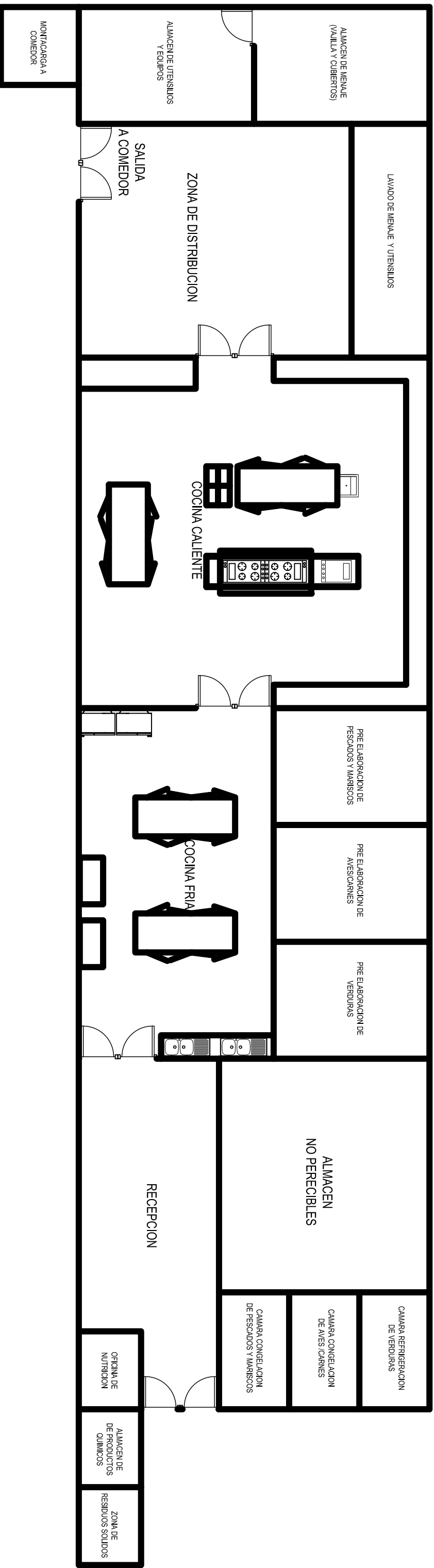
- HCSJD-INT-01: Descongelado.
- HCSJD-INT-02: Lavado y desinfección de frutas y hortalizas, huevos y alimentos enlatados.
- HCSJD-INT-03: Pelado, trozado, fileteado, picado, rallado y afines.
- HCSJD-INT-04: Cocción (asado, freído o hervido).
- HCSJD-INT-05: Enfriamiento.
- HCSJD-INT-06: Recalentamiento.
- HCSJD-INT-07: Distribución y servido

9.3 LISTA DE REGISTROS RELACIONADOS AL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

- HCSJD-FR-01: Control de la calidad sanitaria del agua de proceso.
- HCSJD-FR-02: Control fisicoquímico y microbiológico del agua.

	MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	HCSJD-MA-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 35 de 35

- HCSJD-FR-03: Control de recolección y recojo de residuos sólidos.
- HCSJD-FR-04: Control sanitario de las unidades de transporte de materias primas e insumos.
- HCSJD-FR-05: Recepción de materias primas e insumos.
- HCSJD-FR-06: Ficha técnica del proveedor.
- HCSJD-FR-07: Registro de proveedores aprobados.
- HCSJD-FR-08: Control de humedad relativa y temperatura en almacén a temperatura ambiente (no perecibles)
- HCSJD-FR-09: Control de temperatura en almacén de perecibles (cámara de refrigeración y congelación).
- HCSJD-FR-10: Kardex de materias primas e insumos.
- HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- HCSJD-FR-12: Control de descongelamiento.
- HCSJD-FR-13: Control de temperatura de los tratamientos térmicos.
- HCSJD-FR-14: Control de enfriamiento.
- HCSJD-FR-15: Control de recalentamiento.
- HCSJD-FR-16: Control de temperaturas de conservación en caliente.
- HCSJD-FR-17: Cronograma de calibración de instrumentos y equipos de medición.
- HCSJD-FR-18: Calibración de instrumentos y equipos de medición.
- HCSJD-FR-19: Mantenimiento preventivo de máquinas y equipos.
- HCSJD-FR-20: Mantenimiento correctivo de máquinas y equipos.
- HCSJD-FR-21: Control del contenido total de los componentes polares (%TPM) en el aceite de fritura.
- HCSJD-FR-22: Atención a reclamos y quejas.



b. PROCEDIMIENTOS BPM

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	HCSJD-PR
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17


PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 8

CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 8

I. OBJETIVO

Asegurar la calidad sanitaria del agua que ingresa y es empleada por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios en la preparación de alimentos; lavado y desinfección de menaje, equipos y utensilios; y limpieza y desinfección de la infraestructura.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica al abastecimiento de agua proveniente de la red pública en la cocina, almacenes de alimentos y comedor del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Gestiona los análisis pertinentes con los laboratorios externos.

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 8

IV. FRECUENCIA

- Monitoreo del nivel de cloro libre residual (CLR), dureza total y pH: Diario.
- Verificación de los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos según D.S. N° 031-2010 (MINSA, 2011) y R.M N° 591-2008 (MINSA, 1998): Anual

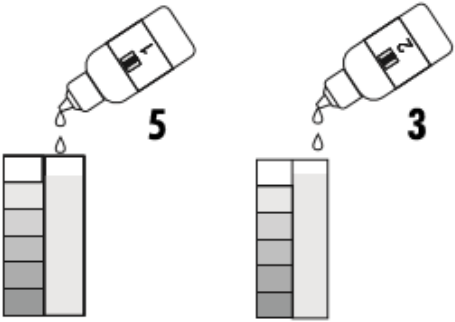
V. MATERIALES

- Kit de cloro libre residual HI 3831F HANNA INSTRUMENTS, rango de 0 a 2.5 mg/L (ppm) cloro.
- Kit de dureza de agua HI 3841 HANNA INSTRUMENTS, rango de 40 a 500 mg/L (ppm) CaCO₃.
- Tester de pH HI 98103 HANNA INSTRUMENTS, rango de 0.00 a 14.00 pH.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

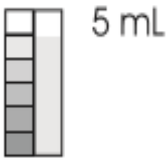
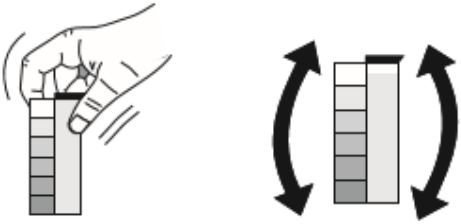

6.1 Monitoreo de nivel de Cloro Libre Residual (CLR) del agua

Determine la cantidad de Cloro Libre Residual (CLR) haciendo uso del Test Kit de Cloro Libre, siguiendo los siguientes pasos:

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Añada 5 gotas de reactivo 1 y 3 gotas del reactivo 2 al recipiente para comparar el color.
---	---

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 8

«continuación»



	<p>2. Llene el recipiente para comparar el color con la muestra de agua hasta la marca de los 5 ml.</p>
	<p>3. Cierre la tapa y mézclelo cuidadosamente, moviendo el recipiente en pequeños círculos, e inviértalo de vez en cuando.</p>
	<p>4. Determine a qué color de la banda se ajusta la solución del recipiente y registre el resultado en mg/L (ppm) de cloro libre.</p> <p>5. Registre los resultados en el formato HCSJD-FR-01: Control de la Calidad sanitaria del Agua de Proceso.</p>

6.2 Monitoreo de Dureza total del agua

Determine la dureza total del agua haciendo uso del Test Kit de Dureza tango medio, siguiendo los siguientes pasos:

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 8

«continuación»

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retire la tapa del vaso de plástico. Enjuéguelo con la muestra de agua, y llénelo con la muestra de agua hasta la marca de 50 ml. 										
	<ol style="list-style-type: none"> 2. Añada 1 gota de reactivo Calmagite y agite el vaso. 3. Añada gotas de reactivo HI 3841-0 hasta que cambie el color de rosa a azul, mientras hace girar el vaso tras cada gota y contando las gotas necesarias para obtener el cambio de color. 										
<p>TABLA 1 DUREZA DEL AGUA</p> <p>Gotas:</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>1 - 4</td> <td>muy blanda</td> </tr> <tr> <td>5 - 8</td> <td>blanda</td> </tr> <tr> <td>9 - 12</td> <td>media</td> </tr> <tr> <td>13 - 16</td> <td>dura</td> </tr> <tr> <td>≥ 17</td> <td>muy dura</td> </tr> </table>	1 - 4	muy blanda	5 - 8	blanda	9 - 12	media	13 - 16	dura	≥ 17	muy dura	<ol style="list-style-type: none"> 4. Use la tabla de conversión o calcule la dureza.
1 - 4	muy blanda										
5 - 8	blanda										
9 - 12	media										
13 - 16	dura										
≥ 17	muy dura										


	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 8


«continuación»

<p style="text-align: center;"> $\# \text{ de GOTAS} * 20 = \text{ppm CaCO}_3$ $1 \text{ ppm} = 1 \text{ mg/L} = 0.1^\circ\text{f} = 0.0556^\circ\text{D} = 0.07^\circ\text{E}$ </p> <p>NOTA: ppm : es miligramos CaCO₃ por Litro $^\circ\text{f}$: Grados Franceses $^\circ\text{D}$: Grados Alemanes $^\circ\text{E}$: Grados Ingleses</p> <p>No mantenga la botella de reactivo a plena luz del sol.</p>	<p>5. Registre los resultados en el formato HCSJD-FR-01: Control de la Calidad sanitaria del Agua de Proceso.</p>
--	---


6.3 Monitoreo de pH del agua

Determine el pH del agua haciendo uso del Tester de pH, siguiendo los siguientes pasos:

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Encienda el Tester de pH 2. Retire la tapa protectora y sumerja la punta del electrodo (parte inferior 4cm) en su muestra.
---	--

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 8

«continuación»

	<ol style="list-style-type: none"> 3. Muévelo suavemente y espere a que la pantalla se estabilice. 4. Tras usarlo, coloque siempre la tapa protectora. 5. Registre los resultados en el formato HCSJD-FR-01: Control de la Calidad sanitaria del Agua de Proceso.
---	--

6.4 Verificación Físicoquímica y Microbiológica del agua

La verificación físicoquímica y microbiológica se realiza a través de la sub contratación de un laboratorio acreditado.

Los controles de los requisitos físicoquímicos se realizan según lo establecido en el D.S. N° 031-2010 (MINSA, 2011) para los metales pesados: Plomo, arsénico, mercurio y cadmio.

Los controles de los requisitos microbiológicos del agua se realizan según lo establecido en la R.M N° 591-2008 (MINSA, 1998). Los resultados se registran en el formato HCSJD-FR-02: Control físicoquímico y microbiológico del agua.


Si los niveles de metales pesados o microorganismos se encuentran excediendo los límites permitidos en la legislación indicada, se presenta un reclamo al Servicio de Agua Potable y Alcantarillado de Lima (SEDAPAL).

	CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA	HCSJD-PR-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 8

Una vez realizadas las acciones correctivas pertinentes, se procede a la verificación de los resultados, a través de un nuevo análisis.


VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-01: Control de la calidad sanitaria del agua de proceso.
- HCSJD-FR-02: Control fisicoquímico y microbiológico del agua.

	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS	HCSJD-PR-02
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 6

DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS	HCSJD-PR-02
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 6

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la adecuada eliminación de residuos sólidos y aguas servidas generados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, a fin de minimizar las potenciales fuentes de contaminación y atrayentes de plagas.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las actividades de recolección, aislamiento y evacuación de los residuos sólidos y aguas servidas que se generen como producto de las actividades de elaboración de alimentos y limpieza del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, generados en almacenes, cocina, lavado de menaje y comedor.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador


- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.

3.3 Personal de Limpieza

- Retira los residuos sólidos de almacenes, cocina, lavado de menaje y comedor.

	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS	HCSJD-PR-02
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 6

IV. FRECUENCIA

- Recojo de residuos sólidos: Durante y al término del turno; y cada vez que sea necesario.
- Retiro de residuos sólidos: Una vez al día.
- Evacuación de aguas servidas: Permanentemente.


V. MATERIALES

- Bolsas de basura de PEAD
- Tachos de desechos con tapa oscilante

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Disposición de residuos sólidos

- Cada zona del servicio de alimentación cuenta con tachos de desechos con tapa oscilante provistos de bolsa plástica interna.
- Los residuos sólidos generados en almacenes, cocina, lavado de menaje y comedor son almacenados en tachos de plástico con tapa oscilante, con bolsa interna plástica de color negro.
- Los tachos se encuentran identificados adecuadamente, a fin de realizar una correcta segregación de los residuos, mediante el rotulado de los mismos. Los residuos son segregados según lo establecido en el Cuadro 1.

	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS	HCSJD-PR-02
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 6


Cuadro 1: Segregación de residuos

Residuos Orgánicos	Residuos Inorgánicos	Vidrios
Restos de alimentos crudos y procesados.	Papel y cartón.	Botellas de bebidas.
Materias primas e insumos vencidos.	Plástico.	Envases de vidrio de alimentos.
	Metales (latas de conserva, etc.).	Vajilla de vidrio (Vasos, platos, etc.).

- Las bolsas contenedoras de residuos son llenadas de tal manera que permitan que éstas puedan ser cerradas adecuadamente, evitando el exceso de residuos.
- Los residuos son retirados de almacenes, cocina, lavado de menaje y comedor (sobras de alimentos no consumidos por los comensales, así como sobras de comida no servida), durante y al término del turno y todas las veces que sea necesario; a fin de evitar cualquier posibilidad de contaminación.
- Los residuos de alimentos provenientes de las salas de hospitalización, son recolectados como biocontaminados, en depósitos debidamente identificados y no son destinados para la alimentación de animales, para lo cual son inutilizados antes de su salida del establecimiento.

6.2 Evacuación de residuos sólidos

- Se cuenta con un área o zona de acopio de residuos sólidos previo a su eliminación, la cual es independiente y se encuentra aislada a fin de evitar el acceso a plagas.
- Los residuos son trasladados diariamente al área de acopio de residuos.
- El traslado de los residuos hacia el almacén de acopio de residuos se realiza con un carro transportador de uso exclusivo para esta actividad, siguiendo una ruta que evite la contaminación cruzada con las zonas limpias.
- La evacuación de los residuos sólidos es realizada diariamente por una empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS), debidamente registrada y

	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS	HCSJD-PR-02
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 6

autorizada por DIGESA.


- Al terminar la actividad de recojo de residuos sólidos la empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS), emite una constancia de servicio, la cual constituye el registro de la actividad. Este documento es archivado conjuntamente con el formato HCSJD-FR-03: Control de recolección y recojo de residuos sólidos.
- Luego de dicha actividad, se realiza la adecuada limpieza y desinfección de los tachos según el Plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.

6.3 Disposición de residuos grasos

- Los residuos grasos (aceite de frituras, guisos, etc.) provenientes de las actividades de preparación de alimentos realizadas en la cocina, son depositados diariamente en contenedores rotulados con tapa y trasladados a la zona de disposición de residuos (acopio) por el personal de limpieza.
- Estos residuos no son eliminados por la red de desagüe.

6.4 Evacuación de residuos grasos

- La evacuación de los residuos grasos es realizada diariamente por una empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS), debidamente registrada y autorizada por DIGESA.
- Al terminar la actividad de recojo de residuos grasos la EPS-RS emite una constancia de servicio, la cual constituye el registro de la actividad. Este documento es archivado conjuntamente con el formato HCSJD-FR-03: Control de recolección y recojo de residuos sólidos.
- Luego de dicha actividad, se realiza la adecuada limpieza y desinfección de los tachos según el Plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.


	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS Y AGUAS SERVIDAS	HCSJD-PR-02
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 6

6.5 Disposición de aguas servidas

- Los residuos líquidos generados como consecuencia de los procesos de elaboración de alimentos, son eliminados mediante un sistema de evacuación de aguas residuales hacia la trampa de grasa, para la separación de la grasa flotante y los sólidos sedimentados.
- Los efluentes de la poza de sedimentación se eliminan a la red de alcantarillado.
- Los residuos líquidos generados como consecuencia de los procesos de limpieza y desinfección, son eliminados directamente a través de la red de alcantarillado.
- Semanalmente se realiza la limpieza y desinfección de la trampa de grasa, y ésta queda registrada en el formato HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-03: Control de Recolección y Recojo de Residuos Sólidos.
- HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-03
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 6

RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-03
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 6

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar el cumplimiento de los requisitos para la recepción y control de las materias primas e insumos que ingresa a las instalaciones del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a toda materia prima e insumo que ingresa a las instalaciones del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador


- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Evalúa y, acepta o rechaza, las materias primas e insumos durante la recepción.
- Comunica al Administrador el destino de las materias primas e insumos no conformes durante la recepción y las acciones correctivas tomadas.

3.3 Encargado de Almacén

- Verifica el peso y cantidad de las materias primas e insumos durante la recepción comparándolos con la orden de compra.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-03
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 6

IV. FRECUENCIA

- Cada ingreso de materia prima o insumos a las instalaciones del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.


V. MATERIALES

- Especificaciones técnicas (Criterios de aceptación y rechazo) de materias primas e insumos.
- Orden de compra y guía de remisión.
- Jabas de plástico.
- Pulverizador de alcohol etílico 70°
- Termómetro tipo “T” HI 145-00 HANNA INSTRUMENTS, rango de -50°C a 220°C.
- Balanza digital modelo OHAUS, modelo T21P-D300EX, serie 8034050282, capacidad máxima 50 kg.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES


6.1 Consideraciones Generales

- El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con una zona exclusiva dedicada a la recepción de las materias primas e insumos. Dicha zona, se encuentra ubicada en un lugar accesible a los vehículos y próxima a los lugares de almacenamiento y conservación; la misma que se encuentra protegida con techo y cuenta con suficiente iluminación que permite una adecuada manipulación e inspección de los productos; y se mantiene limpia a fin de prevenir la contaminación de los productos recepcionados.
- El Encargado del Servicio de Alimentación inspecciona las condiciones sanitarias de los vehículos en los que ingresan las materias primas e insumos; así como la exclusividad de la unidad para el transporte de productos alimenticios; es decir, la unidad no podrá transportar simultáneamente sustancias tóxicas, tales como lubricantes, productos de limpieza, llantas, entre otros. Así mismo, verifica las

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-03
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 6


condiciones de higiene personal del conductor de la unidad. y las buenas prácticas de manipulación de los productos que despacha.

- Dicha información es registrada en el formato HCSJD-FR-04: Control sanitario de las unidades de transporte de materias primas e insumos.
- El Encargado de Almacén verifica el peso y cantidad de las materias primas e insumos recepcionados; comparando dicha información con la orden de compra. De estar conforme, sella y firma la guía de remisión.
- El Encargado del Servicio de Alimentación verifica las condiciones de calidad e inocuidad de los productos recepcionados (integridad de los envases y embalajes, ausencia de objetos extraños e impurezas, signos de deterioro o falta de higiene, etc.); rechazando todo aquel que no se ajuste a los requisitos establecidos en el presente procedimiento.
- El Encargado del Servicio de Alimentación registra la información sobre cada alimento recepcionado, ya sean materias primas, productos industrializados e insumos en general, de tal manera que permita realizar los controles y la rastreabilidad con fines epidemiológicos, sanitarios u otros. Dicha información será como mínimo sobre: procedencia, descripción, composición, temperatura, período de almacenamiento, condiciones de manejo y conservación, número de lote, fecha de vencimiento, etc., y es registrada en el formato HCSJD-FR-05: Recepción de materias primas e insumos.
- Para el caso específico de productos industrializados, el Encargado del Servicio de Alimentación verifica que éstos cumplan con la información requerida en la etiqueta, tal como Registro Sanitario y fecha de vencimiento vigentes, código de lote, listado de ingredientes, identificación de ingredientes alérgenos, entre otros.
- Para el caso específico de alimentos perecibles que requieran cadena de frío, el Encargado del Servicio de Alimentación verifica la temperatura de los mismos, a fin de asegurar el mantenimiento de la cadena de frío; haciendo uso de un termómetro digital tipo “T”, el cual es desinfectado con alcohol étílico de 70° GL en cada toma de temperatura. Los productos son almacenados inmediatamente en las cámaras

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-03
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 6

respectivas para evitar la exposición de los mismos a temperatura ambiente.

- El desplazamiento hacia los lugares de almacenamiento se realiza lo más rápidamente posible. Un punto a tener en cuenta en esta etapa es el tiempo de descarga; principalmente en el caso de alimentos perecibles que requieran cadena de frío, ya que tiempos prolongados empleados en la descarga y el posterior almacenamiento de los productos recepcionados; pueden generar un incremento de la temperatura que afectaría a la calidad sanitaria de los mismos.
- El tiempo máximo de descarga es de 15-30 minutos.
- El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con un registro de proveedores con fines de rastreabilidad de los productos que adquiere, siendo esta información consignada en los formatos HCSJD-FR-06: Ficha técnica del proveedor y HCSJD-FR-07: Registro de proveedores aprobados. Si la compra es directa, selecciona los lugares de compra e igualmente procede al registro respectivo.
- El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con especificaciones técnicas (criterios de aceptación y rechazo) de materias primas e insumos, para cada uno de los productos o grupos de alimentos, a fin que el personal responsable del control de calidad en la recepción (Encargado del Servicio de Alimentación), pueda realizar con facilidad la evaluación de aspectos sanitarios y de calidad (sensoriales, medición de temperatura, entre otros) mediante métodos rápidos, que le permitan decidir la aceptación o rechazo de los mismos.
- Si durante la evaluación se detecta alguna No Conformidad en los productos recepcionados, a fin de evitar su uso indebido, éstos se rotulan a la espera del destino correspondiente.
- El Encargado del Servicio de Alimentación debe registrar la información de la No Conformidad y acciones a tomar en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes; según lo establecido en el procedimiento HCSJD-PR-12: Tratamiento de productos no conformes.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-03
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 6

6.2 Criterios de aceptación y rechazo de materias primas e insumos

- Se cuenta con especificaciones técnicas (Criterios de aceptación y rechazo) por grupo de materias primas e insumos.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-04: Control sanitario de las unidades de transporte de materias primas e insumos.
- HCSJD-FR-05: Recepción de materias primas e insumos.
- HCSJD-FR-06: Ficha técnica del proveedor.
- HCSJD-FR-07: Registro de proveedores aprobados.
- HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 13

ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 13

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar el cumplimiento de los requisitos para el almacenamiento de las materias primas e insumos, que se mantienen en las instalaciones del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a toda materia prima e insumo y que son almacenados en las instalaciones del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.1 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado de Almacén

- Informa al Encargado del Servicio de Alimentación cualquier no conformidad de las materias primas e insumos almacenados.

IV. FRECUENCIA

- Monitoreo de la temperatura de los almacenes en Refrigeración / Congelación (Perecibles): Diario (dos veces al día).
- Monitoreo de la humedad relativa de los almacenes a temperatura ambiente (No

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 13

perecibles): Diario.

- Kardex: Cada vez que ingrese materia prima e insumos a los almacenes.

V. MATERIALES

- Termohigrómetro digital como cable sensor ATM, rango de 0°C a 50°C, 20% a 99% RH.
- Indicadores digitales de temperatura de almacenes de perecibles.
- Jabas de plástico cosechera.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

Para el manejo de las materias primas e insumos se hace uso del formato HCSJD-FR-10: Kardex de materias primas e insumos, en el cual se ingresa las cantidades recepcionadas por producto, fechas de vencimiento, fechas de recepción, entre otros. Esta información permite realizar la trazabilidad correspondiente.

6.1 Almacenamiento a temperatura ambiente (No perecibles)

6.1.1 Consideraciones Generales

- Las materias primas e insumos no perecibles se almacenan a temperatura ambiente, entre 18°C y 22°C.
- Los almacenes de no perecibles son de uso exclusivo para el almacenamiento de materias primas e insumos, por lo que está prohibido que junto a éstos se almacenen utensilios y productos químicos para la limpieza, desinfección y control de plagas; éstos últimos contarán con un almacén destinado exclusivamente para tal fin, encontrándose alejado de los alimentos.
- El manejo de los productos almacenados, se rige bajo el principio PEPS: La materia prima o insumo que ingrese primero, será el primero en ser utilizado, con el objeto de mantener la frescura de los alimentos y evitar que se eche a perder antes de usarlos;

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 13

para lo cual los productos son rotados: El nuevo pedido se coloca en la zona posterior y lo almacenado pasa al frente para ser consumido en primer término.

- Los alimentos no perecibles almacenados, se encuentran identificados con una etiqueta en la cual se indica el tipo de alimento, la fecha de ingreso y la fecha de vencimiento.
- Los alimentos no perecibles se colocan en tarimas (parihuelas) o anaqueles en buenas condiciones de conservación (sin roturas, sin clavos visibles o astillas), a una altura mínima de 0.20m del suelo. No se almacenan los productos en contacto directo con el suelo.
- Para el caso de algunos alimentos perecibles (Verduras y hortalizas) que no requieren refrigeración, éstos se trasvasan en jabas de plástico cosecheras, las cuales se colocan sobre parihuelas de plástico.
- Las cajas y sacos están colocadas uno encima de otro en forma entrecruzada y con separaciones, para favorecer la circulación del aire.
- Los envases (Cajas, bolsas y otros) se encuentran íntegros y cerrados convenientemente para evitar el ingreso de insectos y/o roedores y el humedecimiento del contenido especialmente para azúcar, harina, leche en polvo, etc. Los envases deteriorados o rotos son retirados y sustituidos por otros nuevos o limpios.
- Se dispone de un higrómetro para el control de la temperatura y humedad relativa ambiental, las cuales son registradas diariamente (dos veces al día) por el Encargado del Servicio de Alimentación a través del formato HCSJD-FR-08: Control de humedad relativa y temperatura en almacén de no perecibles.

6.1.2 Consideraciones Específicas

- Una vez abiertas las bolsas, cajas u otros envases de materia prima e insumos, éstas se mantienen en su envase original y se almacenan bien cerrados para evitar todo tipo de contaminación y deterioro de las mismos. Dichos productos se utilizan en un período no mayor de 7 días.

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 13

- Los sacos que contienen **granos** se apilan hasta un máximo de 3m de altura por ruma, cuidando que se termine a una distancia de 0.60m del techo.
- Los **fideos**, que generalmente vienen en bolsas de papel, se colocan cuidadosamente sobre tarimas o estantes, revisando previamente la integridad de las bolsas. En caso que alguna se encuentre deteriorada por el transporte, se separa para ser usada a la brevedad posible.
- Los **alimentos enlatados** se almacenan en lugar seco y fresco por un período no mayor de un año.

6.2 Almacenamiento en Refrigeración / Congelación (Percibles)

6.2.1 Consideraciones Generales

- Los alimentos refrigerados se mantienen a temperaturas de 0°C a 5°C y los congelados a una temperatura mínima de -18°C.
- Se dispone de indicadores digitales para el control de la temperatura de las cámaras frigoríficas, la cual es registrada diariamente (dos veces al día) por el Encargado del Servicio de Alimentación a través del formato HCSJD-FR-09: Control de temperatura en almacén de percibles (cámara de refrigeración y congelación).
- Los alimentos se encuentran dispuestos y/o estibados en orden y debidamente separados para una mejor circulación del aire, permitiendo así que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos. No se encuentran en contacto con el piso, para lo cual, el acopio o estiba se realizan en tarimas, anaqueles de material higienizable y resistente, guardando una distancia mínima de 0,20 m. respecto del piso y 0,15 m. respecto de las paredes y el techo.
- La estantería presenta perforaciones a fin de facilitar la circulación del aire frío y se encuentran desprovistas de ángulos agudos, rincones o salientes para evitar acúmulos de restos de alimentos y de agua de condensación.

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 13

- Las cámaras no se sobrecargan de productos con el fin de asegurar la adecuada circulación de aire que mantiene una temperatura correcta en todos los puntos de la cámara.
- Los alimentos, se encuentran identificados con una etiqueta en la cual se indica el tipo de alimento, la fecha de ingreso y la fecha de vencimiento.
- De la misma forma que en el almacenamiento de no perecibles, el manejo de los productos almacenados, se rige bajo el principio PEPS: La materia prima o insumo que ingrese primero, será el primero en ser utilizado, con el objeto de mantener la frescura de los alimentos y evitar que se deterioren antes de usarlos; para lo cual los productos son rotados: El nuevo pedido se coloca en la zona posterior y lo almacenado pasa al frente para ser consumido en primer término.

6.2.2 Consideraciones Específicas

a. Carnes

- Las carnes frescas se almacenan a temperaturas no mayores de 5°C y por períodos que no excedan las 72 horas.
- Las carnes congeladas se almacenan a una temperatura promedio de -16°C.
- Las carnes frescas se almacenan sin cubiertas (la capa seca de la superficie, aumenta la factibilidad de conservación), éstas se cuelgan del techo de la cámara, con ganchos adecuados (a una altura promedio de 0.90 m del suelo).
- La distancia mínima entre carcasas o trozos de carne es de 0.30m.
- La carne molida y las vísceras se descomponen con mayor rapidez, por lo tanto, se almacenan en refrigeración (5°C por períodos no mayores de 48 horas y 24 horas para la carne molida).
- Los embutidos se almacenan en su envoltura original.

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 13

b. Pescado

- El pescado fresco se limpia y eviscera inmediatamente a su recepción y se utiliza preferentemente durante el día: en caso contrario se almacena en refrigeración a 5°C y por un período no mayor de 24 horas, en recipientes higiénicos que permitan el drenaje de líquidos.

c. Aves


- La carne de ave fresca se almacena a temperaturas por debajo de 5°C por períodos no mayores de las 48 horas.
- Se almacena por separado la carne de ave y las menudencias limpias, en recipientes que permitan el drenaje de líquidos.
- La carne de ave congelada, a falta de cámara de congelación, puede almacenarse en cámara de refrigeración y se utiliza dentro de las 24 horas.

d. Huevo

- Se conservan en refrigeración a temperaturas por debajo de 8°C a 10°C por períodos no mayores de 30 días.
- Sólo se retiran de cámara los huevos que han de ser consumidos. El retirarlos de la cámara y volverlos a introducir, los somete a oscilaciones bruscas de temperatura que afectan negativamente su inocuidad y calidad.
- A falta de refrigeración se almacenan en ambientes frescos y aireados por un tiempo límite de dos semanas (Quince días).
- No se almacenan los huevos junto a productos de olor penetrante.

e. Leche y derivados

- Se almacenan en refrigeración a temperatura no mayor de 5°C, en recipientes con tapa y alejados de productos de olor penetrante.
- Es preferible consumir la *leche en polvo reconstituida* inmediatamente, después de su reconstitución. Si fuera necesario se refrigera por un período no mayor de 24 horas.

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 13

- El *queso fresco* se almacena en refrigeración por períodos no mayores de 7 días.
- Cuando el envase de la *mantequilla* esté abierto se almacena en refrigeración por un tiempo que no exceda los 15 días.

f. Frutas y Hortalizas


- Se almacenan en refrigeración a temperaturas de 8°C a 10°C.
- No se depositan en el suelo; se colocan en anaqueles o envases como jabs de plástico cosecheras, de acuerdo a la naturaleza del producto.
- Los bulbos (papas, yucas, camotes, etc.) y plátanos no se refrigeran, manteniéndose en el almacén a temperatura ambiente (No perecibles).

El tiempo de almacenamiento en frío de algunos alimentos se detallan en el Cuadro 1.

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 13

Cuadro 1: Almacenamiento en frío de algunas materias primas e insumos

PRODUCTO	REFRIGERACIÓN (0 a 5 °C)	CONGELACIÓN (Min. -18 °C)
Huevos		
Huevos frescos	3 a 5 semanas	No los congele
Claras y yemas crudas	2 a 4 días	1 año
Huevos duros	1 semana	No congelan bien
Huevos líquidos, pasteurizados, sustitutos de huevo		
Envase abierto	3 días	No los congele
Envase cerrado	10 días	1 año
Mayonesa comercial		
Refrigerar después de abrir	2 meses	No la congele
Comidas listas congeladas		
Mantener congeladas hasta el momento de usarse	---	3 a 4 meses
Productos de la fiambrería y envasados al vacío		
Ensaladas de pollo, huevo, atún, jamón y fideos, preparadas en la tienda o en el hogar	3 a 5 días	No congelan bien
Salchichas Hot Dogs y Fiambres		
Salchichas Hot Dogs		
Envase abierto	1 semana	1 a 2 meses
Envase cerrado	2 semanas	1 a 2 meses
Fiambres		
Envase abierto	3 a 5 días	1 a 2 meses
Envase cerrado	2 semanas	1 a 2 meses
Tocino y Salchichas (embutidos)		
Tocino	7 días	1 mes
Salchichas, crudas, de pollo, pavo, cerdo, res	1 a 2 días	1 a 2 meses
Chorizos ahumados, croquetas	7 días	1 a 2 meses
Salchichas secas – pepperoni, palitos de jerky	2 a 3 semanas	1 a 2 meses
Carne en Salmuera (corned beef)		
Carne en salmuera envasada en bolsa con su jugo	5 a 7 días	En seco, 1 mes

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 13


«continuación»

PRODUCTO	REFRIGERACIÓN (0 a 5 °C)	CONGELACIÓN (Min. -18 °C)
Jamón completamente cocido		
Envasado al vacío en la planta sin fecha, cerrado	2 semanas	1 a 2 meses
Envasado al vacío en la planta con fecha, cerrado	Utilizar hasta la fecha del paquete	1 a 2 meses
Entero	7 días	1 a 2 meses
Mitad	3 a 5 días	1 a 2 meses
Rodajas	3 a 4 días	1 a 2 meses
Hamburguesas, Carne Molida y Carne para Guisos		
Hamburguesas y carne para guisos	1 a 2 días	3 a 4 meses
Carne molida de pavo, ternero, cerdo, oveja, y mezclas de éstas	1 a 2 días	3 a 4 meses
Carne Fresca de Res, Ternera, Oveja, Cerdo		
Filetes	3 a 5 días	6 a 12 meses
Chuletas	3 a 5 días	4 a 6 meses
Asados	3 a 5 días	4 a 12 meses
Vísceras (lengua, hígado, corazón, riñones,mondongo)	1 a 2 días	3 a 4 meses
Chuletas rellenas crudas de cerdo, de oveja o pechugas de pollo rellenas con aderezo	1 día	No congelan bien
Sopas y Guisos de verduras o con carne	3 a 4 días	2 a 3 meses
Aves frescas		
Pollo o pavo, entero	1 a 2 días	1 año
Pollo o pavo, en presas	1 a 2 días	9 meses
Menudencia	1 a 2 días	3 a 4 meses
Sobras de Carnes y Aves Cocidas		
Carne cocida y Guisos de aves	3 a 4 días	2 a 3 meses
Salsas y caldos de carne	3 a 4 días	2 a 3 meses
Pollo frito	3 a 4 días	4 meses
Guisos de aves cocidos	3 a 4 días	4 a 6 meses
Aves en presas simples	3 a 4 días	4 meses
Presas con salsa o caldo	3 a 4 días	6 meses
Trozos de pollo, croquetas	3 a 4 días	1 a 3 meses

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 11 de 13

«continuación»

PRODUCTO	REFRIGERACIÓN (0 a 5 °C)	CONGELACIÓN (Min. -18 °C)
Otros Alimentos, Sobras		
Pizza cocida	3 a 4 días	1 a 2 meses
Relleno cocido	3 a 4 días	1 mes
Tofu	Una semana, abierto	5 meses
Pasta, fresca	Fecha consumir antes de en el envase,	2 meses
	1 a 2 días, abierto	
Jugos de fruta en envases de cartón, bebidas de frutas, ponche	3 semanas sin abrir;	8 a 12 meses
	7 a 10 días abierto	
Productos lácteos		
Mantequilla	1 a 3 meses	6 a 9 meses
Leche cortada	1 a 2 semanas	3 meses
Queso, duro (como Cheddar, suizo)	6 meses, sin abrir	6 meses
	3 a 4 semanas, abierto	
Queso blando (como Brie, Bel Paese)	1 semana	6 meses
Requesón, Ricotta	1 semana	No se congela bien
Queso crema	2 semanas	No se congela bien
Crema - Batida, ultrapasteurizada	1 mes	No se congela
Crema - Batida, endulzada	1 día	1 a 2 meses
Crema batida genuina en lata aerosol	3 a 4 semanas	No se congela
Imitación crema en lata aerosol	3 meses	No se congela
Crema, mitad y mitad	3 a 4 días	4 meses
Ponche de huevo, comercial	3 a 5 días	6 meses
Margarina	6 meses	12 meses
Leche	7 días	3 meses
Crema agria	7 a 21 días	No se congela
Yogurt	7 a 14 días	1 a 2 meses
Masa		
Latas cilíndricas de panecillos, bizcochos, masa para pizza, etc.	Consumir hasta la fecha del envase	No congelar
Masa para pasteles lista para el horno	Consumir hasta la fecha del envase	2 meses
Masa para galletas	Consumir hasta la fecha del envase abierto o cerrado	2 meses

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 12 de 13

«continuación»

PRODUCTO	REFRIGERACIÓN (0 a 5 °C)	CONGELACIÓN (Min. -18 °C)
Pescado		
Pescado blanco o magro (bacalao, platija, eglefino, hipogloso, lenguado, etc.)	1 a 2 días	6 a 8 meses
Pescado blanco o magro (abadejo, perca marina, pez roca, trucha marina)	1 a 2 días	4 meses
Pescado graso		
Pescado graso (pez azul, caballa, mújol, salmón, atún, etc.)	1 a 2 días	2 a 3 meses
Pescado cocido	3 a 4 días	1 a 2 meses
Pescados ahumados		
Pescado ahumado	14 días o fecha en el envase al vacío	2 meses en el envase al vacío
Arenques	3 a 4 días	2 meses
Salmón, corégono -ahumado al frío	5 a 8 días	2 meses
Salmón, corégono- ahumado al calor	14 días o fecha en empaques sellados al vacío	6 meses en empaques sellados al vacío
Mariscos		
Camarones, vieiras, langostinos y calamar	1 a 2 días	3 a 6 meses
Almejas, mejillones y ostras; sin concha	1 a 2 días	3 a 4 meses
Carne de camarones, fresca	1 a 2 días	4 meses
Carne de camarones, pasteurizada	6 meses, cerrado	4 meses
	3 a 5 días, abierto	
Almejas, mejillones, cangrejos, langostas y ostras vivas	1 a 2 días	2 a 3 meses
Langostas vivas	1 a 2 días	2 a 3 meses
Cola de langosta	1 a 2 días	6 meses
Marisco cocido	3 a 4 días	3 meses

FUENTE: Tomado de USDA 2008

	ALMACENAMIENTO MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-PR-04
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 13 de 13

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-08: Control de humedad relativa y temperatura en almacén a temperatura ambiente (no perecibles)
- HCSJD-FR-09: Control de temperatura en almacén de perecibles (cámara de refrigeración y congelación).
- HCSJD-FR-10: Kardex de materias primas e insumos.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 11

PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 11

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir en los procesos previos a la elaboración de los alimentos, para asegurar la inocuidad de los platos preparados, postres y bebidas elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las materias primas e insumos que ingresan al proceso de elaboración, así como a las actividades previas a los tratamientos térmicos de los platos preparados, postres y bebidas elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.1 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Coordina los recursos necesarios para la ejecución del presente procedimiento.

3.2 Personal de Cocina

- Cumple con lo estipulado en el presente procedimiento.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 11

IV. FRECUENCIA

- Cada vez que se realice las actividades de Pre elaboración.

V. MATERIALES

- Hipoclorito de sodio al 8%.
- Jarra medidora.
- Tablas de picar, cuchillos, bandejas, cubetas, bowls, peladora de papa industrial, cortadora de carne, cortadora de embutidos, moladora de carne industrial, etc.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Consideraciones Generales

- El personal de cocina inspecciona las materias primas e insumos antes de utilizarlos, descartando aquellos que presenten mal olor, sabor, color, o aspecto no característico. A su vez, verifica si éstos presentan fechas vigentes.
- En caso de presentarse alguna no conformidad comunica al Encargado del Servicio de Alimentación quien inmoviliza el producto a fin de definir el destino del mismo y las acciones correctivas necesarias, registrando dicha acción en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- El destino de los productos no conformes es comunicado al Administrador, previamente a su ejecución.
- Las operaciones previas al procesamiento de crudos como pesaje de ingredientes, mezclado y otros propios de proceso de elaboración, se realizan en superficies y utensilios limpios, de uso exclusivo para tales fines, con el propósito de disminuir el riesgo de contaminación cruzada.
- Durante la preparación previa de los alimentos, la cantidad de éstos sobre las mesas de trabajo no sobrepasa la capacidad de la superficie de dichas mesas, para evitar caídas accidentales de los alimentos al piso.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 11

- El procesamiento de alimentos crudos se realiza en la zona de pre elaboración e incluye operaciones tales como: Recorte despiece, lavado de carnes y de vísceras, descamado y eviscerado de pescado, lavado y pelado de vegetales, descongelado, entre otros.
- El procesamiento de hortalizas y frutas que no requieren cocción, como lavado, recorte, deshojado, entre otros, se realiza en forma separada del procesamiento de carnes y pescados, con utensilios exclusivos y son transferidos a la zona de pre elaboración una vez concluido este procesamiento previo.
- Durante la preparación previa de los alimentos, se genera gran cantidad de residuos sólidos orgánicos que son depositados en recipientes apropiados, evitando su presencia en el piso, y retirados debidamente tapados sin pasar por las áreas intermedia y final cuando se esté procesando alimentos.

6.2 Pre-Elaboración I

a. Descongelado

- La descongelación de alimentos se realiza en refrigeración, horno microondas o por inmersión (en envase hermético) en agua fría (menor a 21°C) que corra en forma constante durante un periodo no mayor a cuatro horas.
- No se descongelan los alimentos a temperatura ambiente, ya que aumenta las pérdidas de peso, los cambios de color y principalmente la posibilidad de un crecimiento acelerado de microorganismos, en especial los psicrófilos.
- Los alimentos a descongelar en refrigeración son colocados en recipientes provistos de rejillas que eviten el contacto directo del alimento con el líquido resultante de la descongelación; en una zona de la cámara donde el goteo no pueda contaminar a otros alimentos.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 11

- A fin de favorecer la descongelación se considera:
 - Retirar el alimento de su envase original.
 - Extender el alimento a descongelar en cubetas o bandejas que favorezcan reducir el grosor de la masa a descongelar.
 - Disponer las cubetas o bandejas en posición horizontal, en vez de apilamiento vertical.
 - Colocar la bandeja o cubeta en la parte más baja de la cámara, para evitar goteos.

- El alimento es descongelado completamente antes de su elaboración. Si la descongelación no es completa, el calor durante la cocción no llegará al interior de la pieza correctamente.
- La materia prima o el alimento que ha sido descongelado, se utiliza inmediatamente y de ninguna manera luego de descongelado se vuelve a congelar; en tal sentido, sólo se descongela la cantidad que se va a utilizar.
- Los alimentos descongelados son transferidos inmediatamente a cocción o se mantienen en refrigeración hasta su elaboración, que será el mismo día de su descongelación. Para ello, se rotula con la fecha de descongelación al introducirlo en cámara.
- Los recipientes empleados para la descongelación son limpiados y desinfectados cuidadosamente, con el fin de evitar la contaminación cruzada de otros alimentos con el líquido resultante.
- Los alimentos crudos congelados que no necesitan de un procesamiento previo pueden ser cocinados sin descongelar; en tal caso pasan directamente al área intermedia o final según sea el caso.
- Se siguen las siguientes consideraciones específicas:
 - Las **hortalizas** congeladas empacadas pasan directamente al área intermedia ya que pueden cocinarse sin descongelar.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 11

- Los grandes trozos de *carne, pescado o aves*, entre otros, son descongelados completamente antes de pasar al área intermedia para su cocción, bajo los siguientes procedimientos:
 - En refrigeración a una temperatura no mayor de 5°C.
 - En agua potable corriente (chorro de agua) mantenida a temperatura no superior a los 21°C durante no más de 4 horas. El alimento debe estar protegido en su envase original o de almacenamiento para evitar el contacto directo del alimento con el agua.

- En el caso de descongelar alimentos crudos (*Carnes, aves y pescados*) en la cámara de refrigeración se evita la contaminación cruzada por goteo o por contacto hacia otros alimentos, colocando el alimento en bandejas especiales para descongelado, las cuales puede presentar agujeros, considerando que éstas cuentan con otra bandeja en la parte inferior que evite que la sanguaza caiga al piso, o bandejas sin agujeros siempre y cuando se escurra el exceso de sanguaza regularmente.
- En caso de ser necesario descongelar fuera de la cámara de refrigeración se descongelan los productos manteniendo el empaque original; para evitar que el agua tenga contacto con el alimento; con chorro de agua potable corriente, verificando que los mismos no estén durante más de 4 horas a temperaturas superiores a 5 °C. Se registra la actividad en el formato HCSJD-FR-12: Control de descongelamiento.
- Las *carnes, aves y pescado* se enjuagan en agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción, con el objetivo de eliminar restos de suciedad y/o sangre; permaneciendo el menor tiempo posible a temperatura ambiente.

b. Lavado y desinfección

- Las *frutas y hortalizas* luego de ser recepcionadas, son retiradas de su envoltura original y trasladadas a jabs de plástico para proceder inmediatamente a ser lavadas y desinfectadas previo a su ingreso al almacén de alimentos, inclusive las que se vayan a cocer; a menos que su naturaleza no permita la desinfección, y en ese caso el proceso

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 11

de cocción reducirá los microorganismos a niveles aceptables.

- El personal que realiza el lavado y desinfección de frutas y hortalizas cuenta con el uniforme adecuado y se higieniza las manos antes de iniciar el procedimiento.
- Las hortalizas que se consumirán crudas o semicocidas se lavan y desinfectan obligatoriamente.
- El manipulador encargado del deshojado de las hortalizas se lava y desinfecta las manos antes de esta operación; retira las partes más superficiales, evacuando los desperdicios rápidamente a los tachos de basura, evitando dejarlos en la superficie, a fin de minimizar el riesgo de contaminación.
- El deshojado se realiza antes de la desinfección y bajo el chorro de agua potable.
- El lavado de las hortalizas con hojas como lechugas, albahacas, etc., se realiza hoja por hoja retirando las partes dañadas, o por manojos en el caso de culantro, perejil, etc.; bajo el chorro de agua potable, para lograr una acción de arrastre de tierra, insectos, huevos de parásitos y otros contaminantes.
- En el caso de las frutas, se lavan aplicando una pequeña técnica de fricción sobre sus superficies en especial en productos como melón, piña, sandía, etc.
- Las frutas u hortalizas que por su naturaleza delicada no se puedan desinfectar (hierba luisa, perejil, albahaca, manzanilla, etc.) con antelación, se desinfectan antes de uso.
- Para el lavado y desinfección de frutas y hortalizas se cuenta con un área exclusiva, la cual está acondicionada con dos pozas; y dotada con los implementos necesarios para el correcto lavado de manos del personal. Las pozas son lavadas y desinfectadas previamente al lavado y desinfección de frutas y hortalizas según instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-09: Lavaderos y lavamanos.
- Los pasos a seguir en el lavado y desinfección de frutas y hortalizas son:
 - Seleccionar las frutas y hortalizas en buen estado, eliminando las partes externas sucias, así como los ejemplares podridos, agrietados y con daño físico.
 - En el caso específico de las hortalizas, trocearlas a fin de no tener que manipularlas después de la desinfección. Para el troceado se utiliza la tabla de pica color verde de uso exclusivo para este fin y antes de uso se verifica que se encuentre en perfectas condiciones de limpieza y desinfección.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 11

- Lavarlas con agua potable para eliminar los restos de tierra, pajas, parásitos y cualquier otro objeto extraño que pueda venir adherido a su superficie. Esta actividad se realiza con ayuda de una escobilla en el caso que el alimento lo permita. Dicho proceso se realiza en la primera poza.
 - Limpiar y desinfectar la poza que será utilizada para la actividad.
 - Preparar una solución de 50 ppm (12.5 ml de hipoclorito de sodio al 8% en 20 litros de agua potable).
 - Desinfectarlas por inmersión en la solución clorada por un tiempo aproximado de 5 minutos. Dicho proceso se realiza en la segunda poza y las frutas y hortalizas se encuentran completamente sumergidas en la solución.
 - Dejar escurrir bien las frutas y hortalizas desinfectadas, colocarlas en jabas o recipientes correctamente higienizados y trasladarlas inmediatamente a las cámaras de refrigeración en caso que no se vayan a procesar en el momento.
- Los pasos a seguir en el lavado y desinfección de **huevos** son:
- Disponer los huevos en recipientes limpios y depurarlos retirando las unidades que no se encuentren aptas (rajados, quebrados).
 - Limpiar y desinfectar la poza previamente al lavado y desinfección de los huevos, según instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-09: Lavaderos y lavamanos.
 - Lavar los huevos retirando cualquier suciedad que pueda estar adherida como excremento, plumas, etc.
 - Sumergir los huevos en solución clorada de 50 ppm (12.5 ml de hipoclorito de sodio al 8% en 20 litros de agua potable), y dejarlos en inmersión por un lapso de 3 minutos. Los huevos son lavados y desinfectados antes de uso, desinfectando sólo se desinfectan los huevos que se van a usar en el día.
 - Finalmente, dejar escurrir.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 11


- Los pasos a seguir en el lavado y desinfección de *alimentos enlatados* son:
 - Seleccionar los productos enlatados en buen estado y disponerlos en recipientes limpios.
 - Limpiar y desinfectar la poza donde se va a lavar y desinfectar los productos enlatados, según instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-09: Lavaderos y lavamanos.
 - Lavar con agua potable los productos enlatados.
 - Sumergirlos en solución clorada de 50 ppm (12.5 ml de hipoclorito de sodio al 8% en 20 litros de agua potable), y dejarlos en inmersión por un lapso de 5 minutos.
 - Dejar escurrir.
 - Finalmente, entregar al área de destino.

c. Pelado

- El personal de cocina emplea utensilios (Cuchillo, tabla de picar, etc.) exclusivos para esta actividad, para evitar la contaminación cruzada.
- Las áreas de trabajo son lavadas cuidadosamente después del pelado de las hortalizas, y principalmente si se trabajan pescados.
- Se eliminan inmediatamente los restos, pieles, etc., dentro de recipientes herméticos (basureros con tapa), los cuáles se encuentran dispuestos e identificados de acuerdo a lo establecido en el procedimiento HCSJD-PR-02: Disposición de residuos sólidos y aguas servidas.

d. Rehidratación

- Las *legumbres secas* son rehidratadas dejándolas en remojo durante un tiempo aproximado de 12 a 18 horas, con agua de la red pública, en un recipiente con tapa; a fin de evitar su contaminación física, química o microbiológica durante el tiempo de inmersión.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 11

6.3 Pre-Elaboración II

a. Trozado, Picado, Cortado y afines

- Para el trozado, picado y cortado se utilizan tablas de picar de material plástico (polipropileno acrílico) y diferenciadas por colores:
 - Rojo: Carnes rojas crudas
 - Verde: Frutas y hortalizas crudas
 - Celeste: Hidrobiológicos crudos
 - Amarillo: Carnes blancas crudas
 - Anaranjado: Ajíes y rocotos
 - Blanca: Lácteos
 - Marrón: Alimentos listos para consumir

- Las tablas de cortado y otros equipos (mesas, molidoras, sierras de carne, cuchillos deshuesadores, etc.) se encuentran en buenas condiciones de conservación e higiene; libres de rajaduras, agujeros o cortes, asimismo se encuentran limpios y desinfectados según el plan HCSJD-PL-01: Higiene y Saneamiento.
- El manipulador realiza una adecuada limpieza y desinfección de sus manos previo a estas operaciones, así como al término de las mismas.
- Para el caso específico de *carnes rojas*, *carnes blancas* e *hidrobiológicos*, desde la recepción hasta su introducción a cámara, transcurre como máximo una hora en la que se prepara y raciona el producto.
- Para la manipulación, despiece y racionado de *carnes rojas* se emplea la tabla roja, para las *carnes blancas*, la tabla amarilla y para los *hidrobiológicos*, la tabla celeste; las mismas que serán de uso exclusivo para tal fin.
- Si la carne es utilizada el día de trozado, ésta se introduce en cubetas o bandejas de acero inoxidable o plástico con tapa, después de su manipulación, despiece y racionado; a fin de conservarlos correctamente en cámara hasta el momento de su uso.

	PRE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS I y II	HCSJD-PR-05
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 11 de 11

- Antes de su introducción en cámara y después de ser colocada en bandejas, aquellas piezas que no se vayan a consumir de forma inmediata, se rotulan con la fecha de envasado.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- HCSJD-FR-12: Control de descongelamiento

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 10

ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 10

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir en los procesos de elaboración de los alimentos, para asegurar la inocuidad de los platos preparados, postres y bebidas elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las actividades realizadas durante la elaboración de los platos preparados, postres y bebidas, preparados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.1 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Coordina los recursos necesarios para la ejecución del presente procedimiento.

3.2 Personal de Cocina

- Cumple con lo estipulado en el presente procedimiento.

IV. FRECUENCIA

- Cada vez que se realice las actividades de elaboración de los platos preparados, postres y bebidas.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 10

V. MATERIALES

- Pulverizador de alcohol etílico 70°
- Termómetro tipo “T” HI 145-00 HANNA INSTRUMENTS, rango de -50°C a 220°C.
- Medidor de aceite de fritura TESTO 270, TESTO, rango de 0% TPM a 40% TPM (Contenido total de componentes polares), de 40°C a 200°C.
- Tablas de picar, cuchillos, bandejas, cubetas, bowls, batidoras, amasadoras, licuadoras, marmitas, mixer, exprimidor de cítricos, sartén volcable, waflera, abatidor, etc.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Consideraciones Generales

- El ambiente o sala para estas operaciones se encuentra anexo al área de pre elaboración o de preparación previa de los alimentos crudos o de cualquier otra que favorezca la contaminación cruzada. Se mantiene limpia y en buen estado de conservación al igual que los materiales, equipos y utensilios.
- Todos los recipientes o envases, equipos y utensilios, empleados en las operaciones de elaboración de alimentos, son de material sanitario para contacto con alimentos.

6.2 Elaboración de Comida Fría

- Los alimentos de consumo en crudo son elaborados en zonas claramente diferenciadas para la preparación de la materia prima y para la manipulación de productos elaborados (cocina fría).
- Para evitar la contaminación cruzada las temperaturas y tiempos de permanencia de los productos en la cocina fría son adecuados, menos de 30 minutos a temperatura ambiente.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 10

- La preparación de los productos se efectúa en superficies de trabajo limpias y desinfectadas, y que no se encuentren abarrotadas de productos alimenticios, utensilios u objetos que puedan generar contaminación.

6.2.1 Mezclado, batido y afines

- Para la mezcla de ingredientes y/o aderezos de ensaladas de *frutas* u *hortalizas* se utilizan cucharas, espátulas u otros. No se utilizan las manos.
- Los *huevos* no se agregan directamente a las preparaciones sino a medida que se rompen los cascarones se colocan en recipientes para ser examinados individualmente.
- En el caso de los *huevos cocidos*, el porcionado se realizará de forma manual.
- Los *preparados a base de huevos*, como crema pastelera y mayonesa, se mantendrán en refrigeración hasta su consumo dentro de las 24 horas siguientes.
- La *mayonesa* no se sirve sobre otros alimentos calientes (papas, espárragos, etc.) hasta que la temperatura de los mismos no haya descendido; a fin de evitar que se eleve la temperatura de la salsa.
- Para la reconstrucción de *leche en polvo* se utiliza agua hervida tibia y luego se mantiene en refrigeración por un período no mayor de 24 horas.
- Los *preparados a base de leche*, tales como cremas y salsas, se mantienen en refrigeración, por un período no mayor de 24 horas, hasta el momento de su consumo.
- El *arroz* es escogido a fin de eliminar los cuerpos extraños que pueda presentar.
- Se rechaza cualquier tipo de arroz que presente señales de humedecimiento, desarrollo de hongos, heces de roedores, etc.
- El *arroz cocido* que no se consuma de inmediato deberá mantenerse en refrigeración dentro de las 24 horas siguientes.
- No se utilizan *harinas* que presenten señales de humedecimiento, parásitos, hongos o cualquier otro material extraño.
- Los *condimentos y salsas preparadas* sin vinagre que contienen huevo, grasa y aromatizantes han de consumirse antes de una hora de haber sido preparadas a menos que se almacenen en refrigeración, por un período no mayor de 24 horas.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 10

- Las *ensaladas* que contengan productos proteicos o estén constituidas por alimentos picados de cualquier índole, se mantendrán siempre a temperaturas no superiores a 8°C y protegidas del ambiente circulante.
- Los *alimentos enlatados* una vez abiertos, si se pretende conservar parte del contenido, se pasa el mismo a otro recipiente de plástico hermético limpio y desinfectado.
- Los ingredientes ya preparados se colocan en los carros dispensadores o coches térmicos de servicio hasta el momento del emplatado.
- Los carros dispensadores se limpian y desinfectan antes de cada uso.

6.3 Elaboración de Comida Caliente

- En todos los ingredientes que no hayan sufrido una preparación previa y que se incorporen directamente desde su envase original, se realiza un control visual para comprobar la ausencia de cuerpos extraños (piedras, huesos, etc.).
- En el caso de las conservas se tiene precaución de no dejar caer virutas de las latas en su interior. En el resto de envases de plástico o papel se tiene precaución que no caigan trozos del envase dentro del alimento.
- Para evitar las contaminaciones físicas por tornillos, tuercas, etc.; procedentes de los equipos (freidoras, hornos, etc.), éstos cuentan con mantenimiento preventivo y son supervisados siempre durante las operaciones de limpieza y desinfección.

6.3.1 Cocción (Asado, freído o hervido)

- El procesamiento de cocidos es un proceso de elaboración intermedia y se realiza en el área de preparación intermedia o de cocción (cocina caliente).
- La cocción es una etapa en la que se disminuye el riesgo sanitario por la destrucción de peligros microbiológicos en la que se evita la contaminación cruzada. El tiempo y la temperatura de cocción son los suficientes para asegurar la destrucción de

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 10

microorganismos patógenos vegetativos no productores de esporas.

- Durante el proceso de cocción se controla el tiempo y la temperatura mínima de proceso, las mismas que son registradas en el formato HCSJD-FR-13: Control de temperatura de los tratamientos térmicos.
- La actividad es monitoreada en todo momento por el personal de cocina con termómetros de punta, los cuales son calibrados según lo señalado en el procedimiento HCSJD-PR-09: Calibración de instrumentos y equipos de medición.
- En caso de presentarse alguna no conformidad, el personal de cocina comunica al Encargado del Servicio de Alimentación quien inmoviliza el producto a fin de definir el destino del mismo y las acciones correctivas necesarias, registrando dicha acción en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- Durante el proceso de cocción se verifica y registra regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos, de la siguiente forma:
 - El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de **carnes** y **aves** alcanza en el centro de la pieza una cocción completa, lo cual se verifica al corte, o con un termómetro para alimento. La temperatura mínima es de 80°C en el punto más profundo del alimento, durante dos minutos; antes de servirlo.
 - Las **grasas** y **aceites** utilizados para freír son renovados inmediatamente cuando los cambios de color, olor y/o sabor sean evidentes. Al respecto se tienen en cuenta los siguientes aspectos:
 - La temperatura máxima para la fritura es 180°C.
 - La freidora se mantiene limpia a fin de evitar que queden restos de alimento en el fondo.
 - No se debe sobrepasar el número de veces de fritura que un aceite puede soportar; en ese sentido, a fin de verificar la calidad del aceite de fritura, semanalmente se realiza la medición del contenido total de los componentes polares (%TPM) del aceite, la cual se registra en el formato HCSJD-FR-21: Control del contenido total de los componentes Polares (%TPM) en el aceite de fritura.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 10

- Los platos elaborados destinados a conservarse en refrigeración, son enfriados rápidamente según el ítem 6.4 del presente procedimiento.
- Mientras se realiza el proceso de cocción, los alimentos se encuentran tapados, de manera que se evita que pueda caer algún material extraño.
- Para probar la sazón de los platos que se están preparando, se utilizan utensilios (Cucharas, tenedores, cucharones, etc.), los cuales una vez utilizados no se vuelven a introducir en la marmita u olla si previamente no se lavan y desinfectan. Para realizar la prueba en forma higiénica y adecuada, se siguen algunos de los procedimientos que se indican a continuación:
 - *Procedimiento 1*
 - 1° Servir con cucharón o cuchara una pequeña porción a probar, en un plato.
 - 2° Utilizar otro cubierto para probar la porción del plato.
 - *Procedimiento 2*

Se utilizan dos cucharas, las que denominaremos A y B.

 - 1° Introducir la cuchara A, en la preparación a degustar obteniendo una pequeña porción de la misma.
 - 2° Vaciar el contenido de la cuchara A en la cuchara B.
 - 3° Probar el alimento directamente de la cuchara B.
 - 4° Por ningún motivo la cuchara B, será introducida en el recipiente con alimentos, si es que ésta no ha sido lavada.
- Las **carnes** se cocinan el tiempo necesario para lograr su ablandamiento, dependiendo éste del tipo de corte; la temperatura interna de cocción no es menor a 80°C. El valor alimenticio no se modifica sensiblemente si se someten a temperaturas más altas.
- Se considera terminada la cocción cuando el corte presente coloración uniforme y no drene líquido sanguinolento; teniendo especial cuidado con la carne de cerdo.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 10

- En grandes trozos de **aves con hueso**, se alcanza una temperatura mínima de 74°C en el músculo profundo en contacto con el hueso (pechuga, muslo) para asegurar la eliminación de la *Salmonella sp.* También se asegura que los rellenos de las preparaciones alcancen esta temperatura de seguridad y se sirven o refrigeran de inmediato.
- Los **ovoproductos** deshidratados una vez reconstituidos, se someten a cocción dentro de las dos horas siguientes como máximo, a menos que se conserven en refrigeración por un periodo máximo de 24 horas.
- Los **huevos** se batan con la mínima antelación a su cocinado; las tortillas deben llegar a una temperatura mínima de 75°C.
- Las preparaciones a base de carnes molida, son cocidas hasta que la carne haya perdido su color rojo.
- Las carnes cocidas se cortan en superficies limpias, utilizando cuchillos igualmente limpios.
- Las **salchichas** y **chorizos** no cocidos, son sometidos a la cocción como cualquier tipo de carne.
- La **leche fresca no pasteurizada** es sometida a ebullición por un período no menor de 5 minutos, moviéndola constantemente para mantener una temperatura uniforme en toda su masa.
- Las tablas y utensilios que se empleen para efectuar la manipulación de los alimentos son diferentes para los crudos y para los cocidos. Para los alimentos listos para consumir se emplea la tabla de picar color marrón.

6.4 Enfriamiento

- Luego de la etapa de cocción si es necesario el almacenamiento de los alimentos preparados, la temperatura de éstos se disminuye en dos horas hasta alcanzar 21°C mediante baño maría invertido y en cuatro horas de 21°C hasta alcanzar los 5°C en cámara de refrigeración. El tiempo total de enfriamiento no se excede nunca las seis horas.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 10

- Para el enfriamiento de las comidas preparadas o semi elaboradas se utiliza el abatidor de temperatura (sistema de enfriamiento rápido de los alimentos). El tiempo necesario para alcanzar los 8°C dependerá del tipo y cantidad de producto que se introduzca, pero siempre ha de ser inferior a las dos horas.
- Para acelerar el proceso de enfriamiento de los alimentos preparados en grandes proporciones (guisos, sopas, estofados, etc.) que necesiten ser enfriados, se porcionan en pequeñas cantidades y se trasvasan a envases con tapa de 10cm de profundidad como máximo y con mucha superficie, como es el caso de las *bandejas gastronorm*; previamente enfriados; a fin de lograr una mayor circulación del aire frío y descenso de la temperatura en menor tiempo.
- En el caso que no se utilice el abatidor de temperatura, previamente a introducir los alimentos en refrigeración, se lleva a cabo un atemperamiento del producto a temperatura ambiente por un tiempo no superior a 1 hora. Posteriormente se introduce el producto en la cámara de refrigeración, sin tapar, colocando las bandejas de forma horizontal, a fin de facilitar la circulación del aire. No se colocan las bandejas verticalmente. Transcurrida 1 hora, se realiza el tapado de las bandejas.
- En el caso de los *huevos cocidos*, se realiza el enfriamiento de las piezas bajo chorro de agua fría durante 15 minutos y posteriormente se procede al pelado.
- En el caso que se requiera congelar el alimento preparado, previamente se enfría según lo indicado y a continuación se congela tan rápido como sea posible hasta alcanzar una temperatura de -18°C.
- Toda actividad de enfriamiento es registrada en el formato HCSJD-FR-14: Control de enfriamiento.

	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-06
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 10

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-11: Control de productos no conforme.
- HCSJD-FR-13: Control de temperatura de los tratamientos térmicos.
- HCSJD-FR-14: Control de enfriamiento.
- HCSJD-FR-21: Control del contenido total de los componentes polares (%TPM) en el aceite de fritura.

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 7

CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 7

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir en los procesos de conservación de los alimentos, para asegurar la inocuidad de los platos preparados, postres y bebidas elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las actividades realizadas durante la conservación de los platos preparados, postres y bebidas, elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.1 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Coordina los recursos necesarios para la ejecución del presente procedimiento.

3.2 Personal de Cocina

- Cumple con lo estipulado en el presente procedimiento.

IV. FRECUENCIA

- Cada vez que se realice las actividades de conservación de los platos preparados, postres y bebidas.

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 7

V. MATERIALES

- Pulverizador de alcohol etílico 70°
- Termómetro tipo “T” HI 145-00 HANNA INSTRUMENTS, rango de -50°C a 220°C.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Consideraciones Generales

- El ambiente o sala para estas operaciones se mantiene limpia y en buen estado de conservación al igual que los materiales, equipos y utensilios.
- La separación en porciones y conservación de los alimentos son procesos que requieren de una manipulación bajo higiene rigurosa que prevenga la contaminación cruzada de los alimentos recién cocinados. Por lo cual tanto los manipuladores que laboran en esta área como los utensilios empleados son exclusivos de esta área.

6.2 Conservación en frío

- Sólo se conservan en refrigeración las comidas que se hayan elaborado expresamente con antelación para su servicio en días posteriores según el programa de trabajo de la cocina. Los excedentes de producción diaria, son eliminados en todos los casos.
- Todos los platos preparados que se elaboren con antelación son introducidos al abatidor de temperatura, inmediatamente después de terminado el proceso de elaboración.
- Los platos preparados parcialmente o precocidas, con el fin de terminarlas en el momento de su pedido, son conservadas rotuladas en refrigeración y bien tapadas para evitar su contaminación.

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 7

- Las preparaciones a base de ingredientes crudos o cocidos perecibles de consumo directo son conservadas en refrigeración a una temperatura no mayor de 5°C hasta el momento de su consumo. El tiempo de conservación de estos alimentos no debe permitir la alteración de sus características organolépticas.
- Para el caso de los alimentos de mayor riesgo como *cremas a base de leche* y *huevos crudos*, el periodo de conservación no será mayor de 24 horas.
- Los *embutidos* y similares son servidos de inmediato o conservarse en refrigeración, protegidos para evitar su resecamiento y contaminación.
- Se respetan las fechas de caducidad o consumo preferente, así como la duración de las comidas refrigeradas.
- Aunque la fecha límite de conservación de las comidas refrigeradas es de 5 días, en la mayoría de los casos; las comidas que se elaboren con antelación debido a la operatividad propia de la cocina, se preparan lo más cerca posible al día previsto para su consumo; no sobrepasándose en ningún caso, los 5 días.
- Las comidas preparadas almacenadas son rotuladas con la fecha de producción a fin de asegurar su correcta conservación.

6.3 Conservación en caliente

- Antes de proceder al emplatado, los alimentos a ser consumidos inmediatamente son mantenidos calientes hasta su servicio, es decir, se encuentran a temperaturas iguales o superiores a 60° C, en todos sus puntos.
- Para la conservación en caliente se cuenta con sistemas de baño maría de fácil traslado a las diferentes áreas. Dichos coches transportadores de preparaciones calientes son

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 7

térmicos, de cierre hermético, de material resistente a golpes y a los frecuentes procesos de lavado y desinfección, no transmiten contaminación, ni malos olores a los alimentos. Las paredes interiores son lisas, y de fácil limpieza y desinfección.

- Aunque la cantidad de comida preparada sea mayor a la del servicio del día, sólo se mantendrá en caliente los alimentos para el servicio del día.
- Para poder hacer uso de los equipos para mantenimiento en caliente, éstos previamente se calientan hasta la temperatura de conservación, a fin que cuando se introduzcan los alimentos, se garantice desde el primer momento las temperaturas adecuadas para su conservación; además, presentan adecuadas condiciones de higiene.
- Las bandejas armadas se disponen en los coches transportadores térmicos evitando cualquier derrame de alimentos de las bandejas superiores hacia las inferiores. No se colocan superpuestas.
- El trasvase de los alimentos se realiza en forma higiénica, evitando la contaminación cruzada; para lo cual, los utensilios empleados en el trasvase reúnen buenas condiciones de higiene y conservación.
- Los alimentos, en los equipos de conservación, permanecer cubiertos, a fin de retener el calor y evitar que se contaminen. Asimismo, se agitan periódicamente para uniformizar el calor en la comida.
- Durante el traslado de las raciones no se destapan los recipientes.
- La comida caliente no permanece más de 3 horas en los coches transportadores térmicos, por la pérdida de valor nutricional. En el caso del mantenimiento en caliente en los coches térmicos, los alimentos no permanecen más de 30 minutos para evitar

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 7

que se resequen.

- Las mesas calientes son limpiadas y desinfectadas después de cada uso y a ser posible antes del próximo uso también.
- El Encargado del Servicio de Alimentación verifica una toma diariamente, siendo registrada dicha actividad en el formato HCSJD-FR-16: Control de temperaturas de conservación en caliente.
- En caso de presentarse alguna no conformidad, el personal de cocina comunica al Encargado del Servicio de Alimentación quien inmoviliza el producto a fin de definir el destino del mismo y las acciones correctivas necesarias, registrando dicha acción en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- Entre cada proceso de carga y descarga de alimentos se realizan las operaciones de higiene conforme al plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.

6.4 Recalentamiento

- Las porciones de alimentos que se han mantenido conservados en frío son recalentadas adecuadamente antes de su consumo, inmediatamente éstos hayan sido retirados de la cámara de refrigeración; por lo que se realiza lo más rápido posible.
- Para la realización de esta actividad se eleva la temperatura del alimento sobre los 65°C, en menos de dos horas, hasta alcanzar una temperatura mínima en el centro del alimento de 74°C y ésta se mantiene por lo menos treinta segundos; sirviéndose de inmediato.
- Todo alimento se recalienta sólo una vez, por lo que los alimentos recalentados que no se consuman se descartan y no se regresan al refrigerador o congelador.

	CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-07
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 7


- La actividad es monitoreada en todo momento por el personal de cocina con termómetros de punta, los cuales son calibrados según lo señalado en el procedimiento HCSJD-PR-05: Calibración de instrumentos y equipos de medición.

- Toda actividad de recalentamiento es registrada en el formato HCSJD-FR-15: Control de recalentamiento.

- En caso de presentarse alguna no conformidad, el personal de cocina comunica al Encargado del Servicio de Alimentación quien inmoviliza el producto a fin de definir el destino del mismo y las acciones correctivas necesarias, registrando dicha acción en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- HCSJD-FR-15: Control de recalentamiento.
- HCSJD-FR-16: Control de temperaturas de conservación en caliente.

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 7

DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 7

I. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir en los procesos de distribución y servido de los alimentos, para asegurar la inocuidad de los platos preparados, postres y bebidas elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las actividades realizadas durante la distribución y servido de los platos preparados, postres y bebidas, elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador


- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.1 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Coordina los recursos necesarios para la ejecución del presente procedimiento.

3.2 Personal de Cocina

- Cumple con lo estipulado en el presente procedimiento.

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 7

IV. FRECUENCIA

- Cada vez que se realice las actividades de distribución y servido de los platos preparados, postres y bebidas.


V. MATERIALES

- Bandejas, charolas.
- Menaje.
- Coches térmicos de servicio.
- Cucharones, cucharas, etc.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Consideraciones Generales

- El ambiente o sala para estas operaciones se mantiene limpia y en buen estado de conservación al igual que los materiales, equipos y utensilios.
- Inmediatamente después de su elaboración, las comidas preparadas se colocan en los coches térmicos de servicio y se mantienen calientes o en refrigeración, según sea el caso; hasta el momento de su emplatado.
- La distribución y servido de los alimentos son procesos que requieren de una manipulación bajo higiene rigurosa que prevenga la contaminación cruzada de los alimentos recién cocinados. Por lo cual tanto los manipuladores que laboran en esta área como los utensilios empleados son exclusivos de esta área.
- El lavado y desinfección de las manos de los manipuladores se realiza antes de cada operación y cada vez que sea necesario. El personal manipulador utilizará guantes de látex durante todas las operaciones de distribución y servido de alimentos.

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 7

6.2 Distribución Preliminar de alimentos

- Consiste en el trasvasado de los alimentos preparados: De las marmitas u ollas a los recipientes usados para el traslado a los lugares donde se efectúa el servicio.
- Los recipientes usados para el transporte de alimentos cumplen con las siguientes características:
 - Elaborados en materiales para uso en alimentos (Acero inoxidable, aluminio, plástico no tóxico).
 - De fácil lavado e higienización: Superficies lisas, sin grietas, fondos redondeados.
 - Permiten el mantenimiento de los alimentos calientes a temperaturas no menores de 60°C.
- Los coches transportadores de las preparaciones calientes son térmicos, de cierre hermético, de material resistente a golpes y a los frecuentes procesos de lavado y desinfección, no transmiten contaminación, ni malos olores a los alimentos. Las paredes interiores son lisas de fácil limpieza y desinfección; manteniéndose en buen estado de conservación e higiene tanto en su interior como exterior.
- Los coches transportadores de distribución de preparaciones frías también se mantienen en buen estado de conservación e higiene y los alimentos a distribuirse se encuentran protegidos para evitar la contaminación cruzada.
- Las bandejas son de bordes redondeados, de material resistente a golpes y a las actividades de lavado y desinfección frecuentes; se mantienen en buen estado de conservación e higiene.
- El armado de las bandejas para la distribución de alimentos requiere de la aplicación rigurosa de las prácticas de higiene a fin de evitar la contaminación de los alimentos debiendo cargarse de inmediato a los carros de distribución.
- Los equipos y el material de la mesa de servicio son ser de acero inoxidable, construidos de tal manera que permiten una adecuada limpieza y conservación.
- En caso de presentarse alguna no conformidad, el personal de cocina comunica al

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 7

encargado del Servicio de Alimentación quien inmoviliza el producto a fin de definir el destino del mismo y las acciones correctivas necesarias, registrando dicha acción en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.

6.2.1 Distribución Preliminar Centralizada de alimentos


- Las preparaciones son servidas directamente a las bandejas conforme a los regímenes dietéticos de los pacientes desde el área de cocina para luego ser transportadas en los coches térmicos.

6.2.2 Distribución Preliminar Descentralizada de alimentos

- Para esta modalidad se cuenta con estaciones o unidades de distribución periférica. Los coches con las preparaciones son llevados a estas unidades donde se acondicionan las bandejas de acuerdo a los regímenes dietéticos de los pacientes.


6.2.3 Distribución Preliminar a Pacientes de alimentos

- La distribución de los regímenes dietéticos a los pacientes permite que su consumo sea de inmediato al servido, a fin de evitar su exposición a una contaminación cruzada.
- Los alimentos son distribuidos a los pacientes inmediatamente después de elaborados, y por ningún motivo se les distribuye alimentos retenidos.
- Los alimentos retenidos son refrigerados debidamente tapados o protegidos, y perfectamente identificados con el día y hora de ingreso a la cámara; los mismos que son consumidos dentro de las 24 horas.
- El personal responsable del cuidado del paciente deberá asegurar la higiene de las manos y cuando corresponda de los cubiertos que éste utiliza, previo al consumo de los alimentos a fin de evitar el riesgo de contaminación cruzada
- En los servicios higiénicos o módulos para la higienización de las manos se cuenta con rótulos que instan al lavado de manos antes de consumir los alimentos.
- El personal que distribuye los alimentos al paciente cumple con los requisitos establecidos en el plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 7

6.3 Servido de alimentos

- Consiste en el servido de las raciones individuales preparadas a los comensales, en la vajilla destinada para tal fin.
- El servido de alimentos se realiza en ambientes adecuados, higiénicos y exclusivos para tal fin.
- Durante el servido, en el ambiente sólo se encuentra presente el personal que realiza dicha actividad. El consumo de alimentos dentro del mismo se encuentra prohibido.
- La vajilla, cubiertos y vasos se encuentran limpios, desinfectados y en buen estado de conservación e higiene. Se considera el manejo del menaje de acuerdo a las siguientes indicaciones:
 - Los platos se toman por debajo o por los bordes.
 - Los vasos se toman por las bases.
 - Los cubiertos se toman por sus mangos.
 - Las tazas se toman por debajo o por las asas, procurando no tocar con los dedos la superficie que entrará en contacto con los alimentos o la boca de los comensales.
 - En ningún caso los platos o fuentes con las preparaciones se colocan unos sobre otros.
- El agua y hielo son potables y se mantienen en recipientes cerrados, limpios y desinfectados. El hielo no se manipula directamente con las manos, se realiza con pinzas, cucharas o similares, evitándose el uso de vasos en esta práctica.
- Al servir los alimentos sin envoltura, no se utilizan directamente las manos, sino guantes desechables, pinzas, espátulas u otros utensilios apropiados, según sea el caso.
- Para el servido del azúcar, café soluble y productos complementarios a la comida, como ají molido, mostaza, mayonesa, salsa de tomate u otros, se evita los dispensadores manuales, reemplazándolos por porciones individuales envasadas comercialmente.

	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO DE ALIMENTOS	HCSJD-PR-08
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 7

- En el caso del servido a la mesa de cremas y salsas no envasadas comercialmente, éstas se sirven debidamente refrigeradas en recipientes de uso exclusivo y de material de fácil lavado, que no transmita contaminación, olor o sabor a los alimentos; debiendo estar en buen estado de conservación e higiene y, cuidando de renovar completamente el contenido por cada servido a la mesa, previo lavado y desinfección.
- En caso de presentase alguna no conformidad, el personal de cocina comunica al Encargado del Servicio de Alimentación quien inmoviliza el producto a fin de definir el destino del mismo y las acciones correctivas necesarias, registrando dicha acción en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.

	CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN	HCSJD-PR-09
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 4

CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN	HCSJD-PR-09
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 4

I. OBJETIVO

Asegurar el adecuado funcionamiento de los instrumentos y equipos de medición empleados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios para la verificación de las actividades que intervienen en los procesos de preparación de alimentos; y lavado y desinfección de equipos y utensilios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los instrumentos y equipos de medición empleados para la verificación de las actividades que intervienen en los procesos de preparación de alimentos; y lavado y desinfección de equipos y utensilios, del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Gestiona los servicios de calibración pertinentes con los laboratorios externos.

3.3 Jefe de Mantenimiento

- Coordina la ejecución de las actividades de mantenimiento preventivo y correctivo a realizar en instrumentos y equipos de medición, de manera interna como externa.

	CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN	HCSJD-PR-09
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 4

3.4 Supervisor de Mantenimiento

- Ejecuta las actividades de mantenimiento preventivo y correctivo en instrumentos y equipos de medición que intervienen en el servicio de alimentación.

3.5 Personal de Cocina y/o Almacenes

- Informa al Encargado del Servicio de Alimentación cualquier daño, avería y/o desperfecto que requiera mantenimiento inmediato instrumentos y equipos de medición que intervienen en el servicio de alimentación.

IV. FRECUENCIA

- Calibración de termómetros y/o indicadores digitales de temperatura: Semestral.
- Calibración de balanzas: Semestral.
- Calibración de Termohigrómetro: Semestral.
- Calibración de Tester de pH: Semestral.
- Calibración de medidor de aceite de fritura: Semestral.

V. MATERIALES

- Termómetros tipo “T” HI 145-00 HANNA INSTRUMENTS, rango de -50°C a 220°C.
- Indicadores digitales de temperatura de almacenes de perecibles.
- Balanza digital modelo OHAUS, modelo T21P-D300EX, serie 8034050282, capacidad máxima 50 Kg.
- Termohigrómetro digital como cable sensor ATM, rango de 0°C a 50°C, 20% a 99% RH.
- Tester de pH HI 98103 HANNA INSTRUMENTS, rango de 0.00 a 14.00 pH.
- Medidor de aceite de fritura TESTO 270, TESTO, rango de 0% TPM a 40% TPM (Contenido total de componentes polares), de 40°C a 200°C.

	CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN	HCSJD-PR-09
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 4

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

- La calibración de los instrumentos y equipos de medición es programada según cronograma registrado en el formato HCSJD-FR-17: Cronograma de calibración de instrumentos y equipos de medición.
- Los termómetros, indicadores digitales de temperatura, balanzas, termohigrómetro, medidor de aceite de fritura y tester de pH, son calibrados semestralmente por un laboratorio externo, especializado en el servicio, acreditado por INACAL (Instituto Nacional de Calidad).
- Luego de realizado el servicio, éste es registrado en el formato HCSJD-FR-18: Calibración de instrumentos y equipos de medición.
- La empresa que ejecuta el servicio, emite un certificado de calibración de la actividad realizada, el cual se adjunta al registro de la actividad junto con las trazabilidades correspondientes.
- En caso se detecte que alguno de los instrumentos de medición, requieran calibración antes de las fechas programadas, se solicita el servicio a la empresa ejecutante, quien se encargará de la ejecución de las acciones correctivas y calibración correspondientes; las mismas que serán registradas en el formato HCSJD- FR-18: Calibración de instrumentos y equipos de medición.


VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-17: Cronograma de calibración de instrumentos y equipos de medición.
- HCSJD-FR-18: Calibración de instrumentos y equipos de medición.

	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS	HCSJD-PR-10
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 4

MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS	HCSJD-PR-10
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 4

I. OBJETIVO

Establecer las acciones a llevar a cabo para la adecuada prevención y/ o corrección de los desperfectos imprevistos de todas las máquinas y equipos que intervienen en los procesos de preparación de alimentos del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas los instrumentos y equipos de medición empleados para la verificación de las actividades las máquinas y equipos que intervienen en los procesos de preparación de alimentos del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.


III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realizar y registrar la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Coordina con el Jefe de Mantenimiento la ejecución de las actividades de mantenimiento preventivo de las máquinas y equipos.
- Informa al Jefe de Mantenimiento, cualquier daño en las máquinas y equipos que requieran de un mantenimiento correctivo.

	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS	HCSJD-PR-10
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 4

3.3 Jefe de Mantenimiento

- Coordina con la Administración el presupuesto necesario para la ejecución de las actividades de mantenimiento preventivo y correctivo a realizar en máquinas y equipos, de manera interna como externa.

3.4 Supervisor de Mantenimiento

- Ejecuta las actividades de mantenimiento preventivo y correctivo en las máquinas y equipos que intervienen en el servicio de alimentación.

3.5 Personal de Cocina y/o Almacenes

- Informa al Encargado del Servicio de Alimentación cualquier daño, avería y/o desperfecto que requiera mantenimiento inmediato instrumentos y equipos de medición que intervienen en el servicio de alimentación.

IV. FRECUENCIA


- Mantenimiento Preventivo de máquinas y equipos: Semestral.
- Mantenimiento Correctivo de máquinas y equipos: Inmediatamente se presente algún problema en os mismos.

V. MATERIALES

- Piezas, juego de llaves, repuestos, etc. y equipos necesarios para la realización de las actividades de mantenimiento correctivo y preventivo.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

- El mantenimiento preventivo y correctivo de las máquinas y equipos que intervienen en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios está a cargo del área de Mantenimiento de la organización. Se sub contrata a un servicio por parte de terceros, cuando éste no cuente con la capacidad de realizarlo.

	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS	HCSJD-PR-10
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 4

- Anualmente el Jefe de Mantenimiento en coordinación con el Encargado del Servicio de Alimentación elaborará el cronograma de *mantenimiento preventivo* de máquinas y equipos, el cual se registrará en el formato HCSJD-FR-19: Mantenimiento preventivo de máquinas y equipos. Dicho formato a su vez permite registrar las actividades de mantenimiento realizadas.
- Los proveedores que realizan el servicio externo de mantenimiento preventivo y correctivo, se encuentran aprobados mediante el procedimiento HCSJD-PR-11: Evaluación, selección, aprobación y control de proveedores.
- Luego de realizado el mantenimiento preventivo, el Jefe de Mantenimiento verifica que la máquina y/o equipo se encuentre en condiciones operativas óptimas poniéndolo en funcionamiento a fin de detectar cualquier condición anormal de funcionamiento tales como ruidos anormales, calentamientos excesivos, entre otros.
- El Encargado del Servicio de Alimentación informará al Jefe de Mantenimiento, de presentarse algún desperfecto en las máquinas y/o intervienen en el servicio de alimentación, con la finalidad de realizarse el *mantenimiento correctivo* de inmediato. Dicha actividad se registra en el formato HCSJD-FR-20: Mantenimiento correctivo de máquinas y equipos.


VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-19: Mantenimiento preventivo de máquinas y equipos.
- HCSJD-FR-20: Mantenimiento correctivo de máquinas y equipos.

	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	HCSJD-PR-11
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 6

EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	HCSJD-PR-11
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 6

I. OBJETIVO

Asegurar la calidad e inocuidad de las materias primas e insumos, la calidad de los servicios proveídos; el cumplimiento de las especificaciones técnicas entregadas oportunamente y, la oportunidad y continuidad del abastecimiento al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las materias primas e insumos y servicios proveídos (Control de plagas, calibraciones, mantenimiento preventivo y/o correctivo, etc.), involucrados al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; desde su convocatoria hasta el seguimiento una vez iniciadas las relaciones comerciales con el mismo.


III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.
- Aprueba el ingreso de los nuevos proveedores evaluados y seleccionados por el Encargado de Compras y el Encargado del Servicio de Alimentación.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Evalúa y selecciona de manera preliminar a los proveedores
- Lidera el equipo de inspección a los proveedores.
- Supervisa y verifica el cumplimiento del presente procedimiento.

	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	HCSJD-PR-11
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 6

3.3 Encargado de Compras

- Establece contacto con los diferentes proveedores y solicitar el producto de acuerdo a las especificaciones técnicas establecidas, en coordinación con el Encargado del Servicio de Alimentación.

IV. FRECUENCIA

- Evaluación, selección y aprobación de proveedores: Cada vez que sea necesario.
- Control de proveedores: Anual

V. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

5.1 Búsqueda de Posibles proveedores


- El Encargado de Copras contacta con el proveedor, solicitándole una carta de presentación de la empresa.

5.2 Evaluación de Proveedores

- El criterio de evaluación empleado para la selección se basa en los siguientes aspectos:

a. Calidad / Inocuidad

- Licencia de funcionamiento.
- Certificación ISO 9001:2000; ISO 14001, OHSAS 18000.
- Registro Sanitario de las materias primas e insumos a proveer.
- Autorización de SENASA, para el caso específico de camales.
- Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, emitida por DIGESA.
- Últimos tres certificados de fumigación y desratización.
- Especificaciones técnicas de las materias primas e insumos a proveer.
- Certificado de calidad e inocuidad por cada lote enviado.

	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	HCSJD-PR-11
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 6

- Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
- Certificación de Buenas Prácticas Agrícolas (BPA).
- Auditorías higiénico – sanitarias externas.
- Acreditación por INACAL para proveedores de servicios de calibración.
- Autorización por el Ministerio de Salud (DIGESA) para proveedores de servicios de manejo integrado de plagas.
- Informes de ensayo microbiológico y/o físico-químico de la materia prima o insumo a proveer, realizados por laboratorio acreditado por INACAL.

b. Servicio

- Otorga garantía.
- Otorga servicios post-venta.


c. Oportunidad

- Stock permanente.

d. Precio

- Condiciones de pago.
- Línea de crédito.

- El Encargado del Servicio de Alimentación conjuntamente con el Encargado de Compras realizan las coordinaciones con los potenciales proveedores a fin de realizar la inspección respetiva a sus instalaciones.
- Para el caso de los proveedores de materias primas e insumos, el Encargado del Servicio de Alimentación evalúa a los mismos por medio de inspecciones higiénico-sanitarias a los establecimientos de elaboración o manufactura de los productos a proveer.
- Esta actividad puede ser delegada a una empresa o consultor especializado, quien efectuará la actividad en representación de la organización.

	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	HCSJD-PR-11
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 6

- El Encargado de Compras verifica el servicio post-venta ofrecido por el proveedor según los criterios anteriormente citados, calificándolos según se detalla en el Cuadro 1.

Cuadro 1: Calificación de proveedores según puntaje obtenido en inspección


CALIFICACIÓN	PUNTAJE
MUY BUENO	9 - 10
BUENO	6 - 8
REGULAR	4 - 5
MALO	0-3

5.3 Selección de Proveedores

- El Administrador conjuntamente con el Encargado de Compras evalúa los resultados de la inspección higiénico- sanitaria y del formato HCSJD-FR-06: Ficha técnica del proveedor.
- Se selecciona aquellas empresas en capacidad de atender adecuadamente los requerimientos del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

5.4 Aprobación de Proveedores

- La aprobación del proveedor se realiza en función a los resultados de la evaluación realizada.
- El proveedor es incorporado a través de formato HCSJD-FR-07: Registro de proveedores aprobados.

	EVALUACIÓN, SELECCIÓN, APROBACIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	HCSJD-PR-11
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 6

5.5 Control de Proveedores

- El Control de Proveedores está a cargo del Encargado del Servicio de Alimentación, quien realiza auditorias higiénico-sanitarias a las plantas de procesamiento de los proveedores de materias primas e insumos, locales de venta, almacenes, etc. con una frecuencia anual; verificando el cumplimiento de los sistemas de calidad/inocuidad implementados en cada una de ellos. Esta actividad puede ser delegada a una empresa o consultor especializado, quien efectuará la actividad en representación de la organización.
- El proveedor auditado tiene un plazo máximo de quince días hábiles para levantar las observaciones y no conformidades observadas través de la solicitud de acciones correctivas respectiva.
- Así mismo, el proveedor es controlado constantemente a través del cumplimiento de entrega oportuna de la documentación solicitada: registro sanitario vigente, especificación técnica vigente, certificado de calidad y/o protocolos de análisis, etc.; por cada envío de mercadería.
- La documentación recepcionada es entregada al Encargado del Servicio de Alimentación, quien compara las especificaciones técnicas, certificados de calidad y/o protocolos de análisis con las especificaciones técnicas definidas por la empresa.

VI. REGISTROS

- HCSJD-FR-06: Ficha técnica del proveedor.
- HCSJD-FR-07: Registro de proveedores aprobados.

	TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES	HCSJD-PR-12
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 4

TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES	HCSJD-PR-12
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 4

I. OBJETIVO

Asegurar la calidad e inocuidad de los platos elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, mediante el establecimiento de las actividades a seguir cuando se detecten productos no conformes a lo largo de todo el proceso de elaboración de alimentos.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo producto no conforme detectado durante el proceso de elaboración de alimentos del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; desde la recepción de materias primas e insumos hasta la distribución y servido a los comensales.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.
- Hace efectivo el destino de los productos no conformes.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Recepciona las notificaciones de productos no conformes.
- Revisa y coordina la identificación, tratamiento, segregación y aislamiento adecuado de los mismos.
- Comunica al Administrador el destino de los productos no conformes y las acciones correctivas tomadas.
- Supervisa y verifica el cumplimiento del presente procedimiento.

	TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES	HCSJD-PR-12
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 4

3.3 Personal de Cocina

- Informa al Encargado del Servicio de Alimentación que existe evidencia de un producto no conforme.

IV. FRECUENCIA

- Cada vez que se detecte un producto no conforme.

V. MATERIALES

- Etiquetas amarillas “PRODUCTO OBSERVADO”.
- Etiquetas verdes “PRODUCTO APROBADO”.
- Etiquetas rojas “PRODUCTO RECHAZADO”.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Materias primas e Insumos

- Durante la recepción de materias primas e insumos, éstas son evaluadas por el Encargado del Servicio de Alimentación según el procedimiento HCSJD-PR-03: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos. Si no cumplen con los requisitos mínimos establecidos en las especificaciones técnicas se rechazan, rotulándose con etiqueta roja como “PRODUCTO RECHAZADO”.
- El motivo de la no conformidad que origina el rechazo y las acciones a tomar, son registradas en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- En el caso de encontrarse una materia prima o insumo No Conforme en los almacenes de alimentos, se rotulan con etiqueta amarilla como “PRODUCTO OBSERVADO” y se separan en un lugar que no permita la utilización de los mismos. El Encargado del Servicio de Alimentación determina el destino final del producto, mediante la evaluación respectiva.

	TRATAMIENTO DE PRODUCTOS NO CONFORMES	HCSJD-PR-12
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 4

- Si el resultado de la evaluación indica que el producto aún está apto para ser empleado en los procesos de elaboración, éste se rotula con etiqueta verde como “PRODUCTO APROBADO”, caso contrario se rotula con etiqueta roja como “PRODUCTO RECHAZADO” y se devuelve dicho producto al proveedor.

6.2 Productos elaborados intermedios o finales

- En el caso de productos elaborados intermedios o finales; si el Personal de Cocina detecta una no conformidad en los mismos, inmediatamente ésta es comunicada al Encargado del Servicio de Alimentación, quien realiza la evaluación pertinente a fin de determinar el destino de los mismos.
- El producto no conforme se separa, se rotula con etiqueta amarilla como “PRODUCTO OBSERVADO” y se almacena en un lugar alejado del resto de productos, a fin de evitar una contaminación cruzada; a la espera del destino del mismo.
- Si los resultados de la evaluación indican que no cumplen con los requisitos mínimos, debido a las desviaciones en la inocuidad del producto intermedio y/o terminado se procederá a la eliminación del mismo.
- Si los resultados de la evaluación indican que la no conformidad no está referida a la inocuidad del producto, se procederá a realizar el tratamiento indicado por el Encargado del Servicio de Alimentación.
- El Encargado del Servicio de Alimentación debe registrar la información de la No Conformidad y acciones a tomar en el formato HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.
- El informe respectivo de la no conformidad es archivado por el Encargado del Servicio de Alimentación con copia al Administrador.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-11: Control de productos no conformes.

	ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS	HCSJD-PR-13
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 3

ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS	HCSJD-PR-13
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 3

I. OBJETIVO

Atender, resolver y documentar adecuadamente las quejas o reclamos de los clientes con objetividad y sustento técnico.

Investigar las causas que originan las quejas o reclamos de clientes y aplicar las acciones correctivas correspondientes.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las quejas de clientes relacionadas con los alimentos elaborados y distribuidos por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; referidas a la inocuidad y calidad.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.
- Hace efectiva la atención a los reclamos y quejas.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Investiga las causas que originan las quejas o reclamos de clientes y aplicar las acciones correctivas correspondientes.
- Supervisa y verifica el cumplimiento del presente procedimiento.

	ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS	HCSJD-PR-13
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 3

IV. FRECUENCIA

- Cada vez que se reciba una queja de un cliente relacionada a los alimentos elaborados y distribuidos por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

V. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

- Toda queja es recibida directamente por el personal de cocina, quien deriva la misma al Encargado del Servicio de Alimentación.
- El Encargado del Servicio de Alimentación contacta con la persona afectada, brindándoles las explicaciones necesarias acerca del incidente ocurrido.
- Una vez atendida la queja, el Encargado del Servicio de Alimentación, inicia la investigación del caso, la misma que abarca las operaciones realizadas desde la recepción de las materias primas e insumos, hasta el servido del alimento elaborado. Concluida la investigación se eleva un informe a la Administración.
- La información proporcionada por el cliente, así como los hallazgos de la investigación son registrados en el formato HCSJ-FR-22: Atención a reclamos y quejas.

VI. REGISTROS


- HCSJD-FR-22: Atención a reclamos y quejas

c. INSTRUCTIVOS DE TRABAJO


	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17

INSTRUCTIVOS DE TRABAJO

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-01
		Versión: 01
	DESCONGELADO	Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 14


(QUÉ?): Productos afectados		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Descongelado
Carne, pescado o aves Hortalizas		<i>Método 1: En Refrigeración</i>
(CON QUÉ?): Utensilios / Equipos empleados		1. Los alimentos a descongelarse se programan con la anticipación suficiente, (al menos 2 días), para cumplir con este método. 2. El descongelamiento se hace en un equipo refrigerado (de 0° a 5° C), pudiendo ser un refrigerador o un área dentro de una cámara (siempre usar la parte baja para evitar el goteo a otros productos) 3. El alimento se coloca en bandejas especiales para descongelado que pueden ser bandejas con agujeros teniendo en cuenta que éstas cuenten con otra bandeja en la parte inferior que evite que la sanguaza caiga al piso, o bandejas sin agujeros siempre y cuando se escurra el exceso de sanguaza regularmente.
Bandejas	Refrigerador/ Cámara de frío Horno microondas	
(CUÁNDO?): Frecuencia		<i>Método 2: Bajo chorro de agua potable (Descongelamiento rápido)</i>
Previo a la cocción	Cada vez que sea necesario	1. Los alimentos a descongelar se encuentran en empaque herméticamente cerrado para evitar que el agua tenga contacto con los mismos. Se realiza únicamente cuando el alimento va a cocinarse apenas termine el descongelamiento.
Tiempo estimado		
Método 1	En función al peso del alimento	<i>Método 3: En horno microondas (Descongelamiento rápido)</i>
Método 2	Máx. 4 horas	
Método 3	En función al peso del alimento	1. Los alimentos se descongelan directamente en microondas, utilizando la función defrost, y en función al peso del alimento.
Método 4	En función al proceso de cocción	

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-01
		Versión: 01
	DESCONGELADO	Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 14


«continuación»

(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	<i>Método 4: Como parte del proceso de Cocción (Descongelamiento rápido)</i>
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	<p>1. Los alimentos se descongelan directamente en cocción, ya sea en calor seco, húmedo u otro.</p> <p>*NINGÚN ALIMENTO QUE HAYA SIDO DESCONGELADO PODRÁ VOLVER A CONGELARSE BAJO NINGÚN MOTIVO.</p>
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-12: Control de descongelamiento		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-02
		Versión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE FRUTAS Y HORTALIZAS, HUEVOS Y ALIMENTOS ENLATADOS	Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 14


(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios	(CÓMO?): Descripción del Proceso de Lavado y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados	<i>Limpieza y Desinfección de Frutas y Hortalizas</i>
Detergente	<p>1. Todas las frutas y hortalizas son lavadas ya sea por inmersión o bajo chorro de agua a presión y con uso de escobilla (en caso el alimento lo permita) a fin de eliminar polvo, tierra, y cualquier otra suciedad adherida al alimento; tanto las de consumo directo como las que serán empleadas en un proceso de cocción.</p> <p>2. Las frutas y hortalizas que por su naturaleza no se puedan sumergir en agua porque se altera su calidad (plátanos), se limpian con un paño lavado y sanitizado (desinfectado). En el caso de hojas (lechugas, hierbas, etc.). lavarlas deshojando hoja por hoja,</p> <p>3. Desinfectar las frutas y hortalizas por inmersión en solución desinfectante por 5 minutos. Considerar sumergir completamente las frutas u hortalizas para que el desinfectante haga efecto.</p> <p>4. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión en agua potable hasta eliminación total de la solución de desinfección.</p> <p>5. Dejar escurrir y llevar a almacenamiento en jabas limpias para productos limpios o a la zona de pre elaboración o elaboración.</p>
Concentración	
-	
Desinfectante	
Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	50 ppm (12.5 ml en 20 L de agua)
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados	
Escobilla de uso exclusivo	Delantal de plástico
	<i>Limpieza y Desinfección de Huevos</i>
CUÁNDO?): Frecuencia	1. Lavar sólo los huevos que se van a usar por turno, retirando cualquier suciedad que pueda estar adherida (excremento, plumas, etc.).

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-02
		Versión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE FRUTAS Y HORTALIZAS, HUEVOS Y ALIMENTOS ENLATADOS	Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 14


«continuación»

Previo a la pre elaboración, elaboración o consumo directo	Cada vez que sea necesario	<p>2. Desinfectar los huevos por inmersión en solución desinfectante por 3 minutos. Considerar sumergirlos completamente para que el desinfectante haga efecto. Dejar escurrir.</p> <p>3. Almacenar en refrigeración hasta su uso.</p>
Tiempo estimado de Desinfección		<i>Limpieza y Desinfección de Alimentos enlatados</i>
Frutas y Hortalizas	5 minutos (Inmersión)	<p>1. Lavar con agua potable los alimentos enlatados, retirando cualquier suciedad que pueda estar adherida a las superficies externas de las latas.</p> <p>2. Desinfectar los alimentos enlatados por inmersión en solución desinfectante por 5 minutos. Considerar sumergirlos completamente para que el desinfectante haga efecto.</p> <p>3. Dejar escurrir.</p> <p>4. Entregar al área de destino.</p>
Huevos	3 minutos (Inmersión)	
Alimentos enlatados	5 minutos (Inmersión)	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
No genera registros.		

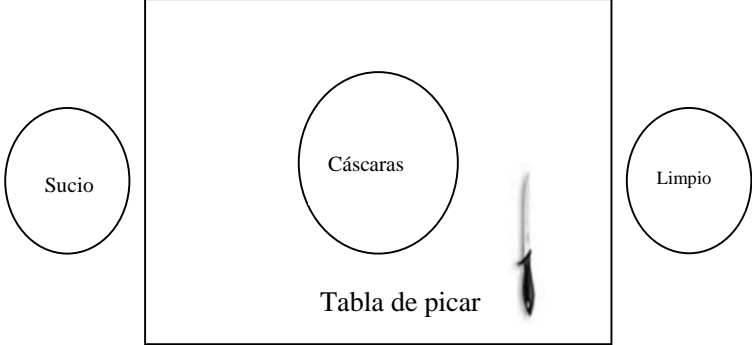
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------


	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-03
		Versión: 01
	PELADO, TROZADO, FILETEADO, PICADO, RALLADO Y AFINES	Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 14

(QUÉ?): Productos afectados	(CÓMO?): Descripción del Proceso	
Carne, pescado o aves	<p style="text-align: center;"><i>Productos cárnicos (descongelados o fríos), lácteos, embutidos, etc.</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Utilizar únicamente áreas, superficies, utensilios (cuchillos, tablas de corte, etc.), lavados y desinfectados. 2. Proceder al lavado y desinfección de las manos según instructivo HCSJD-INL-36: Lavado y desinfección de manos. 3. Para los alimentos en refrigeración o descongelados, retirar de los equipos o cámaras de almacenamiento sólo la cantidad que pueda habilitar en un lapso de 30 minutos. 4. Para el caso de alimento recepcionados que requieran ser habilitados (troceados, picados, fileteados, etc.) inmediatamente proceder a almacenarlos en cámaras de frío y proceder a ser habilitados en tandas de 30 minutos. 5. Una vez habilitados, refrigerarlos nuevamente o proceder a cocinarlos a la brevedad posible. 6. En el caso de empanizados, la pasta o mezcla para empanizar o rebozar no se mantiene a temperatura ambiente, ésta se refrigera cada vez que no se use; por lo que sólo se prepara pasta o mezcla, en cantidad suficiente para sólo un turno. 	
Frutas y hortalizas		
(CON QUÉ?): Utensilios / Equipos empleados		
Tablas de picar diferenciadas por color según producto Cuchillos Recipientes		Rallador Pelador
(CUÁNDO?): Frecuencia		
Previo al almacenamiento Previo a la cocción		Cada vez que sea necesario
Tiempo estimado		
Carne, pescado o aves Frutas y hortalizas		30 minutos Tiempo necesario


	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-03
		Versión: 01
	PELADO, TROZADO, FILETEADO, PICADO, RALLADO Y AFINES	Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 14

«continuación»

(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	<i>Frutas y hortalizas</i>	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	<p>1. Utilizar únicamente áreas, superficies, utensilios (cuchillos, tablas de corte, etc.), lavados y desinfectados; asegurándose que éstas no se habiliten en superficies que han tenido contacto con cárnicos.</p> <p>2. Proceder al lavado y desinfección de las manos según instructivo HCSJD-INL-36: Lavado y desinfección de manos.</p> <p>3. Proceder al pelado, trozado, picado, etc., de ser el caso.</p> <p>4. Una vez habilitados, refrigerarlos nuevamente o proceder a cocinarlos a la brevedad posible.</p> <p>Considerar la siguiente disposición para el pelado de alimentos:</p> <div style="text-align: center;">  </div>	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
No genera registros			
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador	

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-04
		Versión: 01
	COCCIÓN (ASADO, FREÍDO O HERVIDO)	Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 14


(QUÉ?): Productos afectados	(CÓMO?): Descripción del Proceso										
Carne, pescado o aves Frutas y hortalizas Huevos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar el control de temperatura mínima de cocción, inmediatamente después de la cocción y antes que el producto sea enfriado para ser almacenado o servido. 2. Se registra la temperatura de cocción de las entradas (pasteles, guisos, etc.), salsas, platos de fondo. Cárnicos, platos a base de carnes, aves, cerdo, pescados, cabritos, conejo, cárnicos en general.; cárnicos molidos, menudencias o que en su composición contengan productos artesanales o huevos; cremas de leche o leche o quesos artesanales o sin pasteurizar. 3. Los Alimentos que se cocinen en hornos, marmitas, sartenes basculantes son controlados por tandas, es decir si se hacen 2 tandas de guiso en una marmita, se registra la temperatura de ambas tandas. 4. La temperatura mínima de cocción en el punto más profundo del alimento es de 80°C, por dos minutos, previo al servido. 										
(CON QUÉ?): Utensilios / Equipos empleados											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">Termómetro tipo T</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">Hornos</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Medidor de compuestos polares en aceite</td> <td style="text-align: center;">Sartén basculante</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Freidora</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Marmitas</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Grilles</td> </tr> </table>		Termómetro tipo T	Hornos	Medidor de compuestos polares en aceite	Sartén basculante		Freidora		Marmitas		Grilles
Termómetro tipo T		Hornos									
Medidor de compuestos polares en aceite		Sartén basculante									
		Freidora									
		Marmitas									
	Grilles										
(CUÁNDO?): Frecuencia											
Después de la cocción.	Diario										
Tiempo estimado											
Carne, pescado o aves	2 minutos										

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-04
		Versión: 01
	COCCIÓN (ASADO, FREÍDO O HERVIDO)	Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 14


«continuación»

Temperatura estimada		
Carne, pescado o aves	Min. 80°C	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-13: Control de temperatura de los tratamientos térmicos.		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-05
		Versión: 01
	ENFRIAMIENTO	Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 14


(QUÉ?): Productos afectados	(CÓMO?): Descripción del Proceso	
Alimentos elaborados en general	<i>Método 1: Mediante Abatidor</i>	
(CON QUÉ?): Utensilios / Equipos empleados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Para abatir se dividen los alimentos de una bandeja o recipiente grande o bandejas o recipientes pequeños de poca profundidad. 2. Utilizar las bandejas especiales para cada tipo de producto a abatir, bandejas con orificios, bandejas planas, etc. 3. Abatir de acuerdo al método operativo del abatidor, teniendo en cuenta si se busca que el alimento baje a temperaturas de conservación a 3°C o baje a temperaturas de congelación menor a 0°C ; con el fin que el producto no se deteriore culinariamente al momento del recalentamiento. 	
Termómetro tipo T		Abatidores
Recipientes		
Bowls		
Bandejas	<i>Método 2: Mediante Baño maría invertido</i>	
(CUÁNDO?): Frecuencia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Después de dividir los alimentos en recipientes más pequeños, colocarlos en un fregadero o recipiente grande con agua helada y hielo 2. Remover los alimentos para enfriarlos por igual con mayor rapidez. 	
Después de la cocción.		Cada vez que sea necesario
Tiempo estimado	<i>Método 3: Mediante inmersión en cremolada (Hortalizas o alimentos que puedan tener contacto con el agua)</i>	
En función al peso y tipo de alimento	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar en un recipiente limpio y desinfectado una mezcla de agua potable limpia y hielo. 2. Sumergir el alimento directamente o en bolsa de sellado al vacío. 	
Temperatura estimada		

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-05
		Versión: 01
	ENFRIAMIENTO	Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 14


«continuación»

Min. 5°C en el punto más caliente		3. Remover y deje enfriar.
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-14: Control de enfriamiento.		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-06
		Versión: 01
	RECALENTAMIENTO	Fecha: 09/07/17
		Página 11 de 14


(QUÉ?): Productos afectados	(CÓMO?): Descripción del Proceso	
Alimentos elaborados cocinados previamente y que se sirvan calientes.	1. Regenerar el alimento a consumir, utilizando el método más apropiado para el alimento (calor, calor vapor, fuego directo, etc.) 2. Para los alimentos regenerados como sopas o cremas líquidas, los cocineros se cercioran que los alimentos estén recalentados por ebullición. 3. Dependiendo de la cantidad del alimento a recalentar, éste se realiza por tandas. 4. Los alimentos recalentados se pueden mantener en caliente (por encima de los 60° C) hasta su consumo, dependiendo de sus características organolépticas. *LOS ALIMENTOS RECALENTADOS NO SE VUELVEN A ENFRIAR, NI SE VUELVEN A RECALENTAR BAJO NINGÚN MOTIVO.	
(CON QUÉ?): Utensilios / Equipos empleados		
Termómetro tipo T		Hornos
		Sartén basculante
		Freidora
		Marmitas
(CUÁNDO?): Frecuencia		
Previo al servido.		Cada vez que sea necesario
Tiempo estimado		
Max. 2 horas.		
Temperatura estimada		
Min. 74°C en el punto más frío		

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-06
		Versión: 01
	RECALENTAMIENTO	Fecha: 09/07/17
		Página 12 de 14


«continuación»

(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-15: Control de recalentamiento.		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-07
		Versión: 01
	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO	Fecha: 09/07/17
		Página 13 de 14

(QUÉ?): Productos afectos	(CÓMO?): Descripción del Proceso	
Alimentos elaborados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los alimentos calientes se trasladan en los calentadores de alimentos, isotermos, carros calientes o en el caso de transportes cortos, cubiertos en film de cocina en carros limpios en el menor tiempo posible para evitar que se enfríen. 2. Los alimentos fríos se trasladan en los coches isotermos, o en el caso de transportes cortos, cubiertos en film de cocina en carros limpios en el menor tiempo posible para evitar que se enfríen. 3. Mientras se efectúa el recojo en cocina y transporte de dichos alimentos el personal evita hablar, toser o estornudar sobre los alimentos. 	
(CON QUÉ?): Utensilios / Equipos empleados		
Cucharones		Coches térmicos de servicio
(CUÁNDO?): Frecuencia		
Durante el servido.		Cada vez que sea necesario
Tiempo estimado		
En función al tipo de producto.		
Temperatura estimada		
En función al tipo de producto.		

	INSTRUCTIVOS DE TRABAJO	HCSJD-INT-07
		Versión: 01
	DISTRIBUCIÓN Y SERVIDO	Fecha: 09/07/17
		Página 14 de 14

«continuación»

(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
No genera registros.		


Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------


d. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO

	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO	HCSJD-ES
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO


Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------


	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-01
		Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17 Página 1 de 15
CARNE		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
CARNE ROJA FRESCA		
Aspecto general	Compacta, suave, jugosa, de un solo color. Superficie brillante y húmeda.	Apariencia de estar desangrándose (Exudación anormal).
Olor	Fresco, característico.	Olor rancio, pútrido y desagradable.
Color	Res: Rojizo y brillante. Libre de limo.	Verde, negra o marrón, o con algunas manchas cafés.
	Cordero: Rojo claro.	Verde o púrpura
	Cerdo: Rosado claro, grasa blanca.	Morado, negra o marrón o con alguna decoloración.
Textura	Firme pero suave y húmeda. Cuando se toca vuelve a su posición original.	Blanda, untuosa, viscosa o babosa.
CARNE ROJA CONGELADA		
Aspecto general	Textura sólida y sonora a la percusión. Al descongelarse debe mostrar las características similares a la carne roja, aunque con modificaciones en cuanto a consistencia.	Coloración verdosa o colores anormales, mal olor.
CARNE BLANCA FRESCA		
Aspecto general	Firme, suave, de un solo color. Superficie brillante y húmeda.	Presencia de apreciable cantidad de líquido drenado.
Olor	Fresco, característico.	Olor agrio y desagradable, parecido a amoníaco.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-01
		Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 15

«continuación»


Color	Rosa pálido.	Verde, grisáceo o amarillento.
Textura	Elástica y suave. Cuando se toca vuelve a su posición original.	Blanda, viscosa o babosa.
<i>CARNE BLANCA CONGELADA</i>		
Aspecto general	Textura sólida y sonora a la percusión. Al descongelarse debe mostrar las características similares a la carne blanca, aunque con modificaciones en cuanto a consistencia.	Presencia de hematomas, zonas verdes o mal olor.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<i>CARNE ROJA FRESCA / CARNE BLANCA FRESCA</i>		
Temperatura	0°C - 5°C	Mayor a 5°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).
<i>CARNE ROJA CONGELADA / CARNE BLANCA CONGELADA</i>		
Temperatura	Mínimo -18°C	Mayor a -18°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-02 Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17 Página 3 de 15
VÍSCERAS		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<i>HÍGADO FRESCO</i>		
Aspecto general	Superficie lisa, brillante.	Presencia de quistes, con engrosamiento de canales biliares.
Olor	Fresco, característico.	Olor rancio y desagradable.
Color	Pardo claro uniforme.	Verdoso con indicios de putrefacción.
Textura	Consistencia algo blanda y elástica.	Viscosa, pegajosa o babosa.
<i>MONDONGO FRESCO</i>		
Aspecto general	Limpio, sin restos de contenido estomacal.	Presencia de restos de contenido estomacal.
Olor	Fresco, característico.	Olor rancio y desagradable.
Color	Blanco cremoso uniforme.	Verdoso con indicios de putrefacción.
Textura	Consistencia firme y suave.	Tejido extremadamente blando o pegajoso.
<i>PULMÓN FRESCO</i>		
Aspecto general	Ausencia de quistes y abscesos.	Presencia de quistes, abscesos u otras anomalías.
Olor	Fresco, característico.	Olor rancio y desagradable.
Color	Rosado oscuro uniforme.	Verdoso con indicios de putrefacción.
Textura	Blanda, esponjosa y elástica. Crepita a la presión con los dedos.	Viscosa, pegajosa o babosa.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-02
		Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17 Página 4 de 15

«continuación»


RIÑÓN FRESCO		
Aspecto general	Ausencia de quistes y abscesos.	Presencia de quistes, abscesos u otras anomalías.
Olor	Fresco, característico.	Olor rancio y desagradable.
Color	Rojo oscuro uniforme.	Verdoso con indicios de putrefacción.
Textura	Consistencia firme y suave.	Tejido extremadamente blando o pegajoso.
CORAZÓN FRESCO		
Aspecto general	Superficie lisa, brillante.	Presencia de parásitos, abscesos u otras anomalías.
Olor	Fresco, característico.	Olor rancio y desagradable.
Color	Rojo oscuro uniforme.	Verdoso con indicios de putrefacción.
Textura	Consistencia firme y suave.	Tejido extremadamente blando o pegajoso.
VÍSCERAS CONGELADAS		
Aspecto general	Textura sólida y sonora a la percusión. Al descongelarse debe mostrar las características similares a la víscera fresca, aunque con modificaciones en cuanto a consistencia.	Coloración verdosa o colores anormales, mal olor.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
VÍSCERAS FRESCAS		
Temperatura	0°C - 5°C	Mayor a 5°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).
VÍSCERAS CONGELADAS		
Temperatura	Mínimo -18°C	Mayor a -18°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).


	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-03
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 15
PESCADO		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<i>PESCADO FRESCO</i>		
Aspecto general	Entero, brillante, de aspecto metálico y reflejos tornasolados.	Opaco, decolorado, presencia de parásitos (Anisakis) en carne
Olor	Ligero, agradable a algas marinas (olor marino).	Desagradable, amoniacal, nauseabundo.
Rigidez de cuerpo	Cuerpo rígido de consistencia firme pero elástica.	Cuerpo flácido, consistencia blanda.
Escamas	Fuertemente adheridas, brillantes.	Débilmente adheridas, sueltas.
Piel	Firme y elástica, bien coloreada, muy adherida.	Permanencia de la huella de la presión del dedo sobre la piel, decolorada, poco adherida.
Ojos	Claros, color negro vivo, córneas transparentes, brillantes, salientes y llenos.	Vidriosos, opalescentes, hundidos, pupila gris.
Branquias	Húmedas, brillantes, rosadas o rojo sangre, con mucosidad líquida visible.	Secas, grisáceas, decoloradas, mucus seco.
Abdomen	Forma normal (sin manchas).	Deformado, hinchado o flaco, con manchas coloreadas.
Vísceras	Lisas, brillantes, peritoneo adherido a la pared de la cavidad abdominal.	Hinchadas, peritoneo frágil.
Carne	Firme, blanca o rosa, raramente roja (atún), reflejos nacarados. Dura a la presión con los dedos.	Frágil, coloración roja, algo parda a lo largo de todo el espinazo en la superficie, presencia de parásitos (Anisakis)

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-03
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01 Fecha: 09/07/17 Página 6 de 15

«continuación»


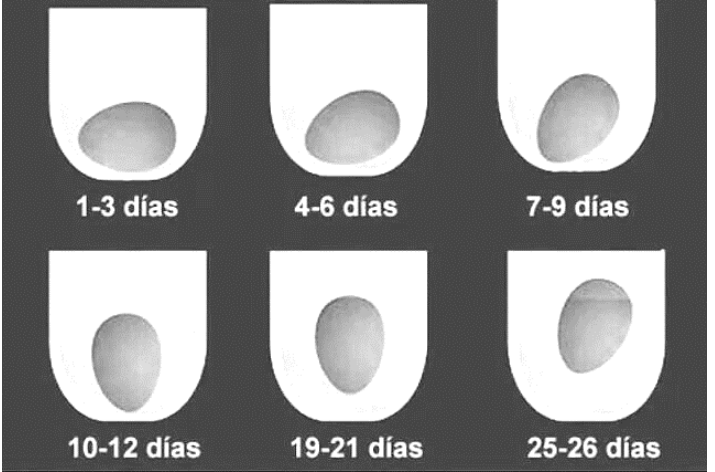
<i>PESCADO CONGELADO</i>		
Aspecto general	Textura sólida, apariencia de adoquín. Al descongelarse debe mostrar las características similares al pescado fresco, aunque con modificaciones en cuanto a consistencia.	Coloración verdosa.
<i>PESCADO SECO SALADO</i>		
Aspecto general	Libre de hongos y parásitos.	Presencia de hongos y parásitos.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<i>PESCADO FRESCO</i>		
Temperatura	0°C - 5°C	Mayor a 5°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).
<i>PESCADO CONGELADO</i>		
Temperatura	Mínimo -18°C	Mayor a -18°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).
<i>PESCADO SECO SALADO</i>		
Temperatura	20°C - 22°C	Mayor a 22°C
Envase de transporte	Limpio.	Sucio.


	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-04
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 15
MARISCOS		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
<i>MOLUSCOS BIVALVOS (CHOROS, ALMEJAS, CONCHAS)</i>		
Aspecto general	Valvas cerradas e intactas. Sonido macizo cuando se entrechocan. Vivos al momento de la compra. Al más mínimo roce deben cerrarse.	Valvas abiertas o rotas.
Olor	Ligero, agradable a algas marinas (olor marino).	Desagradable, amoniacal, nauseabundo.
Color	Característico.	Caparazón y carne opaca, oscura o ennegrecida.
Textura	Carne bien adherida a la valva.	Carne no adherida a la valva.
<i>MOLUSCOS UNIVALVOS (CARACOLES, LAPAS, CHANQUES)</i>		
Aspecto general	Caparazón duro.	Caparazón blando.
Olor	Ligero, agradable a algas marinas (olor marino).	Desagradable, amoniacal, nauseabundo.
Color	Característico.	Caparazón y carne opaca, oscura o ennegrecida.
Textura	Firme. Carne bien adherida a la valva.	Flácida, opaca y/o viscosa.
<i>MOLUSCOS CEFALÓPODOS (PULPO, CALAMAR)</i>		
Aspecto general	Piel lisa, suave y húmeda. Articulaciones flexibles.	Articulaciones con pérdida de tensión y contracción.
Olor	Ligero, agradable a algas marinas (olor marino).	Desagradable, amoniacal, nauseabundo.


	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-04
		Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17 Página 8 de 15

«continuación»

Color	Característico (Blanca nacarada).	Ausencia de pigmentación extraña a la especie, especialmente de la tonalidad rojiza. Manchas oscuras en las articulaciones.
Ojos	Transparentes, abiertos y brillantes.	Vidriosos, opalescentes, hundidos, pupilas opacas.
Textura	Carne consistente y elástica.	Flácida, opaca y/o viscosa.
CRUSTÁCEOS (CAMARONES, LANGOSTINOS, LANGOSTAS)		
Aspecto general	Membrana torácico-abdominal resistente, brillante y clara. Patas y cabeza sin desprender.	Membrana torácico-abdominal blanda, opaca y oscura.
Olor	Ligero, agradable a algas marinas (olor marino).	Desagradable, amoniacal, nauseabundo.
Color	Verde azulado. Ausencia de melanosis.	Ausencia de pigmentación extraña a la especie, especialmente de la tonalidad rojiza.
Ojos	Negros, brillantes y turgentes.	Vidriosos, opalescentes, hundidos.
Textura	Carne consistente, elástica y rígida.	Carne flácida, blanda y pegajosa.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
MARISCOS FRESCOS		
Temperatura	0°C - 5°C	Mayor a 5°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).
MARISCOS CONGELADOS		
Temperatura	Mínimo -18°C	Mayor a -18°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).


	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-05
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01 Fecha: 09/07/17 Página 9 de 15
HUEVOS		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Aspecto general	Cascarón limpio, íntegro, firme y libre de excremento y/o tierra, sin rajaduras ni rugosidades, ni abolladuras.	Cascarón roto y sucio. Se quiebran fácilmente.
Cámara de aire	Pequeña.	Grande.
Olor	Fresco.	Fuerte, azufroso.
Color	Rosado o blanco.	Despigmentado o bajo de color.
Textura	Lisa.	Porosa.
Clara	Viscosa, transparente, sin manchas, ni restos de sangre.	Fluida, opaca, con manchas y restos de sangre.
Yema	Firme y bien adherida a la clara.	Suelta, poco adherida a la clara.
Fecha de vencimiento	Vigente (De 3 a 4 semanas).	Caducado (Superior a 4 semanas).
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	20°C - 22°C	Mayor a 22°C
Envase de transporte	Bandejas de cartón limpias y en perfecto estado.	Bandejas de cartón sucias o rotas.
Identificación de la edad de los huevos		


	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-06
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01 Fecha: 09/07/17 Página 10 de 15
LÁCTEOS		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
LECHE PASTEURIZADA/ LECHE FRESCA		
Aspecto general	Envase que la contiene en buen estado, limpio, íntegro, hermético, sin adulteraciones de daño.	Envase abierto o con perforaciones, con drenaje del líquido, con adulteraciones de daño. Producto hinchado.
Olor	<i>Sui géneris</i> . Característico.	Agrio.
Sabor	<i>Sui géneris</i> , ligeramente dulce.	Agrio o amargo.
Color	Blanco opaco ligeramente azulado.	Amarillo, presencia de colores anormales.
Fecha de vencimiento	Vigente.	Caducado.
Textura	Líquida, consistencia ligeramente espesa.	Espesa, grumosa.
QUESO		
Aspecto general	Envase que lo contiene en buen estado, limpio, íntegro, hermético, sin adulteraciones de daño.	Envase abierto o con perforaciones con drenaje del líquido, con adulteraciones de daño.
Olor	Fresco, a leche. Característico.	Vinagre.
Sabor	<i>Sui géneris</i> , a leche.	Agrio o a vinagre.
Color	Característico del queso, puede ser blanco o amarillo.	Oscuros o verdes con moho.
Fecha de vencimiento	Vigente.	Caducado.
Textura	Dependiendo del queso.	Arenosa y poco firme.
MANTEQUILLA		
Aspecto general	Envase que la contiene en buen estado, limpio, íntegro, hermético, firme y sin adulteraciones de daño.	Envase abierto o con perforaciones, con adulteraciones de daño.
Olor	Natural a leche.	Agrio, rancio.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-06
		Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17 Página 11 de 15

«continuación»


Sabor	<i>Sui generis</i> , a leche.	Amargo, rancio, a vinagre.
Color	Amarillo más o menos intenso.	Amarillo muy intenso, verde con moho.
Fecha de vencimiento	Vigente.	Caducado.
Textura	Consistencia sólida y aspecto homogéneo.	Aguada.
YOGURT		
Aspecto general	Envase que lo contiene en buen estado, limpio, íntegro, hermético, firme y sin adulteraciones de daño.	Envase abierto o con perforaciones, con adulteraciones de daño. Producto hinchado.
Olor	Característico, según sabor del yogurt.	Agrio, rancio.
Sabor	Característico, según sabor del yogurt Ligeramente ácido.	Muy ácido, a vinagre.
Color	Característico, según sabor del yogurt.	No característico.
Fecha de vencimiento	Vigente.	Caducado.
Textura	Líquida, viscosa y uniforme. Consistencia sólida y homogénea,	Grumosa o cuajada.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	0°C - 5°C	Mayor a 5°C
Envase de transporte	Limpio y con hielo suficiente (de ser necesario)	Sucio y sin hielo (si fuera necesario).

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-07
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01 Fecha: 09/07/17 Página 12 de 15
FRUTAS		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
FRUTA FRESCA		
Aspecto general	Limpia y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie, adecuado estado de madurez, ausencia de parásitos internos o externos. Ausencia de daño por golpes. Tamaño homogéneo según especie.	Sucia con presencia de barro, muy madura, indicios de fermentación o putrefacción, presencia de parásitos internos y externos, hongos, atacada por insectos, aves o roedores. Daño por golpes.
Olor	Fresco, dulce, aromático, dependiendo de la fruta.	Fuerte, mohoso.
Sabor	Dulce, ligeramente ácido, ácido, dependiendo de la fruta.	Amargo, no característico.
Color	Característico, dependiendo de la fruta.	No característico, presencia de manchas blancas y/o verdes (hongos).
Textura	Cáscara firme o piel ligeramente arrugada, suave y lisa, dependiendo de la fruta.	Cáscara arrugada, rota, áspera algunas veces, o muy suave.
FRUTA SECA		
Aspecto general	Limpia y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie, ausencia de parásitos internos o externos, ausencias de insectos, hongos ni cuerpos extraños a su naturaleza.	Sucia, presencia de parásitos internos y externos, insectos, hongos y cuerpos extraños a su naturaleza. Atacadas por aves o roedores.
Olor	Característico dependiendo de la fruta.	No característico, a fermentado y/o rancio, dependiendo de la fruta.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-07
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01 Fecha: 09/07/17 Página 13 de 15

«continuación»

Sabor	Característico dependiendo de la fruta.	No Característico.
Color	Característico dependiendo de la fruta.	No Característico.
Textura	Blanda, semi blanda, crujiente, dependiendo de la fruta.	Cáscara arrugada, rota, áspera algunas veces, o muy suave.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	20°C - 22°C	Mayor a 22°C
Envase de transporte	Limpio e íntegro.	Sucio y en mal estado.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-08
		Versión: 01
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 09/07/17 Página 14 de 15
HORTALIZAS		
EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
VERDURAS		
Aspecto general	Limpia y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie, adecuado estado de madurez, ausencia de parásitos internos o externos. Ausencia de daño por golpes. Ausencia de inflorescencia (Para el caso de verduras de hoja). Calibre homogéneo.	Sucia con presencia de barro, muy madura, indicios de fermentación o putrefacción, presencia de parásitos internos o externos, inflorescencias, atacadas por insectos, aves o roedores. Daño por golpes.
Olor	Fresco, característico, dependiendo de la hortaliza.	Fuerte, no característico.
Sabor	Característico, dependiendo de la hortaliza.	Amargo, no característico.
Color	Característico, dependiendo de la hortaliza.	No característico, presencia de manchas blancas, café y/o verdes (hongos).
Textura	Hojas frescas y tiernas pero firmes.	Hojas blandas o marchitas. Presenta evidencia de daño causado por insectos, zonas pegajosas.
RAÍCES, TUBÉRCULOS Y BULBOS		
Aspecto general	Limpia y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie, ausencia de pesticidas, adecuado estado de madurez, ausencia de parásitos internos o externos. Ausencia de inflorescencia (brotes). Tamaño homogéneo.	Sucia con presencia de barro, muy madura, indicios de fermentación o putrefacción, presencia de parásitos internos o externos, inflorescencias, atacadas por insectos, aves o roedores. Daño por golpes.

	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	HCSJD-ES-08
	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Versión: 01 Fecha: 09/07/17 Página 15 de 15

«continuación»

Olor	Fresco, a tierra, característico de cada especie.	No característico.
Sabor	Característico, dependiendo de cada especie.	No característico.
Color	Característico, dependiendo de la especie.	No característico, presencia de manchas blancas, café y/o verdes (hongos).
Textura	Corteza suave y firme, aspecto fresco y sano.	Corteza con magulladuras y cortes, textura muy blanda al tacto. Con germinaciones y/o brotes.
EVALUACIÓN FÍSICA		
CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	20°C - 22°C	Mayor a 22°C
Envase de transporte	Limpio e íntegro.	Sucio y en mal estado.

e. REGISTROS DEL MANUAL DE BPM

	REGISTROS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	HCSJD-FR
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17

**REGISTROS DEL MANUAL DE
BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA**

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------



HCSJD-FR-01: CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA DE PROCESO

Mes:											
Fecha	Hora	Parámetro	PUNTOS A EVALUAR			Fecha	Hora	Parámetro	PUNTOS A EVALUAR		
			P1	P2	P3				P1	P2	P3
		Cloro Residual (ppm)						Cloro Residual (ppm)			
		pH						pH			
		Dureza total (ppm)						Dureza total (ppm)			
		Calificación						Calificación			
		Responsable						Responsable			
		Cloro Residual (ppm)						Cloro Residual (ppm)			
		pH						pH			
		Dureza total (ppm)						Dureza total (ppm)			
		Calificación						Calificación			
		Responsable						Responsable			
		Cloro Residual (ppm)						Cloro Residual (ppm)			
		pH						pH			
		Dureza total (ppm)						Dureza total (ppm)			
		Calificación						Calificación			
		Responsable						Responsable			
		Cloro Residual (ppm)						Cloro Residual (ppm)			
		pH						pH			
		Dureza total (ppm)						Dureza total (ppm)			
		Calificación						Calificación			
		Responsable						Responsable			

Versión: 01

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-01: CONTROL DE LA CALIDAD SANITARIA DEL AGUA DE PROCESO

MÉTODO	FRECUENCIA	PUNTOS A EVALUAR			CALIFICACIÓN: ESPECIFICACIONES (D.S. N°031-2010/MINSA)	
		<u>P1:</u>	<u>P2:</u>	<u>P3:</u>		
Determinación del Cloro libre Residual (CLR): Método Test Kit de cloro libre HI 3831F Determinación de pH: Tester de pH HI 98103 Determinación de Dureza total: Método Test Kit de dureza de agua HI 3841 HANNA INSTRUMENTS	Inter diario	Tanques de Agua	Ingreso a almacén de alimentos	Cocina	<u>ACEPTADO: A</u> $\geq 0.5-2.5$ mg/L ó ppm de CLR pH: 6.5-8.5 ≤ 500 mg/L ó ppm de CaCO ₃ .	<u>NO ACEPTADO: N.A.</u> <0.5 mg/L ó ppm de Cl libre pH: < 6.5 ó > 8.5 > 500 mg/L ó ppm de CaCO ₃ .

Versión: 01

 V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-02: CONTROL FISICOQUÍMICO Y MICROBIOLÓGICO DEL AGUA

CONTROL FISICOQUÍMICO						
Análisis	Fecha	N° informe	Resultado	Límite máximo permisible (D.S. N° 031-2010)	Conforme (C) / No conforme (NC)	Observaciones / Acciones correctivas
Plomo (mg Pb L ⁻¹)				0.010		
Arsénico (mg As L ⁻¹)				0.010		
Mercurio (mg Hg L ⁻¹)				0.001		
Cadmio (mg Cd L ⁻¹)				0.003		
CONTROL MICROBIOLÓGICO						
Análisis	Fecha	N° Informe	Resultado	Límite máximo permisible (R.M N° 591-2008)	Conforme (C) / No conforme (NC)	Observaciones / Acciones correctivas
Bacterias coliformes termotolerantes (UFC / 100 ml a 44.5°C)				0		
<i>Escherichia coli</i> (UFC / 100 ml a 44.5°C)				0		
Bacterias heerotróficas termotolerantes (UFC / ml a 35°C)				500		
Huevos de helmintos (N° / 100 ml)				0		

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-04: CONTROL SANITARIO DE LAS UNIDADES DE TRANSPORTE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

CONDICIÓN DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO ADECUADAS (*)	TRANSPORTE FECHA HORA	TRANSPORTE FECHA HORA	TRANSPORTE FECHA HORA	TRANSPORTE FECHA HORA	TRANSPORTE FECHA HORA	TRANSPORTE FECHA HORA
Plataformas-tolvas internamente						
Carrocerías externamente						
Olores y materiales extraños en interior de tolva						
CONDICIÓN DE ASEO DEL PERSONAL ADECUADAS (Chofer y ayudante) (*)						
Uniforme adecuado, completo y limpio (Chofer)						
Aseo (bañado, uñas cortas, sin joyas, sin barba, cabello corto)						
DATOS DEL CONDUCTOR DE CAMION DE LA EMPRESA						
DATOS GENERALES						
Nombre del transportista						
Placa de unidad de transporte						
Tipo de carrocería						
ACCESORIOS DE PROTECCIÓN Y SEGURIDAD REQUERIDOS ADECUADOS						
Herramientas Genéricas (gata, llanta de repuesto, conos, triángulo)						
Extintor / Botiquín						
DATOS DEL PROVEEDOR / PRODUCTO						
Proveedor						
Materia prima / Insumo						
Cantidad (Kg, L)						
Lote	«»					
F.P. / F.V.						
Método de estiba adecuada						



HCSJD-FR-04: CONTROL SANITARIO DE LAS UNIDADES DE TRANSPORTE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

«continuación»

OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS						
RESPONSABLE DEL CONTROL						

(*) LLENAR CON UN CHECK (√) SI ES CONFORMIDAD Y UN ASPA (X) SI NO ES CONFORME

VoBo Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-05: RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

FECHA INGRESO	PRODUCTO / MARCA	PROVEEDOR	LOTE	FECHA PRODUCCIÓN	FECHA VENCIMIENTO	CANTIDAD (Kg / L)	UNIDAD LOGISTICA	EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA (*)					HERMETICIDAD (C/NC)	T° DEL PRODUCTO (Congelación: Min. -18 °C; Refrigeración : 0 a 5 °C) (*, **)	CDA (C/NC)*, **	REG. SANT. VIGENTE (C/NC)*	V°B° ENCARGADO DEL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN (C/NC)	DESTINO (APR / APC / ANP)	OBSERVACIONES (INCIDENCIAS)/ ACCIONES	RESPONSABLE	
								SABOR (C/NC)	COLOR (C/NC)	OLOR (C/NC)	TEXTURA (C/NC)	APARIENCIA GENERAL (C/NC)									

Leyenda:

(*) Solo insumos que lo requieran
CDA: Certificado de Análisis o Calidad
C: Conforme

(**) Comparar las características consignadas en el certificado de calidad y/o Especificación técnica de la materia prima o insumo

APR: Almacén de perecibles refrigerados, APC: Almacén de perecibles congelados
NC: No conforme

N.A: No aplica

ANP: Almacén de no perecibles

VoBo Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-06: FICHA TÉCNICA DEL PROVEEDOR

I. IDENTIFICACIÓN DEL PROVEEDOR	
NOMBRE DE LA PERSONA NATURAL O JURÍDICA:	
DOMICILIO LEGAL:	
DEPARTAMENTO:	
PROVINCIA:	
TELÉFONO/FAX:	
NÚMERO DE RUC:	
PRODUCTO OFERTADO:	
PRESENTACIÓN:	
FRECUENCIA:	
RESOLUCIÓN DE VALIDACION PLAN HACCP:	
FECHA DE CADUCIDAD:	
II. IDENTIFICACION DEL REPRESENTANTE	
NOMBRE Y APELLIDOS:	
OCUPACIÓN:	
TELÉFONO:	
E-MAIL:	

III. EVALUACIÓN						
CRITERIOS	PUNTAJE MÁXIMO A OBTENER	PUNTAJE			OBSERVACIONES	
Calidad del producto (Según especificación)	3					
Sensorial: color, olor, sabor, textura y aspecto						
Sin características extrañas						
Integridad física conforme						
Inspección higiénico-sanitaria a las instalaciones de elaboración o manufactura del proveedor	2					



HCSJD-FR-06: FICHA TÉCNICA DEL PROVEEDOR

«continuación»

Se cumple con la entrega oportuna de la documentación completa solicitada al proveedor: registro sanitario vigente, fichas técnicas, certificados de calidad, habilitación sanitaria, validación técnica oficial del Plan HACCP, etc.	1					
Servicio de post- venta y condiciones de transporte	2					
Resultados de los análisis microbiológico y/o físico-químico, por laboratorio acreditado dentro de los rangos establecidos en las especificaciones técnicas	2					
TOTAL	10					

Puntaje :

Muy Bueno	9-10
Bueno	6-8
Regular	4-5
Malo	0-3

VI. MODALIDAD DE OPARACIÓN

COMERCIAL

MAYORISTA	<input type="checkbox"/>
MINORISTA	<input type="checkbox"/>
IMPORTADOR	<input type="checkbox"/>
EXPORTADOR	<input type="checkbox"/>

INDUSTRIAL

NACIONAL	<input type="checkbox"/>
EXTRANJERO	<input type="checkbox"/>

TIPO DE EMPRESA

MICRO	<input type="checkbox"/>
PEQUEÑA	<input type="checkbox"/>
MED./GRANDE	<input type="checkbox"/>

Ejecutado por:

V° B° Encargado del Servicio de Alimentación :

V° B° Administrador :



**HCSJD-FR-08: CONTROL DE HUMEDAD RELATIVA Y TEMPERATURA EN ALMACEN A
TEMPERATURA AMBIENTE (NO PERECIBLES)**

FECHA	HORA	TEMPERATURA (18-22 °C)				HUMEDAD RELATIVA (50-60 %)				EJECUTADO POR	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		ALMACEN DE NO PERECIBLES N° 1		ALMACEN DE NO PERECIBLES N° 2		ALMACEN DE NO PERECIBLES N° 1		ALMACEN DE NO PERECIBLES N° 2			

Frecuencia: Diaria

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-09: CONTROL DE TEMPERATURA EN ALMACÉN DE PERECIBLES

FECHA	HORA	TEMPERATURA						EJECUTADO POR	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		REFRIGERACIÓN (0 - 5°C)				CONGELACIÓN (< -18°C)			
		CÁMARA N°01		CÁMARA N°02		CÁMARA N°03			

Frecuencia: Diaria

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-10: KARDEX DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

PRODUCTO:

UNIDAD LOGÍSTICA:

F.I.A	F.S.A	PROOVEDOR	MARCA	N° GUIA DE REMISIÓN	LOTE	F.V	CANTIDAD		STOCK
							ENTRADA	SALIDA	

F.I.A.: Fecha de ingreso al almacén

F.S.A.: Fecha de salida de almacén

SALDO

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-15: CONTROL DE RECALENTAMIENTO

FECHA	PRODUCTO RECALENTADO	PRIMERA ETAPA		SEGUNDA ETAPA		EJECUTADO POR	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		TIEMPO (MÁX. 2 HORAS)	TEMPERATURA FINAL (MIN. 65° C)	TIEMPO (MIN. 30 SEGUNDOS)	TEMPERATURA A FINAL (MIN. 74°C)		

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-16: CONTROL DE TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN EN CALIENTE

FECHA	PRODUCTO	CONDICIONES HIGIENICAS DEL EQUIPO (*)	TEMPERATURA ($\geq 60^{\circ}\text{C}$)	EJECUTADO POR	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS

(*) C: Conforme / NC: No Conforme

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-17: CRONOGRAMA DE CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN

N°	INSTRUMENTO Y/O EQUIPO	UBICACIÓN	TIPO DE CALIBRACIÓN		AÑO:											
			INTERNA	EXTERNA	FECHA DEL SERVICIO											
					Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																

Frecuencia: Semestral

V°B° Jefe de Mantenimiento

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-18 CALIBRACIÓN DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS DE MEDICIÓN

FECHA:	
INSTRUMENTO Y/O EQUIPO CALIBRADO:	
MOTIVO DE LA CALIBRACIÓN:	
MÉTODO DE CALIBRACIÓN:	
UBICACIÓN / ÁREA:	
EMPRESA RESPONSABLE DE LA CALIBRACIÓN:	
CONDICIONES FINALES DEL INSTRUMENTO:	
OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS :	
FECHA DE PRÓXIMA CALIBRACIÓN:	

V°B° Jefe de Mantenimiento

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-19: MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS

N°	MÁQUINAS Y/O EQUIPOS	UBICACIÓN	AÑO:												ACTIVIDADES A REALIZAR
			FECHA DEL SERVICIO												
			Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	

Supervisor de Mantenimiento

V°B° Jefe de Mantenimiento



HCSJD-FR-20: MANTENIMIENTO CORRECTIVO DE MÁQUINAS, EQUIPOS E INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN

MÁQUINA Y/O EQUIPO:

UBICACIÓN:

N°	FECHA	MOTIVO	ACTIVIDADES REALIZADAS	ACCIONES CORRECTIVAS	RECOMENDACIONES	EJECUTADO POR	V°B° JEFE DE MANTENIMIENTO
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-21: CONTROL DEL CONTENIDO TOTAL DE LOS COMPONENTES POLARES (%TPM) EN EL ACEITE DE FRITURA

FECHA DE CONTROL	FECHA DE RECARGA	HORA	TEMPERATURA (40°C - 180°C)	%TPM* (0% - 40%)	GRADO DE CONFORMIDAD*		EJECUTADO POR	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
					C	NC		

***Leyenda:** %T_{PM}: Total Polar Materials (Compuestos polares totales). **Frecuencia:** Semanal.

%T_{PM}: 1-14% Grasas no usadas, 14-18% Ligeramente usadas, 18-22% Usadas, pero todavía aptas, 22-24% Muy usadas, renovar, >25% Gastadas (Renovación de aceite). **(R. M. N° 965-2014/MINSA)**

**Grado de Conformidad: C: Conforme, NC: No conforme

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-22: ATENCIÓN A RECLAMOS Y QUEJAS

I. IDENTIFICACIÓN DEL RECLAMO Y/O QUEJA		N°:
RECEPCIONADO POR:		FECHA:
I.1. DATOS DEL CLIENTE		
NOMBRE: _____		
N° DNI: _____	FECHA DE NACIMIENTO: _____	
TELEFONO: _____	CORREO ELECTRONICO: _____	
DIRECCIÓN: _____		
REFERENCIA: _____		
I.2. MOTIVO DEL RECLAMO		
NOMBRE: _____		PRESENTACIÓN: _____
LUGAR DE ADQUISICIÓN: _____		FECHA DE ADQUISICIÓN: _____
CANTIDAD DEL PRODUCTO ADQUIRIDO: _____		CANTIDAD DE PRODUCTO MOTIVO DE QUEJA: _____
VIA DE RECEPCIÓN: _____	TELEFONICA ()	CORREO ELECTRÓNICO () OTROS: _____
II. TRATAMIENTO DEL RECLAMO O QUEJA		
CONCILIACIÓN CON EL CLIENTE ()		CORTESÍA ()
OTROS:		
DESCRIPCION DEL RECLAMO O QUEJA:		


RESPONSABLE:		FECHA:
III. EVALUACIÓN DEL RECLAMO O QUEJA (TRAZABILIDAD)		
CAUSA DEL RECLAMO O QUEJA:		

RESPONSABLE:		FECHA:
IV. CONCLUSIÓN		
La causa del reclamo o queja involucra:		
Sólo una porción ()	Parte del total elaborado ()	Todo el alimentos elaborado ()
OBSERVACIONES (ACCIONES CORRECTIVAS):		

RESPONSABLE DEL CIERRE DEL RECLAMO O QUEJA:		
FIRMA:		FECHA:
V. GRADO DE SATISFACCIÓN DEL CLIENTE		
TRATAMIENTO DEL RECLAMO O QUEJA:		
Insatisfecho ()	Poco satisfecho ()	Satisfecho ()
Muy Satisfecho ()		
OBSERVACIONES:		


ANEXO 3: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

a. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 53


PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 53

INDICE GENERAL

TÍTULO	PAG.	
I	INTRODUCCION	4
II	OBJETIVO	5
III	ALCANCE	5
IV	POLÍTICA DE CALIDAD SANITARIA	6
V	DEFINICIONES	6
VI	NORMAS Y REGLAMENTOS	11
VII	RESPONSABILIDADES	12
VIII	REQUISITOS GENERALES	13
8.1	PRINCIPIOS GENERALES DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	13
	Técnicas de Limpieza y Desinfección	
	Clasificación de los Procedimientos de Limpieza y Desinfección	
8.2	ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES DEL ESTABLECIMIENTO	22
	Ubicación	
	Condiciones generales sanitarias del establecimiento donde opera el servicio de alimentación	
	Instalaciones eléctricas	
	Instalaciones sanitarias y vestuarios	
8.3	DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y CONDICIONES SANITARIAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS	29
	Distribución de ambientes	
	Condiciones sanitarias de equipos y utensilios	
8.4	ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS	32

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 53

«continuación»

		Abastecimiento de vapor	
		Abastecimiento de agua	
		Evacuación de efluentes y disposición de aguas servidas	
		Recolección y disposición de residuos sólidos	
	8.5	PERSONAL	34
		Estado de salud	
		Enfermedades y lesiones	
		Aseo y presentación personal	
		Comportamiento personal	
		Capacitación sanitaria	
		Visitantes	
	8.6	MANTENIMIENTO Y SANEAMIENTO	44
		Manejo integrado de plagas	
		Almacenamiento de productos químicos de limpieza y sustancias peligrosas	
	8.7	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	46
IX		VERIFICACIÓN	47
	9.1	Verificación analítica	47
	9.2	Inspección higiénico sanitaria	49
X		ACCIONES CORRECTIVAS	49
XI		PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y REGISTROS	49
	11.1	Lista de procedimientos relacionados al plan de higiene y saneamiento	49
	11.2	Lista de instructivos de limpieza y desinfección	50
	11.3	Lista de registros relacionados al plan de higiene y saneamiento	52


	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 53

I. INTRODUCCIÓN

El mantenimiento de la higiene y saneamiento en las instalaciones, equipos y superficies involucrados a un servicio de alimentación, es una condición esencial para asegurar la inocuidad de los platos preparados y bebidas que se elaboren; el mismo que consiste en el control higiénico-sanitario riguroso y constante de las zonas en mención y, en el tratamiento adecuado y suficiente para que todas las superficies (vivas e inertes) en contacto con las materias primas e insumos, producto intermedios y productos terminados, se encuentren permanentemente limpias y desinfectadas. Así mismo, el estado de salud y la higiene del personal son factores primordiales para conseguir el manejo adecuado de los productos alimenticios y evitar contaminaciones procedentes de los manipuladores. Además, se debe considerar el diseño higiénico sanitario de las zonas donde se manipulan los alimentos, equipos, utensilios, mobiliarios y analizar las implicancias que éstas puedan tener en la elaboración de un producto inocuo.

El actual marco normativo legal peruano, establece disposiciones obligatorias para los servicios de alimentación en establecimientos de salud mediante la Norma Técnica de Salud N ° 098-MINSA/DIGESA - V.01.; la cual refiere que los servicios de alimentación para asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los productos, deben cumplir con los Principios Generales de Higiene, que comprenden: Las Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y los Programas de Higiene y Saneamiento (PHS); los cuales deberán ser documentados, implementados y verificados.

A fin de dar cumplimiento con las actuales exigencias nacionales, la administración del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, ha decidido optar por la implementación del presente plan de higiene y saneamiento; en el cual se describen los lineamientos y procedimientos de higiene para a limpieza y desinfección de las instalaciones, superficies, equipos y utensilios, los procedimientos de control del saneamiento de las

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 53


instalaciones y los procedimientos de higiene para el personal manipulador de alimentos necesarios a llevar a cabo a fin de garantizar las condiciones higiénicas en las que se preparan los alimentos, reduciendo y/o eliminando el riesgo de contaminación física, química y microbiológica, en los procesos de elaboración de los alimentos, desde la recepción de materias primas e insumos, almacenamiento, elaboración, conservación, distribución y servido, asumiendo la responsabilidad del mantenimiento y cumplimiento de lo establecido en el presente documento.

II. OBJETIVO

El presente Plan establece las disposiciones que definan los lineamientos esenciales de higiene y saneamiento de las instalaciones, ambientes, equipos, mobiliarios de cocina, utensilios, superficies de trabajo, entre otros, del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios con el propósito de minimizar los riesgos de contaminación cruzada hacia los alimentos asegurando la inocuidad de los platos y bebidas preparados.

III. ALCANCE

El presente plan abarca la higiene y saneamiento de la infraestructura, equipos y utensilios empleados en los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas, así como el manejo integral de plagas y la higiene del personal manipulador del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, ubicado en Av. Nicolás Arriola 3250, San Luis, provincia y departamento de Lima; desde la recepción de materias primas e insumos, almacenamiento, elaboración, conservación, distribución y servido.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 53

IV. POLÍTICA DE CALIDAD SANITARIA

La política de Calidad Sanitaria del Hogar Clínica San Juan de Dios ha sido establecida por la administración de la organización; la misma que establece:

“El Hogar Clínica San Juan de Dios está comprometido a proporcionar alimentos inocuos y de calidad, en cumplimiento con la reglamentación nacional vigente, logrando así la satisfacción de sus clientes internos y externos”.

V. DEFINICIONES

Carga Microbiana: Cantidad de microorganismos presente en los alimentos, materiales, equipos, etc.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

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


Contaminación cruzada: Contaminación del alimento por medio de alimentos crudos, manos, equipos, utensilios, etc.; que se encuentran contaminados.

Contaminación Cruzada Directa: Ocurre cuando un alimento contaminado entra en contacto directo con otro que no lo está.

Contaminación Cruzada Indirecta: Es la producida por la transferencia de contaminantes de un alimento a otro a través de las manos, utensilios, equipos, mesas, tablas de picar, etc.

Desconche (Pre-Limpieza): Remoción de los restos de comida y material de servicio como bolsas, servilletas, etc. que han quedado en la superficie de la vajilla y utensilios a lavar.

Desinfección: Reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 53

Desinfectante: Agente físico o químico que destruye o reduce a los microorganismos infecciosos y al efecto de sus productos tóxicos.

Clases de desinfectantes:

Agentes Químicos:

- Cloro y compuestos de cloro
- Yodoforos
- Compuestos cuaternarios de amonio
- Agentes anfóteros tenso activos
- Ácidos y álcalis fuertes


Agentes Físicos:

- Calor (Seco, Húmedo (agua caliente y vapor))
- Radiación ultravioleta
- Radiación ionizante
- Esterilización por filtrado

Desinsectación: Es el control químico que se efectúa a fin de eliminar insectos, voladores (moscas, mosquitos, polillas, etc.) y rastreros (cucarachas, pulgas, arañas, etc.) que pueden estar presentes en el medio ambiente, en las instalaciones o en los productos.

Técnicas de desinsectación:

- Por aspersión: Se realiza mediante el uso de pulverizadores que generan gotas entre 100 y 200 micras.
- Por nebulización: Se utilizan máquinas termo nebulizadoras que generan gotas tan pequeñas que a simple vista se observa niebla en el ambiente fumigado. Se utiliza para ambientes cerrados donde el gas es capaz de ingresar zonas muy reducidas.
- Por espolvoreo: Utilizado en zócalos y contornos de lugares como almacenes y otros en donde la existencia de tierra y otros no facilita el trabajo de aspersión y otros.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 53

- Gel: Consiste en la aplicación de gel el cual es aplicado para eliminar insectos que por su naturaleza permanecen en lugares poco accesibles.

Desperdicio: Residuo líquido o sólido no aprovechable, resultante de la limpieza. También se considera a la basura que se genera en otras áreas de la cocina (oficinas, servicios higiénicos, etc.).


Desratización: Es el conjunto de acciones de control físico y químicos que se efectúa a fin de eliminar roedores (ratas de desagües, ratas de techo y ratones).

Detergente: Agente químico sintético, usado para remover suciedad y facilitar la limpieza a través de mecanismos de inmersión, emulsión, disolución, entre otros.

Tipos de Detergentes:

- Fuertemente alcalinos: Tienen un alto poder para disolver el sucio, pero son muy corrosivos a los metales, deben usarse con precaución, son irritantes de las mucosas y la piel. Se usan para remover sucio fuertemente adherido
- Medianamente alcalinos: Son los detergentes más usados, son ligeramente corrosivos, tienen una acción disolvente moderada sobre el sucio. Se usan para la remoción de sucio constituidos por grasa, proteínas y sucio fuerte en general.
- Neutros: Tienen poco poder disolvente, son poco usados en el lavado de utensilios. Tienen aplicaciones en la limpieza de pisos y útiles de madera.
- Medianamente ácidos: Son ligeramente corrosivos, se usan en aplicaciones especiales de equipos grandes (mesas de procesamiento, lavaplatos, etc.).
- Fuertemente ácidos: Son extremadamente corrosivos a los metales y a la piel. Se usan en aplicaciones especiales.

Establecimiento: Edificio(s) o zona(s) donde se manipula el alimento después de la recolección y lugares circundantes, bajo el control de la misma empresa.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 53

Fumigación: Tratamiento realizado a los ambientes y superficies, mediante el empleo de productos químicos activos aprobados para este fin y que se utilizan en concentraciones tóxicas para las plagas.

Higiene de los alimentos: Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

Idoneidad de los alimentos: La garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano, de acuerdo con el uso a que se destinan

Inocuidad de los alimentos: La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan.

Insecticida: Son agentes químicos que pueden eliminar a los insectos por contacto, por ingestión o por inhalación.


Tipos de insecticidas:

- Organofosforados: Compuesto orgánico que contiene fósforo actúa por ingestión e inhalación.
- Carbamatos: Su mecanismo de acción es similar al de los organofosforados poseen mayor selectividad.
- Piretroides: Son insecticidas de moderada toxicidad su mecanismo de acción se lleva a cabo alterando el equilibrio sodio-potasio sobre las neuronas causando parálisis y muerte.

Instalación: Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección.

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

Manipulador de alimentos: Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipo y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 53

en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos.

Partes por millón (ppm): Forma de expresar la concentración de los agentes desinfectantes, que indica la cantidad de mg del agente en un litro de solución.

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

Plagas: Animales capaces de contaminar directa o indirectamente los alimentos.

Rodenticida: Son agentes químicos que pueden eliminar a los roedores por ingestión.


Tipos de rodenticidas:

- Pellets: Son bocados (comprimidos) en forma de pequeños cilindros estos pueden variar de color de acuerdo al fabricante.
- Cebos con alimentos variados: Actúan en forma inmediata o lenta son preparados en particular de acuerdo al giro de la empresa en la cual se usa.
- Cebos biológicos: Son productos de acción masiva elimina al roedor por medio de una salmonelosis que solo afecta a estos animales contagiando a sus congéneres con efecto masivo.
- Cebos parafinados: Se utilizan en condiciones húmedas tales como desagües o canaletas. Su acción es lenta, pero su manejo y aplicación e fácil y práctica.

Saneamiento: Acción de disminuir al máximo los patógenos a un número que no represente riesgo al consumidor y que garantice la inocuidad a través de un medio aplicado específicamente para ello.


Solución: Mezcla de un sólido o de un producto concentrado con agua para obtener una distribución homogénea de los componentes.

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

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 11 de 53

VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Resolución Directoral. N° 0047-79-SA/DS. Normas y Procedimientos Sanitarios para el Abastecimiento, Transporte, Observación, Preparación y Servido de Alimentos en Hospitales y Servicios de alimentación del Ministerio de Salud (MINSAL, 1979).
- Resolución Suprema. N° 0019-81-SA. Norma para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva (MINSAL, 1981).
- Decreto Supremo N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSAL, 1998).
- Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSAL. Norma sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios afines (MINSAL, 2005).
- Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSAL. Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas (MINSAL, 2007).
- Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSAL. Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo humano (MINSAL, 2008).
- Decreto Supremo N° 031-2010-SA. Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano (MINSAL, 2011).
- Norma Técnica de Salud N° 098-MINSAL/DIGESA - V.01. Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud (MINSAL, 2012).
- Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades (FAO/OMS-Codex Alimentarius, 1993).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado -Principios Generales de Higiene de Alimentos (FAO/OMS-Codex Alimentarius, 2003).

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 12 de 53

VII. RESPONSABILIDADES

Todo el personal relacionado a la elaboración y almacenamiento de los alimentos elaborados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, es responsable de cumplir lo estipulado en el presente documento.

7.1 Administrador

- Proporcionar los recursos necesarios para el cumplimiento de los requisitos establecidos en el presente plan de higiene y saneamiento y mantenerlo vigente.
- Revisar y aprobar el presente plan, así como la documentación referida a la higiene y saneamiento.

7.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elaborar, revisar, modificar y actualizar el presente manual, así como la documentación referida al plan de higiene y saneamiento.
- Revisar, controlar y verificar la ejecución de las operaciones de limpieza y saneamiento, así como manejo integral de plagas descritas en el presente plan.
- Coordinar con la administración los recursos necesarios a fin de dar cumplimiento a los requisitos establecidos en el presente plan.

7.3 Jefe de Cocina


- Cumplir con los requisitos establecidos en el presente plan.

7.4 Jefe de Almacén

- Cumplir con los requisitos establecidos en el presente plan.

7.5 Personal de Cocina / Limpieza

- Ejecutar las actividades de higiene y saneamiento descritas en el presente plan.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 13 de 53

VIII. REQUISITOS GENERALES


8.1 PRINCIPIOS GENERALES DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

El presente Plan de Higiene y Saneamiento a lo largo de toda su estructura menciona en sus procedimientos dos operaciones fundamentales que son parte de la Higiene: La limpieza y la desinfección. Cabe destacar que el cumplimiento de una correcta limpieza, garantiza que los procesos de desinfección sean efectivos.

8.1.1 Técnicas de Limpieza y Desinfección

Las técnicas de limpieza y desinfección recomendadas incluyen el empleo de los siguientes principios:

- Usar siempre guantes de neopreno.
- Limpiar de arriba hacia abajo: iniciando por techos, luego paredes, ventanas y puertas; y por último el piso.
- Limpiar de adentro hacia fuera iniciando por el lado opuesto a la entrada.
- Iniciar la limpieza de lo más limpio y terminar en lo más contaminado, evitando así la proliferación de microorganismos.
- Barrer en húmedo. Dejar las superficies lo más secas posibles. La humedad favorece la multiplicación de los gérmenes.
- Los utensilios para la limpieza y desinfección utilizados deben ser específicos.
- Dosificar los productos químicos mediante las pautas establecidas; según fichas técnicas del fabricante.
- El personal encargado de la dosificación de los productos químicos deberá contar de manera obligatoria con implementos de seguridad: lentes de seguridad y respirador.
- Al cambiar de labor, es necesario lavar muy bien los guantes y desinfectarlos o desecharlos si es necesario.
- Los utensilios para la limpieza y desinfección deben dejarse limpios, desinfectados, bien escurridos al finalizar las labores.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 14 de 53

- Los implementos para la limpieza y desinfección deberán dejarse colgados en los ganchos percheros ubicados en cada una de las áreas a fin de evitar su deterioro y la contaminación cruzada.

8.1.2 Clasificación de los Procedimientos de Limpieza y Desinfección

Los procedimientos de limpieza y desinfección (LD) del presente Plan de Higiene y Saneamiento se clasifican en:

Limpieza y desinfección superficial (LDS)

-Frecuencia: Diaria.

-Tiempo: Corto.

-Materiales: Se aplica generalmente uno o dos productos químicos, según sea el caso. Se hace uso de escoba, recogedor, paños o esponjas de limpieza.

Limpieza y desinfección profunda (LDP)

-Frecuencia: Semanal, quincenal, mensual, trimestral o anual; según sea el caso.

-Tiempo: Largo.

-Materiales: Se aplican generalmente varios tipos de productos químicos, a parte de los detergentes y desinfectantes; se pueden emplear desincrustantes, desengrasantes, etc. Se hace uso de escoba, recogedor, paños o esponjas de limpieza.; así como, escobillas, esponjas abrasivas, mangueras, etc.

-Actividades adicionales: Incluye desmontajes o desarmado de piezas.

Las operaciones de limpieza y desinfección a realizar, a fin de dar cumplimiento con el presente plan, se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-19: Limpieza y desinfección.

Los productos químicos empleados en la ejecución de los procedimientos de limpieza y desinfección del presente plan, se detallan en el Cuadro 1.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

HCSJD-PL-01

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 15 de 53

Cuadro 1: Productos químicos utilizados para la limpieza y desinfección

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
DETERGENTE INDUSTRIAL BIODEGRADABLE	Diluido	<p>Pisos (cocina, almacenes de alimentos y comedor), zócalos y escaleras.</p> <p>Sumideros y canaletas.</p> <p>Paredes.</p> <p>Puertas, ventanas y cortinas sanitarias.</p> <p>Protectores de luminarias y tomacorrientes, equipos insecto atrayentes y equipos de ventilación.</p> <p>Contenedores de basura.</p> <p>Servicios higiénicos y vestidores.</p> <p>Lavaderos y lavamanos.</p> <p>Dispensadores de jabón bactericida, gel desinfectante y papel toalla.</p> <p>Casilleros.</p> <p>Anaqueles, estantería, repisas y andamios.</p> <p>Trampa de grasa.</p> <p>Implementos de limpieza (escobas, escobillones, recogedores, jaladores, esponjas, etc.).</p> <p>Sillas, bancos y escaleras móviles.</p>	<p>2%</p> <p>(0.4 L / 20 L de agua)</p>



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

HCSJD-PL-01

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 16 de 53

«continuación»

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
<p>DETERGENTE INDUSTRIAL BIODEGRADABLE</p>	<p>Diluido</p>	<p>Cámaras de Frío. Mesas de Trabajo. Tablas de Picar. Recipientes de Plástico (Jarras, Baldes, Tapers, Bandejas). Jabas y Parihuelas De Plástico, y Partes Movibles de Equipos de Refrigeración y Congelación. Utensilios Menores (Cucharones, Espumaderas, Bowls, Ralladores, Bandejas, Moldes, etc.). Utensilios de Cocina (Ollas, Sartenes, etc.). Menaje (Vajilla, Vasos, Tazas, Cubertería, etc.) - Lavado Mecánico (Máquina Lavavajillas). Menaje (Vajilla, Vasos, Tazas, Cubertería, etc.) - Lavado Manual (3 Pozas). Coches Térmicos de Servicio y Transporte de Platos Preparados. Mesas y Sillas De Servicio. Equipos Menores Desmontables (Licuadora, Batidora, Amasadora, Procesador, Exprimidor de Cítricos, Picatodo, Mixer, Waflera, Moledora de Carne, Cortadora de Fiambres, Peladora de papas, etc.). Contenedores Calientes (Hervidores, Cafeteras, Termos, etc.).</p>	<p>2% (0.4 L / 20 L de agua)</p>



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

HCSJD-PL-01

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 17 de 53

«continuación»

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
DETERGENTE INDUSTRIAL BIODEGRADABLE	Diluido	Horno microondas. Equipos de refrigeración y congelación. Equipos calientes (marmitas, planchas, parillas, grill, sartén volcable o basculante, horno y bandejas, freidora, estufa, etc.). Equipos de control (balanzas, termómetros, etc.). Abatidores. Máquina lavavajillas. Campana extractora.	2% (0.4 L / 20 L de agua)
HIPOCLORITO DE SODIO (8%)	Diluido	Pisos (cocina, almacenes de alimentos y comedor), zócalos y escaleras. Sumideros y canaletas. Paredes. Puertas, ventanas y cortinas sanitarias. Techos. Protectores de luminarias y tomacorrientes, equipos insecto atrayentes y equipos de ventilación. Contenedores de basura.	100 ppm (25 ml en 20 L de agua) 150 ppm (40 ml en 20 L de agua) 200 ppm (50 ml en 20 L de agua)

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 18 de 53

«continuación»

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
HIPOCLORITO DE SODIO (8%)	Diluido	Servicios higiénicos y vestidores. Lavaderos y lavamanos. Dispensadores de jabón bactericida, gel desinfectante y papel toalla. Casilleros. Anaqueles, estantería, repisas y andamios. Trampa de grasa. Implementos de limpieza (escobas, escobillones, recogedores, jaladores, esponjas, etc.). Sillas, bancos y escaleras móviles. Cámaras de frío. Mesas de trabajo. Tablas de picar. Recipientes de plástico (jarras, baldes, <i>tapers</i> , bandejas). Jabas y parihuelas de plástico, y partes móviles de equipos de refrigeración y congelación. Utensilios menores (cucharones, espumaderas, <i>bowls</i> , ralladores, bandejas, moldes, etc.).	100 ppm (25 ml en 20 L de agua) 150 ppm (40 ml en 20 L de agua) 200 ppm (50 ml en 20 L de agua)



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

HCSJD-PL-01


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 19 de 53

«continuación»

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
HIPOCLORITO DE SODIO (8%)	Diluido	Utensilios de cocina (ollas, sartenes, etc.). Menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado manual (3 pozas). Coches térmicos de servicio y transporte de platos preparados. Mesas y sillas de servicio. Equipos menores desmontables (licuadora, batidora, amasadora, procesador, exprimidor de cítricos, picatodo, <i>mixer</i> , <i>waflera</i> , moladora de carne, cortadora de fiambres, peladora de papas, etc.). Contenedores calientes (hervidores, cafeteras, termos, etc.). Horno microondas. Equipos de refrigeración y congelación. Abatidores. Máquina lavavajillas.	100 ppm (25 ml en 20 L de agua) 150 ppm (40 ml en 20 L de agua) 200 ppm (50 ml en 20 L de agua)
SODA CAUSTICA	Puro	Sumideros y canaletas.	3% (1.5 Kg / 50 L de agua a 45-60°C.)
JABÓN BACTERICIDA	Puro	Lavado y desinfección de manos.	1 pulsación

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 20 de 53

«continuación»

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
ALCOHOL EN GEL	Puro	Lavado y Desinfección de Manos.	1 pulsación
ALCOHOL ETÍLICO 70°	Diluido	Protectores de Luminarias y Tomacorrientes, Equipos Insecto Atrayentes y Equipos de Ventilación. Mesas de Trabajo. Coches Térmicos de Servicio y Transporte de Platos Preparados. Equipos de Control (Balanzas, Termómetros, etc.).	376 ml agua destilada / 1 L alcohol 96°
ÁCIDO MURIÁTICO	Puro	Servicios Higiénicos y Vestidores.	Cantidad necesaria
DESINCRUSTANTE	Puro	Pisos (Cocina, Almacenes de Alimentos y Comedor), Zócalos y Escaleras. Lavaderos y Lavamanos. Mesas de Trabajo. Utensilios de Cocina (Ollas, Sartenes, etc.). Equipos Menores Desmontables (Licuadora, Batidora, Amasadora, Procesador, Exprimidor de Cítricos, Picatodo, Mixer, Waflera, Moledora de Carne, Cortadora de Fiambres, Peladora de papas, etc.). Contenedores Calientes (Hervidores, Cafeteras, Termos, etc.). Máquina Lavavajillas.	Cantidad necesaria



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

HCSJD-PL-01


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 21 de 53

«continuación»

PRODUCTO	CONCENTRACIÓN	SUPERFICIES EN CONTACTO	DILUCIÓN
LIMPIA FRAGUA	Puro	Paredes. Servicios Higiénicos y Vestidores.	Cantidad necesaria
DESENGRASANTE	Puro	Paredes. Contenedores de Basura. Trampa de Grasa. Utensilios de Cocina (Ollas, Sartenes, etc.). Equipos Menores Desmontables (Licuadora, Batidora, Amasadora, Procesador, Exprimidor de Cítricos, Picatodo, Mixer, Waflera, Moledora de Carne, Cortadora de Fiambres, Peladora de papas, etc.). Horno Microondas. Equipos Calientes (Marmitas, Planchas, Parillas, Grill, Sartén Volcable o Basculante, Horno y Bandejas, Freidora, Estufa, Campana Extractora, etc.). Máquina Lavavajillas. Campana Extractora.	Cantidad necesaria
LIMPIA VIDRIO	Puro	Puertas, Ventanas y Cortinas Sanitarias. Servicios Higiénicos y Vestidores.	Cantidad necesaria
PASTILLAS DEODORIZANTES	Puro	Servicios Higiénicos y Vestidores.	Cantidad necesaria
ABRILLANTADOR	Puro	Menaje (Vajilla, Vasos, Tazas, Cubertería, etc.) - Lavado Mecánico (Máquina Lavavajillas).	Cantidad necesaria

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 22 de 53

8.2 ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES DEL ESTABLECIMIENTO

8.2.1 Ubicación

El establecimiento donde opera el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios se encuentra ubicado en el distrito de San Luis (Av. Nicolás Arriola 3250), al interior de la clínica; independiente; alejado y protegido de fuentes de contaminación. Es de uso exclusivo para la actividad con alimentos y no cuenta con conexiones con otros ambientes que puedan implicar contaminación cruzada para los mismos. La cocina y almacenes se encuentran ubicados en el sótano del recinto y el comedor en el primer nivel.


Todos los caminos y **vías de acceso** al establecimiento se encuentran asfaltados, a fin de evitar la acumulación de polvo y empozamiento de agua.

Las áreas que se encuentra alrededor de la cocina, almacenes y comedor se encuentran limpias en todo momento del día para así evitar la contaminación de los productos tanto en la recepción de materia prima e insumos, como en el servido y traslado de los productos elaborados. La limpieza y desinfección de los alrededores y vías de acceso se lleva a cabo siguiendo los instructivos detallados en el presente plan.

8.2.2 Condiciones generales sanitarias del establecimiento donde opera el servicio de alimentación

Las instalaciones se mantienen en un estado apropiado, brindando las condiciones para facilitar todos los procedimientos de saneamiento y evitar la contaminación de los alimentos.

La limpieza puede realizarse utilizando por separado o conjuntamente métodos físicos, por ejemplo: fregando, utilizando calor o una corriente turbulenta, aspiradoras u otros métodos que evitan el uso del agua, y métodos químicos, en los que se empleen detergentes, álcalis o ácidos.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 23 de 53

Los procedimientos de limpieza consideran cuando proceda, los siguientes pasos:


- Eliminar los residuos gruesos de las superficies.
- Aplicar una solución detergente para desprender la capa de suciedad y de bacterias y mantenerla en solución o suspensión.
- Enjuagar con agua para eliminar la suciedad suspendida y los residuos de detergente.
- Lavar en seco o aplicar otros métodos apropiados para quitar y recoger residuos y desechos; ser necesario,
- Desinfectar, y posteriormente enjuagar a menos que las instrucciones del fabricante indiquen, con fundamento científico, que el enjuague no es necesario.

Las estructuras del interior de las instalaciones se encuentran sólidamente construidas con materiales duraderos y son fáciles de mantener, limpiar y, cuando proceda, desinfectar.

Todas las zonas que conforman parte del establecimiento se limpian y desinfectan con una frecuencia establecida según el contacto que éstas tengan con los alimentos; es decir, se realiza con una mayor frecuencia cuando se tenga mayor contacto directo con los alimentos; siendo los tiempos más alejados, cuando no se tenga contacto directo.

Los **pisos** son de color claro de material impermeable (acabado en cerámica), inadsorbente, lavable, sin grietas y de fácil limpieza y desinfección. Cuentan con una pendiente suficiente para que los líquidos discurran hacia los sumideros para facilitar su lavado y secado.

Los **pisos**, incluidos los desagües, las estructuras auxiliares y las paredes son limpiados y desinfectados minuciosamente y se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Inmediatamente después de terminar la jornada de trabajo o cuantas veces sea necesario, los pisos se limpian minuciosamente y desinfectan, incluidos los desagües, las estructuras auxiliares y las paredes se encuentran revestidas por mayólicas color blanco hasta la altura del techo.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 24 de 53

Las superficies de las **paredes**, de los tabiques y de los suelos son de materiales impermeables que no tengan efectos tóxicos para el uso al que se destinan; las paredes y los tabiques cuentan con una superficie lisa hasta una altura apropiada para las operaciones que se realicen. Las **paredes** y **cielorrasos** son de material resistente (concreto pintado con pintura epóxica) impermeable, de color claro, lisas, sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar.


Los ángulos entre las paredes y el piso son sanitarios (cóncavos) para facilitar la limpieza. Los **techos** son de material resistente (concreto pintado con pintura epóxica) impermeable, de color claro que impide la acumulación de suciedad, fáciles de limpiar, los cuales reducen al mínimo la condensación de humedad y consecuente formación de mohos. Los **techos** y los aparatos elevados se encuentran contruidos y acabados de forma que reducen al mínimo la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas.

Las **ventanas**, ductos y cualquier otro tipo de sistema de ventilación han sido contruidos de forma que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles desmontar y limpiar. Están provistas de medios de protección (mallas y rejillas) que evitan el ingreso de plagas o cualquier otro material extraño; a su vez cuentan con lámina de seguridad ante roturas y son de fácil desmontado para su limpieza.

La cocina del establecimiento cuenta con un sistema de **ventilación forzada** y/o de extracción de aire para impedir el calor acumulado excesivo, la condensación del vapor; generado por los vapores de la cocción; el polvo y; para eliminar el aire contaminado.

Las **puertas** son de superficie lisa e impermeables (metálica pintada con pintura epóxica). Los marcos de las puertas son de cierre hermético y se encuentran libres de fisuras, los cuales evitan el alojamiento de suciedad y plagas.

La limpieza y desinfección de los pisos, desagües, paredes, techos, ventanas y puertas se

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 25 de 53

lleva a cabo según instructivos HCSJD-INL-01: Pisos (cocina, almacenes de alimentos y comedor), zócalos y escaleras e instructivo HCSJD-INL-02: Sumideros y canaletas.

8.2.3 Instalaciones eléctricas

Las instalaciones eléctricas son empotradas o exteriores, en este caso se encuentran perfectamente recubiertas por tubos aislantes e identificados de color rojo, no permitiéndose cables colgantes sobre las zonas de manipulación de alimentos. Las instalaciones eléctricas se mantienen limpias y en buen estado de conservación cuando no se usan.

Los tableros o interruptores eléctricos no se ubican cerca de fuentes de vapor o humedad; están ubicados en un sitio apropiado, fácilmente accesible y de preferencia fuera del recinto mismo de la cocina.


8.2.4 Instalaciones sanitarias y vestuarios

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, brinda a los empleados, así como a los comensales servicios higiénicos, en número adecuado y en buen estado. A su vez, facilita al personal espacios adecuados (vestuarios) para el cambio de vestimenta, en los cuales, la ropa de trabajo no entra en contacto con la ropa de uso personal; los mismos que se encuentran ubicados en zonas adecuadas, bien iluminadas y con suficiente ventilación.

a. Servicios higiénicos y vestuarios para el personal

Los servicios higiénicos para el personal manipulador se encuentran ubicados al exterior de la cocina o almacenes; son de uso exclusivo del personal que labora en el servicio de alimentación; están contruidos con paredes y pisos lisos, impermeables y lavables; se mantienen operativos, en buen estado de conservación e higiene, contando con buena iluminación y ventilación y han sido diseñados de manera que se garantice la eliminación higiénica de las aguas residuales.

La disponibilidad de servicios higiénicos considera lo siguiente:

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 26 de 53

Cuadro 3: Servicios higiénicos y vestuarios para el personal

SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTUARIOS PARA EL PERSONAL				
N° de personas	Inodoro	Urinario (*)	Lavatorios	Duchas
De 1 a 9	1	1	2	1
De 10 a 24	2	1	4	2
De 25 a 49	3	2	5	3
Más de 50	1 unidad adicional por cada 30 personas.			


(*) Los servicios higiénicos destinados a las mujeres tendrán inodoros adicionales en lugar de los urinarios indicados para los servicios higiénicos para hombres.

FUENTE: Tomado MINSa 2012

Las puertas de los servicios higiénicos, no presentan conexión directa a las áreas de procesamiento de alimentos; caso contrario, se han tomado las medidas pertinentes para evitar la contaminación; las mismas que se basa en la colocación de puertas doble y cortinas sanitarias. Los inodoros, lavatorios y urinarios son de material sanitario de fácil limpieza y desinfección.

Los lavatorios están provistos de dispensadores con jabón bactericida, gel desinfectante y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire, los que se mantienen en buen estado de conservación e higiene. El uso de toallas desechables conlleva a que se cuente con recipientes con tapa accionada a pedal que facilite su eliminación.

Los vestuarios cuentan con casilleros para cada personal manipulador, en el que se mantiene separada la ropa de trabajo de la ropa de diario, y se mantienen en adecuadas condiciones higiénicas. Se utilizan exclusivamente para guardar ropa y/o calzado; por lo que se encuentra

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 27 de 53

terminantemente prohibido el consumo de alimentos al interior, a fin de evitar la incidencia de plagas.

Estas instalaciones se mantienen limpias y en buenas condiciones y cuentan con carteles instructivos que contienen mensajes para el uso higiénico de los mismos, así como para la práctica del correcto lavado de las manos.

b. Servicios higiénicos y vestuarios para el público

Los servicios higiénicos para comensales no tienen acceso directo al comedor, las puertas cuentan con ajuste automático y permanecen cerradas excepto durante las operaciones de limpieza.


Los servicios higiénicos se mantienen operativos, en buen estado de conservación e higiene, con buena iluminación y ventilación. Los inodoros, lavatorios y urinarios son de material fácil de higienizar. Los servicios higiénicos están separados para cada sexo y su distribución por frecuencia de comensales es la siguiente:

Cuadro 4: Servicios higiénicos y vestuarios para el público

SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTUARIOS PARA EL PÚBLICO					
Frecuencia de comensales / día	Hombres			Mujeres	
	Inodoros	Urinarios	Lavatorios	Inodoros	Urinarios
Menos de 60	1	1	1	1	1
De 61 a 150 (*)	2	2	2	2	2
Por cada 100 adicionales	1	1	1	1	1

(*) Los establecimientos en este rango de frecuencia de comensales deben adicionar un servicio higiénico para minusválidos.

FUENTE: Tomado MINSa 2005

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 28 de 53

Los servicios higiénicos para comensales en forma permanente son dotados de provisión de papel higiénico y de recipientes de material resistente al lavado continuo, con bolsas internas de plástico, para facilitar la recolección de los residuos.

Los lavatorios están provistos de dispensadores con jabón bactericida o similar y medios higiénicos para secarse las manos como toallas desechables o secadores automáticos de aire caliente. Si se usaran toallas desechables, se cuenta, cerca del lavatorio, con un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación. A su vez, se colocan avisos que promuevan el lavado de manos.


El sistema de ventilación de los servicios higiénicos natural o artificial, permite la eliminación de los olores hacia el exterior del establecimiento.

c. Instalaciones para el lavado y desinfección de manos en el ambiente de elaboración

Se dispone de gabinetes o módulos para el lavado y desinfección de las manos en las zonas de pre elaboración y elaboración siempre que así lo exija la naturaleza de las operaciones, a fin de asegurar el mantenimiento de un grado apropiado de higiene personal y evitar el riesgo de contaminación de los alimentos.

Se cuenta con un medio higiénico apropiado para el secado de las manos. De usarse toallas de papel deberá haber junto a cada lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para desechar las toallas de papel usadas. Son preferibles los grifos de agua que no requieren un accionamiento manual.

Los módulos para el lavado y desinfección de manos son adecuados, de fácil acceso y disponen de agua potable, jabón bactericida y alcohol en gel, medio de secado (papel toalla o secador automático de aire) en todo momento.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 29 de 53

La limpieza y desinfección de los servicios higiénicos y vestuarios es llevada a cabo según el instructivo HCSJD-IN-08: Servicios Higiénicos y Vestidores.

8.3 DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y CONDICIONES SANITARIAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS

8.3.1 Distribución de ambientes

El establecimiento donde opera el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios dispone de espacio suficiente para realizar de manera satisfactoria todas las operaciones de procesamiento de los alimentos, en concordancia con su carga de producción. La distribución de los ambientes facilita la limpieza y desinfección de o equipos que en ellos se encuentren instalados, permitiendo un flujo operacional ordenado que, evita riesgos de contaminación cruzada, desde una zona sucia a una zona limpia.


Los ambientes se encuentran libres de plagas y evidencias de su presencia, y asimismo de animales domésticos y/o silvestres, contando con dispositivos que eviten el ingreso de éstos.

8.3.2 Condiciones sanitarias de equipos y utensilios

a. Equipos

Los **equipos** están instalados de tal manera que permitan un mantenimiento y limpieza adecuados, funciones de conformidad con el uso al que están destinados y faciliten las buenas prácticas de higiene, incluida la vigilancia.

Los equipos y los utensilios que vayan a estar en contacto con los alimentos están diseñados de manera que se asegure que, puedan limpiarse, desinfectarse y mantenerse de manera adecuada para evitar la contaminación de los alimentos. Los equipos y los recipientes son de materiales que no tengan efectos tóxicos para el uso al que se destinan; son móviles o desmontables, para permitir el mantenimiento, la limpieza, la desinfección y la vigilancia.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 30 de 53

Los equipos y utensilios son de material sanitario (Acero inoxidable, PEAD, entre otros) y están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza, así como su desinfección; no transfiriendo olores ni contaminación a los alimentos; son resistentes a la corrosión y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

Los equipos fijos permiten una limpieza y desinfección adecuada y, los equipos desmontables son desarmados para su lavado y desinfección, al final de cada jornada; los mismos que se secan adecuadamente, por escurrimiento, haciendo uso de materiales absorbentes; o al aire; y según las instrucciones del fabricante.

b. Mobiliario

Las superficies de **mesas, mostradores, estanterías, exhibidores y similares**, son lisas y se encuentran exentas de orificios y grietas para facilitar su higienización y desinfección, manteniéndose en buen estado de conservación e higiene.


Las **mesas** de preparación de alimentos se someten a una limpieza y desinfección previa al inicio y al término de las labores. A su vez, las mesas del comedor se limpian y desinfectan diariamente antes y después de cada turno de alimentación.

Las **sillas** se lavan y escobillan diariamente o cuando las circunstancias lo requieran.

d. Menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería etc.) y utensilios de cocina

La remoción de los residuos de alimentos, se realiza en una zona separada del lugar de lavado y el personal dedicado a esta labor no efectúa simultáneamente actividades de preparación, lavado o servido de alimentos.

Para realizar el lavado y desinfección del menaje y utensilios de cocina, el personal contará con un delantal impermeable que es utilizado exclusivamente para esta actividad e higienizado convenientemente al término de la misma. El lavado y desinfección se realiza

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 31 de 53

vía procedimientos manuales o automáticos, y con una frecuencia que asegura la adecuada eliminación de residuos y desinfección de los mismos.

El lavado y desinfección por medio de equipos automáticos se ajusta a las instrucciones del fabricante, cuidando de usar agua potable en cantidad necesaria.


La vajilla se seca por escurrimiento al medio ambiente de la cocina, colocándola en canastillas o similares. Si se emplean toallas, secadores o similares, éstos son de uso exclusivo, se mantienen limpios, en buen estado de conservación y en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio.

Todo menaje de cocina, así como las superficies de parrillas, planchas, azafates, bandejas, recipientes de mesas con sistema de agua caliente (baño maría) y otros que hayan estado en contacto con los alimentos, se limpian, lavan y desinfectan por lo menos una vez al día.

El menaje y utensilios de cocina higienizados se almacenan en armarios cerrados limpios y secos a no menos de 0.20 m. del piso y protegidos contra el ingreso de insectos y roedores hasta su próximo uso.

El menaje podrá ser utilizado directamente, si es que el almacenamiento reúne las condiciones adecuadas; en caso contrario es necesario el lavado y desinfección previo a su uso.

La vajilla, bandejas y otros utensilios que han sido utilizados directamente por los pacientes son lavados y desinfectados siguiendo estrictamente lo dispuesto en los instructivos HCSJD-IN-23: Menaje (Vajilla, Vasos, Tazas, Cubertería, etc.) - Lavado Mecánico (Máquina Lavavajillas) e instructivo HCSJD-IN-24: Menaje (Vajilla, Vasos, Tazas, Cubertería, etc.) - Lavado Manual (3 Pozas).

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 32 de 53

8.4 ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

8.4.1 Abastecimiento de vapor


La planta se abastece de agua potable, la cual es almacenada en tanques de polietileno; y luego pasada por un filtro y ablandador para luego alimentar al caldero. El agua es sometida a un proceso de ablandamiento, mediante un “ablandador” a fin de eliminar las sales incrustantes del agua (Cloruros de calcio y magnesio) que le dan dureza permanente, las mismas que pueden obstruir los equipos e instalaciones.

El vapor proveniente del caldero, alimenta algunos equipos de cocina, tales como marmitas de cocción y freidoras.

8.4.2 Abastecimiento de agua

El agua proviene de la red pública es almacenada y distribuida a través de tanques de polietileno marca Rotoplast con capacidad de 2500 m³ provistos de tapa; cuya limpieza y desinfección es sub contratada, siendo realizada por un servicio especializado, con una frecuencia trimestral.

A fin de garantizar la inocuidad del agua empleada en las actividades de limpieza y desinfección, se evalúa diariamente el nivel de cloro libre residual y pH del agua almacenada, así como anualmente los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos establecidos según la reglamentación nacional vigente; para lo cual se cumple el procedimiento HCSJD-PR-01: Control de la calidad sanitaria del agua. Los resultados de dichas evaluaciones se registran en los formatos HCSJD-FR-01: Control de la calidad sanitaria del agua de proceso y HCSJD-FR-02: Control fisicoquímico y microbiológico del agua.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 33 de 53

8.4.3 Evacuación de efluentes y disposición de aguas servidas

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios está provisto de un sistema eficaz de efluentes y aguas residuales, el cual está diseñado para soportar cargas máximas y se mantiene en buen estado. Está protegido para evitar el ingreso de plagas al establecimiento.

Las canaletas de drenaje están equipadas con rejillas de protección, sumideros, trampas de sólidos y trampas de agua a la desembocadura del desagüe.


Las trampas de grasa se encuentran operativas y son limpiadas y desinfectadas semanalmente a fin de evitar el rebose de las aguas residuales.

8.4.4 Recolección y disposición de residuos sólidos

Se disponen de instalaciones adecuadas para el almacenamiento de desechos, las que están alejadas de las áreas de manipulación de alimentos a fin de evitar la contaminación cruzada. Las bolsas de basura y desperdicios son almacenadas en recipientes de material impermeable de fácil limpieza, con tapa y están revestidos con bolsas plásticas para facilitar la remoción de los desperdicios.

Dichos recipientes se colocan en cantidad suficiente en almacenes, cocina, comedor, y cualquier otro lugar donde se generen residuos sólidos y, están ubicados de manera que no contaminen los alimentos.

El acopio de los residuos sólidos se realiza en contenedores según el volumen producido, con tapa exclusivamente para tal fin, en número suficiente a la demanda y en perfectas condiciones de higiene y mantenimiento, y éstos son ubicados en una zona destinada exclusivamente para este uso, totalmente independiente y separada de las zonas donde se realizan operaciones con alimentos, la cual se mantiene cerrada cuando no se utiliza a fin de evitar la proliferación de plagas y reducir el riesgo de contaminación cruzada; y es de acceso

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 34 de 53

fácil al servicio recolector. Esta zona ha sido diseñada de manera que se impida el acceso de plagas y se evite la contaminación del alimento y del entorno.

La limpieza y desinfección de la zona de disposición de residuos sólidos se realizará a diario, luego de la evacuación realizada por la empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS).


8.5 PERSONAL

Todo personal que labora en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios acredita su buen estado de salud por medio del carné de sanidad y de los exámenes clínicos. A su vez, recibe capacitación en manipulación sanitaria de los alimentos, antes de hacerse cargo de sus funciones.

8.5.1 Estado de salud

Todo el personal manipulador que ingresa al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios acredita su buen estado de salud por medio del carné de sanidad o por medio de un examen médico otorgado por la municipalidad o alguna entidad de salud pública, el cual no excede de seis meses de antigüedad a la fecha. El carné es actualizado cada 6 meses o cuando se cumpla la fecha de caducidad indicada en el documento.

Se realiza la solicitud del carné sanitario o un examen médico a pesar que la Ley General de Salud N° 26842, indica en el TÍTULO I, Artículo 13°: “Toda persona tiene derecho a que se le extienda la certificación de su estado de salud cuando lo considere conveniente. Ninguna autoridad pública podrá exigir a las personas la certificación de su estado de salud, carné sanitario, carné de salud o documento similar, como condición para el ejercicio de actividades profesionales, de producción, comercio o afines”.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 35 de 53

La administración del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios es responsable del control médico periódico de los manipuladores de alimentos que trabajan en dicho establecimiento, por medio de exámenes clínicos que evidencien que no son portadores de enfermedades de transmisión por alimentos (ETA). Los análisis clínicos a los que son sometidos son: BK esputo, tífico O, tífico H, paratífico A, paratífico B, *Brucella sp.*, hepatitis A y análisis de heces (parasitología). Dichos exámenes se realizan anualmente.

Son excluidos de las labores de manipulación de alimentos, todo aquel personal que sufra de enfermedades infecto - contagiosas que puedan ser vehiculizados por los alimentos, hasta que sea autorizado por el médico tratante; entre las cuales se encuentra: tuberculosis, tifoidea, paratifoidea, disentería amebiana y bacilar, diversas salmonelosis, difteria, parotiditis y hepatitis infecciosa.


En el caso que un manipulador haya padecido de infecciones entéricas, el médico tratante es responsable de descartar la posibilidad de ser “portador sano”. De ser así, este manipulador es excluido de las labores directas con los alimentos y se le deriva a un centro de salud para su seguimiento y control.

8.5.2 Enfermedades y lesiones

Todo personal que interviene en las labores del servicio de alimentación; que tiene acceso a las zonas de elaboración, o que tiene contacto con la materia prima e insumos, equipos y/o utensilios, no es portador de enfermedades infectocontagiosas, ni presenta síntomas de ellas.

Cada manipulador de alimentos es instruido para que reporte si se encuentra afectado por alguna enfermedad que ponga en riesgo la elaboración de alimentos inocuos, además será afecto a revisión diaria y monitoreo de su salud.

Si alguno de los manipuladores presenta o se sospecha que padece de alguna enfermedad de transmisión por alimentos (ETA) es derivado a otras áreas en las cuales no esté en contacto

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 36 de 53


directo con el alimento o en su defecto es excluido de las labores de fabricación hasta su recuperación definitiva.

Los siguientes son síntomas que todo personal manipulador que esté en contacto directo con los alimentos, se encuentra obligado de informar a su jefe inmediato a cargo, para evaluar la necesidad de la exclusión del área de manipulación si es necesario: Cólicos, síntomas de ictericia, procesos diarreicos, vómitos, fiebre, procesos respiratorios, dolor de garganta con fiebre, lesiones en la piel visiblemente infectadas o abiertas (heridas, furúnculos, infecciones cutáneas en orejas, ojos o nariz, cortes, llagas, etc.), supuración de los oídos, ojos o de las fosas nasales, gripe, entre otros.

Son excluidos de las labores de manipulación de alimentos, todo aquel personal que sufra de enfermedades infecto - contagiosas que puedan ser vehiculizados por los alimentos, hasta que sea autorizado por el médico tratante; entre las cuales se encuentra: tuberculosis, tifoidea, paratifoidea, disentería amebiana y bacilar, diversas salmonelosis, difteria, parotiditis, hepatitis infecciosa, resfriado común, influenza, enfermedades venéreas así como faringitis, laringitis, eczemas, micosis , infecciones y parasitosis de la piel y manos; y heridas infectadas.

De igual manera, el personal está obligado a comunicar, si sufre algún tipo de corte o herida al momento de realizar su labor, para disponer la exclusión del área o en su defecto cubrirlas con vendajes adecuadamente sin poner en riesgo la inocuidad de los alimentos preparados, siendo el Encargado del Servicio de Alimentación, responsable de reubicar a dicho personal si fuera necesario.

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, posee un tópico de primeros auxilios para accidentes ocurridos durante la labor diaria. Ante lesiones graves se conduce al personal afectado al área de emergencia de la misma organización.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 37 de 53

8.5.3 Aseo y presentación personal

El personal que labora en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, se encuentra completamente aseado, libre de olores corporales, cumpliendo los siguientes requisitos:


- Las manos no presentan cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel.
- Las uñas se mantienen limpias, cortas y sin esmalte.
- No utiliza sortijas, pulseras, collares, relojes o cualquier otro objeto de adorno.
- El cabello se mantiene corto y/o bien recogido y completamente cubierto con una malla o cofia.
- Los varones se encuentran debidamente afeitados y las mujeres sin maquillaje ni pestañas postizas.
- Se evita el uso de perfumes o colonias fuertes y penetrantes.
- El calzado se encuentra limpio y es de uso exclusivo para las zonas de elaboración.
- Se ingresa a las zonas de elaboración con el uniforme completo en buen estado y limpio: pantalón, chaqueta, gorro, mascarilla.

El control del cumplimiento de estos requisitos es registrado diariamente en el formato HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.

a. Consideraciones antes del ingreso a zonas de elaboración

Todo el personal que labora o ingresa a las zonas de elaboración, realiza las siguientes actividades:

- Desinfección del calzado en paño o alfombra empapada con solución de cloro al ingreso y salida de las zonas de elaboración.
- Lavado y desinfección de las manos (al ingreso a las zonas de elaboración, antes de iniciar el trabajo, después de usar los servicios higiénicos, al reiniciar sus labores de trabajo, después de manipular material sucio o contaminado, así como todas las veces que sea necesario, después de haber manipulado cualquier material que pueda transmitir contaminación).

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 38 de 53

b. Vestimenta

Toda la vestimenta es lavable, a menos que sea desechable.

Todo el personal manipulador tiene dos juegos de uniforme completo, los cuales, diariamente, se mantienen limpios y en buen estado de conservación. A su vez, el personal usa calzado cerrado antideslizante y de uso exclusivo para el trabajo; en las áreas que se requiera. Los manipuladores utilizan adicionalmente mascarilla y guantes, los cuales son descartables.


El uniforme permanece limpio y en buen estado durante toda la labor; en caso de realizar trabajos en donde es fácil que el uniforme se ensucie, en ningún momento el personal podrá trabajar con el uniforme roto y/o sucio.

Antes del ingreso a las zonas de elaboración, el Encargado del Servicio de Alimentación verifica su limpieza, quedando los hallazgos registrados en el formato HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.

Se cuenta con espacios adecuados para el cambio de vestimenta, así como se dispone de facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario, de manera que unas y otras no entren en contacto y se evite una contaminación cruzada.

No se permite dejar ropas u otras pertenencias personales en lugares donde la materia prima, insumos o productos elaborados se encuentren expuestos; tampoco encima de los equipos de proceso. Así mismo, no se permite portar lapiceros u otros objetos en los bolsillos.


No se podrá hacer uso del uniforme en zonas de trabajo externas al servicio de alimentación. Cuando el personal se vea en la necesidad de ingresar a las cámaras de refrigeración o congelación, el personal hará uso de casacas térmicas.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 39 de 53

El uso de cobertor para el cabello de tela o cofia descartable, permite cubrir toda la cabellera, conteniendo la misma ante cualquier caída de cabellos, y a su vez; protegiendo el cabello del vapor, grasa y otros olores.

Los guantes son empleados como protección adicional al preparar y acondicionar los platos preparados; los mismos que son impermeables, resistentes y en la talla exacta, a fin de asegurar la adecuada manipulación.

Finalizada la jornada de trabajo, el personal manipulador deposita su uniforme sucio en el departamento de lavandería; de la misma forma, diariamente al inicio de la jornada de trabajo, el personal manipulador recoge un juego de uniforme limpio para su respectivo uso. A continuación, se describe la composición del uniforme del personal del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 40 de 53

Cuadro 5: Uniforme del personal del Servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios

INDUMENTARIA	COCINA	ALMACÉN	COMEDOR	LIMPIEZA	MANTENIMIENTO	ENCARGADO DEL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN	VISITANTES
<i>Chaqueta de tela</i>	Blanco	N.A.	Blanco	Plomo	Azul	N.A.	N.A.
<i>Polo de algodón</i>	Blanco	Beige	Blanco	Plomo	Azul	Blanco	N.A.
<i>Pantalón</i>	Blanco	Beige	Blanco	Plomo	Azul	Blanco	N.A.
<i>Cobertor para el cabello de tela o cofia descartable</i>	Cobertor para el cabello de tela color blanco	Cobertor para el cabello de tela color beige	Cobertor para el cabello de tela color blanco	Cobertor para el cabello de tela color plomo	Cofia descartable color blanco	Cobertor para el cabello de tela color blanco	Cofia descartable color blanco
<i>Mascarilla descartable / Respirador</i>	Blanco	Blanco	Blanco	Blanco / Respirador	Blanco	Blanco	Blanco
<i>Mandil de PVC</i>	Blanco	Blanco	N.A.	Blanco	N.A.	N.A.	N.A.
<i>Casaca térmica</i>	N.A.	Azul	N.A.	N.A.	Azul	Blanco	Blanco
<i>Calzado de fácil limpieza</i>	Blanco	N.A.	Blanco	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.



PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

HCSJD-PL-01


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 41 de 53

«continuación»

INDUMENTARIA	COCINA	ALMACÉN	COMEDOR	LIMPIEZA	MANTENIMIENTO	ENCARGADO DEL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN	VISITANTES
<i>Botas de PVC</i>	N.A.	Blanco	N.A.	Blanco	Blanco	Blanco	Blanco y/o botas plásticas descartables
<i>Calzado de seguridad con punta de acero / calzado dieléctrico</i>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Calzado dieléctrico color negro	N.A.	N.A.
<i>Lentes de seguridad</i>	N.A.	N.A.	N.A.	Con antiempañante	Con antiempañante	N.A.	N.A.
<i>Guardapolvo de tela</i>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Azul	Blanco	Blanco
<i>Guantes quirúrgicos de nitrilo</i>	Celeste	N.A.	Celeste	N.A.	Celeste	N.A.	N.A.
<i>Guantes de neopreno</i>	N.A.	N.A.	N.A.	Verde / Negro	Negro	N.A.	N.A.
<i>Guantes térmicos</i>	N.A.	Negro	N.A.	N.A.	Negro	N.A.	N.A.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 42 de 53


8.5.4 Comportamiento personal

Los manipuladores de alimentos del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios mantienen una esmerada higiene personal, especialmente en el lavado de manos, cumpliendo con las siguientes recomendaciones:

- Baño corporal diario.
- Mantenimiento de uñas cortas, limpias y libres de esmalte o cosméticos.
- Uso de desodorante, pero no de perfume ni cosméticos.
- Cubren completamente los cabellos, bigotes y barbas usando la indumentaria adecuada (gorra y mascarilla).
- No fuman, comen, beben, escupen, mascan chicle o cualquier otro alimento dentro de las áreas de trabajo y vestidores.
- No usan joyas, aretes, anillos, pulseras, relojes, collares o cualquier otro objeto que pueda contaminar el producto; incluso cuando se usen debajo de alguna protección.
- Evitan toser o estornudar sobre los productos (la mascarilla ayuda a controlar esta posibilidad).
- Lavan y desinfectan las manos antes del ingreso a planta y cada vez que sea necesario.
- Lavan y desinfectan los calzados antes del ingreso a las zonas de elaboración.

Los manipuladores proceden al lavado y desinfección de manos con jabón bactericida y alcohol en gel:

- Antes de iniciar la manipulación de alimentos.
- Inmediatamente después de haber usado los servicios higiénicos.
- Después de toser o estornudar utilizando las manos o pañuelo.
- Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo.
- Después de manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados.
- Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
- Después de barrer, trapear pisos, recoger y manipular los recipientes de residuos, limpiar mesas del comedor, tocar dinero y, todas las veces que sea necesario.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 43 de 53

El establecimiento cuenta con maniluvios con elementos adecuados para el lavado, desinfección y secado de las manos.

Se cuenta con letreros de ayuda memoria que detalla al procedimiento de lavado de manos en cada maniluvio.


8.5.5 Capacitación sanitaria

La capacitación sanitaria de los manipuladores de alimentos es responsabilidad del Encargado del Servicio de Alimentación, según sea el caso. Tiene carácter obligatorio para el ejercicio de la actividad, pudiendo ser brindada por personal especializado de las Direcciones de Salud, Direcciones Regionales de Salud o entidades privadas, o personas naturales especialistas o debidamente capacitadas y entrenadas con anterioridad.

Dicha capacitación se efectúa con una frecuencia mensual. Los manipuladores de alimentos son evaluados frecuentemente a fin de asegurar la aplicación de la capacitación en las labores que realizan.

La capacitación incluye como mínimo, temas relacionados a la contaminación de alimentos, enfermedades de transmisión alimentaria relacionadas a los alimentos entre otros, los cuales se detallan a continuación:

- Contaminación de Alimentos y Enfermedades de Transmisión Alimentaria relacionadas a alimentos preparados.
- Principios Generales de Higiene.
- Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas.
- Lineamientos de Higiene y Saneamiento.
- Bases del sistema HACCP aplicado a Restaurantes o Servicios Afines, etc.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 44 de 53

Las actividades relacionadas a las capacitaciones se describen en el procedimiento HCSJD-PR-15: Capacitación sanitaria del personal.

8.5.6 Visitantes

A fin de prevenir una potencial contaminación durante el proceso de elaboración y servido de alimentos, se toman las siguientes precauciones:

- Los visitantes usan ropa protectora como se indica en el cuadro de uniforme de personal.
- Se toman precauciones con aquellas personas que se sospeche que tengan alguna enfermedad que pueda transmitirse por los alimentos, incluyendo heridas visibles.
- Los visitantes no fuman, comen, mastican chicle o tiene algún comportamiento antihigiénico en la sala de proceso.


8.6 MANTENIMIENTO Y SANEAMIENTO

8.6.1 Manejo integrado de plagas

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con un manejo integrado de plagas, conservándose libre de roedores e insectos. Este servicio es tercerizado, y cuentan con la autorización sanitaria correspondiente para realizar la desratización, fumigación y desinsectación respectiva.

El uso de plaguicidas solo se hará, si no pueden aplicarse con eficacia otras medidas de prevención. Antes de aplicar plaguicidas se protegen todos los productos, equipos y utensilios para evitar su contaminación. Después de aplicar los plaguicidas, se limpia y desinfecta minuciosamente las superficies que estuvieron en contacto.

La empresa que brinda el servicio tercerizado, asegura que los plaguicidas e insecticidas

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 45 de 53

utilizados en estas actividades están legalmente aprobados o registrados por la unidad sanitaria competente.

La infraestructura y las instalaciones del servicio de alimentación, se mantienen en buenas condiciones, impidiendo el acceso de las plagas y eliminando posibles lugares de proliferación. Los agujeros, desagües y otros lugares por los que podrían penetrar las plagas se mantienen herméticamente cerrados mediante mallas metálicas para evitar el ingreso de éstos.

Se evita la acumulación de desmontes, desechos sólidos y líquidos en las instalaciones de las zonas de elaboración y alrededores que permitan la proliferación de plagas. Se mantiene una constante vigilancia sobre las señales de presencia de roedores como excrementos huellas, mal olor y ruidos específicos.


Las inspecciones y controles se llevan a cabo mediante el procedimiento HCSJD-PR-16: Manejo integrado de plagas.

8.6.2 Almacenamiento de productos químicos de limpieza y sustancias peligrosas

Los productos químicos de limpieza se manipulan y utilizan con cuidado y de acuerdo con las instrucciones del fabricante; se almacenan separados de los alimentos, en contenedores claramente identificados, a fin de evitar riesgo de contaminación de los alimentos.

Solo se utilizan productos de limpieza y desinfección autorizados o permitidos para limpiar superficies en contacto con los alimentos y autorizados por el Ministerio de Salud.

Se cuenta con un ambiente exclusivo para el almacenamiento de los implementos de aseo y sustancias utilizadas para la limpieza y desinfección, tales como escobas, escobillas, detergentes, etc., los cuales se mantienen y almacenan de forma que no contaminen los alimentos, los utensilios, el equipo o la ropa; según lo establecido en el procedimiento

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 46 de 53

HCSJD-PR-17: Manipulación, almacenaje, conservación y disposición de productos químicos.

8.7 PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA

Los errores durante las diversas operaciones con alimentos desde la recepción de las materias primas e insumos hasta el servicio de los productos elaborados, incluyendo también el almacenamiento, pueden generar contaminación de los productos alimenticios.


El personal manipulador es cuidadoso durante todas las etapas de manipulación y obtención de materias primas ya que es imposible obtener un producto de buena calidad si se parte de materia prima de mala calidad.

Se previene la contaminación cruzada durante la elaboración, evitando el contacto o cruce de materiales en diferentes estados de procesamiento.

Los equipos y utensilios constituyen un riesgo de contaminación cruzada para los platos preparados, por lo cual se almacenan en lugares específicos, debidamente identificados y protegidos para evitar su contaminación posterior al lavado y desinfección.

Durante las actividades en la cocina solo se pueden recoger alimentos, líquidos del piso u otros desperdicios accidentales con un trapo húmedo, nunca con escoba, porque se puede levantar contaminación del piso hacia los alimentos, generando el riesgo de contaminación cruzada

Las superficies de trabajo, los equipos y utensilios en contacto con alimentos, se limpian y desinfectan tomando las precauciones para que los detergentes y desinfectantes utilizados no contaminen los alimentos.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 47 de 53

Las operaciones a realizar a fin de prevenir la contaminación cruzada se encuentran detalladas en el procedimiento HCSJD-PR-18: Prevención de la contaminación cruzada.


IX. VERIFICACIÓN

9.1 Verificación analítica

Con la finalidad de controlar la eficacia de los procedimientos operacionales de saneamiento y la aplicación de las buenas prácticas de higiene; se realiza la verificación visual y analítica; siendo esta última a través de análisis microbiológicos de las superficies inertes que entran en contacto con los alimentos, ambientes en que se manipulan alimentos, superficies vivas (manos del personal manipulador).

Cuadro 6: Verificación Visual

Verificación visual	Especificaciones	Frecuencia de control	Responsable	Formato
Personal manipulador	Uniforme completo BPH (uñas cortas, cabello recogido, sin maquillaje, sin barba) Ausencia de adornos	Diario	Encargado del Servicio de Alimentación	HCSJD-FR-23

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 48 de 53

Cuadro 7: Verificación Analítica de Superficies (vivas e inertes)

Verificación microbiológica	Especificaciones		Frecuencia de control	Responsable	Formato
Superficie viva: Manipuladores en contacto directo con el producto	Coliformes totales	< 100 ufc/ manos	Semestral	Laboratorio acreditado externo	HCSJD-FR-44
	<i>St. Aureus</i>	<100 ufc/manos			
	<i>Salmonella sp.</i>	Ausencia / manos			
Superficie inerte regular (método de hisopo)	<i>Coliformes</i>	<1 ufc/ cm ²	Semestral	Laboratorio acreditado externo	HCSJD-FR-43
	<i>Salmonella sp.</i>	Ausencia/ superficie muestreada (100 cm ²)			


FUENTE: Tomado de MINSA 2007

Cuadro 8: Verificación Analítica de Ambientes

Verificación analítica (Límites permisibles) *		Frecuencia de Control	Responsable	Formato
Aerobios mesófilos Mohos Levaduras	< de 10 ufc /m ³ Muy Limpio	Mensual	Laboratorio acreditado externo	HCSJD-FR-45
	10-100 ufc /m ³ Limpio			
	100 -200 ufc /m ³ Aceptable			

* Límite Permissible:

FUENTE: Tomado de AENOR 2012

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 49 de 53

9.2 Inspección higiénico sanitaria

La inspección higiénico sanitaria se realiza diariamente con la finalidad de evaluar la correcta ejecución de los procedimientos operacionales de limpieza y desinfección de los equipos, utensilios e infraestructura.

Los resultados de la inspección son registrados en los formatos de limpieza y desinfección diaria de infraestructura, equipos y utensilios de las diferentes zonas que comprenden el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

X. ACCIONES CORRECTIVAS


Cuando se detecta que las operaciones de limpieza y desinfección no se han realizado de manera correcta, se procede a realizar la observación y a solicitar la acción correctiva, quedando registrada dicha acción en los formatos de saneamiento de cada área.

Si el personal no cumple con los requisitos de control diario entonces se evalúa la implicancia en la seguridad del alimento y la posibilidad de reubicar al personal.

XI. PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y REGISTROS

11.1 LISTA DE PROCEDIMIENTOS RELACIONADOS AL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO


- HCSJD-PR-01: Control de la calidad sanitaria del agua.
- HCSJD-PR-02: Disposición de residuos sólidos y aguas servidas.
- HCSJD-PR-14: Control de higiene y salud del personal.
- HCSJD-PR-15: Capacitación sanitaria del personal.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 50 de 53


- HCSJD-PR-16: Manejo integrado de plagas.
- HCSJD-PR-17: Manipulación, almacenaje, conservación y disposición de productos químicos.
- HCSJD-PR-18: Prevención de la contaminación cruzada.
- HCSJD-PR-19: Limpieza y desinfección
- HCSJD-PR-20: Verificación del plan de higiene y saneamiento.

11.2 LISTA DE INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- HCSJD-INL-01: Pisos (cocina, almacenes de alimentos y comedor), zócalos y escaleras.
- HCSJD-INL-02: Sumideros y canaletas.
- HCSJD-INL-03: Paredes.
- HCSJD-INL-04: Puertas, ventanas y cortinas sanitarias.
- HCSJD-INL-05: Techos.
- HCSJD-INL-06: Protectores de luminarias y tomacorrientes, equipos insecto atrayentes y equipos de ventilación.
- HCSJD-INL-07: Contenedores de basura y residuos grasos.
- HCSJD-INL-08: Servicios higiénicos y vestidores.
- HCSJD-INL-09: Lavaderos y lavamanos.
- HCSJD-INL-10: Dispensadores de jabón bactericida, gel desinfectante y papel toalla.
- HCSJD-INL-11: Casilleros.
- HCSJD-INL-12: Anaqueles, estantería, repisas y andamios.
- HCSJD-INL-13: Trampa de grasa.
- HCSJD-INL-14: Implementos de limpieza (escobas, escobillones, recogedores, jaladores, esponjas, etc.).
- HCSJD-INL-15: Sillas, bancos y escaleras móviles.
- HCSJD-INL-16: Cámaras de frío.


	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 51 de 53

- HCSJD-INL-17: Mesas de trabajo.
- HCSJD-INL-18: Tablas de picar.
- HCSJD-INL-19: Recipientes de plástico (jarras, baldes, *tapers*, bandejas).
- HCSJD-INL-20: Jabas y parihuelas de plástico, y partes movibles de equipos de refrigeración y congelación.
- HCSJD-INL-21: Utensilios menores (cucharones, espumaderas, *bowls*, ralladores, bandejas, moldes, etc.).
- HCSJD-INL-22: Utensilios de cocina (ollas, sartenes, etc.).
- HCSJD-INL-23: Menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado mecánico (máquina lavavajillas).
- HCSJD-INL-24: Menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - lavado manual (3 pozas).
- HCSJD-INL-25: Coches térmicos de servicio y transporte de platos preparados.
- HCSJD-INL-26: Mesas y sillas de servicio
- HCSJD-INL-27: Equipos menores desmontables (licuadora, batidora, amasadora, procesador, exprimidor de cítricos, picatodo, *mixer*, *waflera*, moledora de carne, cortadora de fiambres, peladora de papas, etc.).
- HCSJD-INL-28: Contenedores calientes (hervidores, cafeteras, termos, etc.).
- HCSJD-INL-29: Horno microondas.
- HCSJD-INL-30: Equipos de refrigeración y congelación.
- HCSJD-INL-31: Equipos calientes (marmitas, planchas, parillas, grill, sartén volcable o basculante, horno y bandejas, freidora, estufa, etc.).
- HCSJD-INL-32: Equipos de control (balanzas, termómetros, etc.).
- HCSJD-INL-33: Abatidores.
- HCSJD-INL-34: Máquina lavavajillas.
- HCSJD-INL-35: Campana extractora.
- HCSJD-INL-36: Lavado y desinfección de manos

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 52 de 53

11.3 LISTA DE REGISTROS RELACIONADOS AL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

- HCSJD-FR-01: Control de la calidad sanitaria del agua de proceso.
- HCSJD-FR-02: Control fisicoquímico y microbiológico del agua.
- HCSJD-FR-03: Control de recolección y recojo de residuos sólidos.
- HCSJD-FR-04: Control sanitario de las unidades de transporte de materias primas e insumos.
- HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.
- HCSJD-FR-24: Vigilancia de salud del ppersonal.
- HCSJD-FR-25: Verificación del lavado y desinfección de manos.
- HCSJD-FR-26: Cronograma de capacitación sanitaria del personal.
- HCSJD-FR-27: Capacitación sanitaria del personal.
- HCSJD-FR-28 Cronograma anual del manejo integrado de plagas.
- HCSJD-FR-29: Control preventivo sanitario y vigilancia periódica contra roedores.
- HCSJD-FR-30: Señales de infestación.
- HCSJD-FR-31: Control preventivo sanitario de desinfección y desinsectación.
- HCSJD-FR-32: Mantenimiento y limpieza de los equipos insecto atrayentes.
- HCSJD-FR-33: Control de almacenamiento de productos químicos.
- HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura.
- HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración.
- HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría.
- HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.
- HCSJD-FR-38: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios.
- HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cámaras de frío.
- HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores.
- HCSJD-FR-41: Control de limpieza y desinfección – Acopio de residuos sólidos
- HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa.

	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PL-01
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 53 de 53


- HCSJD-FR-43: Control microbiológico de superficies inertes.
- HCSJD-FR-44: Control microbiológico de superficies vivas (manipuladores).
- HCSJD-FR-45: Control microbiológico de ambientes.

b. PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

	PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PR
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17

PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	---	--------------------------------

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 13

CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 13

I. OBJETIVO

Asegurar el cumplimiento de las adecuadas prácticas higiénicas, adecuado comportamiento, y control de salud del personal manipulador de alimentos del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios; con el fin de reducir al mínimo los peligros de contaminación, garantizando la inocuidad de los platos preparados.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal que interviene en los procesos de elaboración de platos preparados, ya sea en forma directa (cocineros, personal de almacén y personal de comedor) o indirecta (personal de limpieza, personal de mantenimiento, supervisores, jefes de áreas, etc.), y visitantes que ingresen a las áreas de cocina, almacenes de alimentos y comedor del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento, mediante la supervisión diaria del estado de salud del personal operario, así como de tomar las medidas preventivas pertinentes para evitar la contaminación de los alimentos o contagio al resto de empleados, de ser el caso.
- Gestiona los análisis pertinentes con los laboratorios externos.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 13

3.3 Personal de Cocina, almacenes, limpieza, supervisores, y demás personal involucrado

- Cumple con lo estipulado en el presente procedimiento.

IV. FRECUENCIA

- Control de higiene del personal: Diario.
- Control de salud del personal, a través de la verificación de cualquier problema de salud, enfermedad infectocontagiosa o herida, por parte del personal que estará en contacto directo con los alimentos: Diario.
- Control de salud del personal, a través de la renovación del carné de sanidad, según la fecha de pérdida de vigencia: Semestral.
- Control preventivo de salud del personal, a través de los análisis clínicos: Anual.

V. MATERIALES


- Jabón bactericida.
- Alcohol en gel.
- Papel toalla.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Higiene del Personal

El personal que labora en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, se encuentra completamente aseado (Ducha al inicio y al término de sus labores), libre de olores corporales, cumpliendo los siguientes requisitos:

- Las manos no presentan cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel.
- Las uñas se mantienen limpias, cortas y sin esmalte.
- No utiliza sortijas, pulseras, collares, relojes o cualquier otro objeto de adorno.
- El cabello se mantiene corto y/o bien recogido y completamente cubierto con una malla o cofia.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 13

- El personal masculino se encuentra debidamente afeitado (barba rasurada) y lleva cabello y patillas cortas.
- El personal femenino lleva el cabello bien sujetado durante las labores, no haciendo uso de maquillaje ni pestañas postizas.
- Se evita el uso de perfumes o colonias fuertes y penetrantes. Esta medida no exime el uso de desodorante.
- El calzado se encuentra limpio y es de uso exclusivo para las zonas de elaboración.
- Se ingresa a las zonas de elaboración con el uniforme completo en buen estado y limpio: pantalón, chaqueta, gorro, mascarilla.
- Para estornudar o toser, lo hace lejos de los alimentos o superficies de contacto directo con alimentos; utilizando sus manos para cubrirse la boca con un pañuelo desechable. Inmediatamente después se lava y desinfecta las manos según instructivo HCSJD-INL-36: Lavado y desinfección de manos.

El control del cumplimiento de estos requisitos es registrado diariamente en el formato HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.

a. Consideraciones antes del ingreso a zonas de elaboración

Todo el personal que labora o ingresa a las zonas de elaboración, realiza las siguientes actividades:

- Desinfección del calzado en paño o alfombra empapada con solución de cloro al ingreso y salida de las zonas de elaboración.
- Lavado y desinfección de las manos (al ingreso a las zonas de elaboración, antes de iniciar el trabajo, después de usar los servicios higiénicos, al reiniciar sus labores de trabajo, después de manipular material sucio o contaminado, así como todas las veces que sea necesario, después de haber manipulado cualquier material que pueda transmitir contaminación).

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 13

b. Vestimenta

Toda la vestimenta es lavable, a menos que sea desechable.

Todo el personal manipulador tiene dos juegos de uniforme completo, los cuales, diariamente, se mantienen limpios y en buen estado de conservación. A su vez, el personal usa calzado cerrado antideslizante y de uso exclusivo para el trabajo; en las áreas que se requiera. Los manipuladores utilizan adicionalmente mascarilla y guantes, los cuales son descartables.

El uniforme permanece limpio y en buen estado durante toda la labor; en caso de realizar trabajos en donde es fácil que el uniforme se ensucie, en ningún momento el personal podrá trabajar con el uniforme roto y/o sucio.

Antes del ingreso a las zonas de elaboración, el Encargado del Servicio de Alimentación verifica su limpieza, quedando los hallazgos registrados en el formato HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.

La composición del uniforme del personal del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, se encuentra detallada en el plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.

Se cuenta con espacios adecuados para el cambio de vestimenta, así como se dispone de facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario, de manera que unas y otras no entren en contacto y se evite una contaminación cruzada.

No se permite dejar ropas u otras pertenencias personales en lugares donde la materia prima, insumos o productos elaborados se encuentren expuestos; tampoco encima de los equipos de proceso. Así mismo, no se permite portar lapiceros u otros objetos en los bolsillos.

No se podrá hacer uso del uniforme en zonas de trabajo externas al servicio de alimentación.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 13

Cuando el personal se vea en la necesidad de ingresar a las cámaras de refrigeración o congelación, el personal hará uso de casacas térmicas.

El uso de cobertor para el cabello de tela o cofia descartable, permite cubrir toda la cabellera, conteniendo la misma ante cualquier caída de cabellos, y a su vez; protegiendo el cabello del vapor, grasa y otros olores.

Los guantes son empleados como protección adicional al preparar y acondicionar los platos preparados; los mismos que son impermeables, resistentes y en la talla exacta, a fin de asegurar la adecuada manipulación.

Finalizada la jornada de trabajo, el personal manipulador deposita su uniforme sucio en el departamento de lavandería; de la misma forma, diariamente al inicio de la jornada de trabajo, el personal manipulador recoge un juego de uniforme limpio para su respectivo uso.

6.1.1 Lavado y Desinfección de Manos

Los manipuladores procederán al lavado minucioso de las manos según instructivo HCSJD-IN-36: Lavado y Desinfección de Manos, cada vez que:

- Ingrese al área de elaboración de alimentos, almacenes de alimentos y comedor.
- Después de usar los servicios higiénicos.
- Luego de tocar algún objeto ajeno al proceso o recoger algún objeto del piso.
- Luego de recoger platos sucios de uso por los comensales del establecimiento.
- Después de toser, estornudar, usar el teléfono, manipular implementos de limpieza, evacuar desperdicios, etc.
- Cada vez que se pase de actividades de procesamiento de crudos a alimentos cocidos.
- Antes de colocarse guantes nuevos.
- Cada vez que sea necesario.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 13


La verificación del procedimiento de limpieza y desinfección de manos, se realiza diariamente. Dicha actividad quedar registrada en el formato HCSJD-FR-25: Verificación del lavado y desinfección de manos.

En el Anexo 1, se detalla en imágenes el procedimiento de lavado de manos y la desinfección de las mismas.

6.2 Conducta del Personal

El personal manipulador, así como los visitantes, mantienen una conducta adecuada dentro de las áreas que forman parte del servicio de alimentación, teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- No escupir, estornudar ni toser dentro de las áreas de elaboración de platos preparados, almacenes de alimentos y área de servido, ni sobre el producto.
- No comer, beber, masticar goma de mascar ni introducir alimentos a las áreas involucradas en la elaboración de alimentos.
- No guardar alimentos o bebidas personales en las áreas de elaboración de platos preparados, almacenes de alimentos ni áreas de servido; excepto en áreas autorizadas para este propósito.
- No ingerir los alimentos que se encuentran elaborando, a menos que se esté probando la sazón del mismo, en cuyo caso, la actividad será realizada según procedimientos HCSJD-PR-06: Elaboración de alimentos.
- No fumar en las áreas de la cocina, almacenes y comedor ni en áreas aledañas a éstas.
- No está permitido trabajar bajo el efecto de un estimulante o en estado etílico.
- No podrá vestir el uniforme de trabajo fuera de las instalaciones de las áreas de la cocina, almacenes y comedor
- Evitar malos hábitos como: rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, cogerse el cabello, colocarse el dedo en la nariz, oreja o boca; toser o estornudar sobre los productos, equipos y utensilios; secarse la frente con las manos o brazos, secarse o limpiarse las manos en el uniforme, limpiarse las manos con trapos sucios, apoyarse sobre las paredes, maquinarias, equipos y productos.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 13

- Desechar cualquier alimento que haya entrado en contacto con el suelo sobre todo si son alimentos que no recibirán ningún tratamiento que pueda corregir lo ocurrido.
- Si se requiere la incorporación de manipuladores que provengan de otras áreas u operaciones a un área determinada, éstos se cambiarán de uniforme de trabajo, y realizarán las operaciones de lavado y desinfección de manos
- Es obligatorio usar guantes quirúrgicos en las actividades que puedan poner en riesgo la inocuidad de los platos preparados (preparación final, armado de platos, servido, etc.); pudiendo obviarse en las actividades de limpieza, trozado, picado, amasado, boleado, entre otros.
- Cambiarse los guantes cada vez que se rompan o ensucien y las veces que se considere necesario.

6.3 Salud del Personal


Todo el personal manipulador que ingresa al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios acredita su buen estado de salud por medio del carné de sanidad o por medio de un examen médico otorgado por la municipalidad o alguna entidad de salud pública, el cual no excede de seis meses de antigüedad a la fecha. El carné es actualizado cada 6 meses o cuando se cumpla la fecha de caducidad indicada en el documento.

Diariamente, el Encargado del Servicio de Alimentación supervisa el estado de salud del personal manipulador a través del formato HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal, en el cual registra cualquier problema de salud, enfermedad infectocontagiosa o herida, en un empleado o propia, que represente riesgo de contaminación al alimento al resto de empleados.

Si se sospecha que algún manipulador padece o es vector de una enfermedad susceptible de contagio, o presenta heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarreas; se toman las siguientes medidas:

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 13

- No se le permite trabajar en ninguna zona de manipulación de alimentos en donde exista la probabilidad de contaminar directa o indirectamente los alimentos con microorganismos patógenos.
- En caso de ser una enfermedad infecto-contagiosa, se le deriva a un consultorio de la misma organización, para que el médico, previa evaluación, indique lo recomendado.
- El Encargado del Servicio de Alimentación, toma las medidas preventivas pertinentes para evitar la contaminación de los alimentos o contagio al resto de empleados; para ello retira al empleado con problemas de salud destinándolo a un reposo y tratamiento clínico hasta su recuperación definitiva tras reporte médico.
- Si los manipuladores presentaran heridas o lesiones se realiza lo siguiente:
- No manipulan alimentos ni superficies en contacto con los alimentos mientras la herida no se encuentre curada y protegida debidamente por un revestimiento impermeable firmemente asegurado y de color visible.
- En el caso que el manipulador se lastime o lesione durante la jornada de trabajo, éste comunica al Encargado del Servicio de Alimentación, quien revisa al personal derivándolo al tóxico; en donde se le proveerá de lo necesario para que la herida o lesión sea curada y protegida inmediatamente.
- La incidencia será reportada en el formato HCSJD-FR-24: Vigilancia de salud del personal.
- Después del tratamiento, el personal conserva su mismo puesto, siempre y cuando esté en la disposición física de seguir laborando; caso contrario se le brinda la oportunidad de continuar en otra área.
- El Encargado del Servicio de Alimentación, vigila y controla respectivamente el retiro del personal hacia las áreas donde no exista peligro en la inocuidad de los platos preparados.
- Cada manipulador de alimentos es instruido a fin que reporte si se encuentra afectado por alguna enfermedad que ponga en riesgo la elaboración de alimentos inocuos. Los siguientes son síntomas que todo personal manipulador que esté en contacto directo con los alimentos, se encuentra obligado de informar a su jefe inmediato a cargo, para evaluar la necesidad de la exclusión del área de manipulación si es necesario: Cólicos,

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 13

síntomas de ictericia, procesos diarreicos, vómitos, fiebre, procesos respiratorios, dolor de garganta con fiebre, lesiones en la piel visiblemente infectadas o abiertas (heridas, furúnculos, infecciones cutáneas en orejas, ojos o nariz, cortes, llagas, etc.), supuración de los oídos, ojos o de las fosas nasales, gripe, entre otros.

La Administración del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios es responsable del control preventivo médico periódico de los manipuladores de alimentos, por medio de exámenes clínicos que evidencien que no son portadores de enfermedades de transmisión por alimentos (ETA). Los análisis clínicos a los que son sometidos son: BK esputo, tífico O, tífico H, paratífico A, paratífico B, *Brucella sp.*, hepatitis A y análisis de heces (parasitología). Dichos exámenes se realizan anualmente.


Son excluidos de las labores de manipulación de alimentos, todo aquel personal que sufra de enfermedades infecto - contagiosas que puedan ser vehiculizados por los alimentos, hasta que sea autorizado por el médico tratante; entre las cuales se encuentra: tuberculosis, tifoidea, paratifoidea, disentería amebiana y bacilar, diversas salmonelosis, difteria, parotiditis y hepatitis infecciosa.

En el caso que un manipulador haya padecido de infecciones entéricas, el médico tratante es responsable de descartar la posibilidad de ser “portador sano”. De ser así, este manipulador es excluido de las labores directas con los alimentos y se le deriva a un centro de salud para su seguimiento y control.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 11 de 13

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.
- HCSJD-FR-24: Vigilancia de salud del personal.
- HCSJD-FR-25: Verificación del lavado y desinfección de manos.

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 12 de 13

ANEXO 1: TÉCNICA DE LAVADO DE MANOS

 Duración de todo el procedimiento: **40-60 segundos**



0 Mójese las manos con agua;



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



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



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



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



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



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



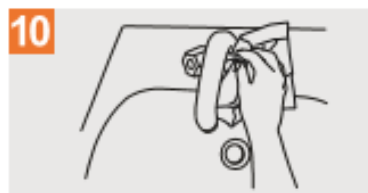
7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



8 Enjuáguese las manos con agua;



9 Séquese con una toalla desechable;




10 Sirvase de la toalla para cerrar el grifo;



11 Sus manos son seguras.

FUENTE: Tomado de OMS 2010

	CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	HCSJD-PR-14
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 13 de 13

ANEXO 2: TÉCNICA DE DESINFECCIÓN DE MANOS

 **Duración de todo el procedimiento: 20-30 segundos**



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



Frótese las palmas de las manos entre sí;



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



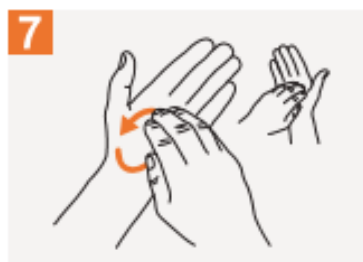
Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



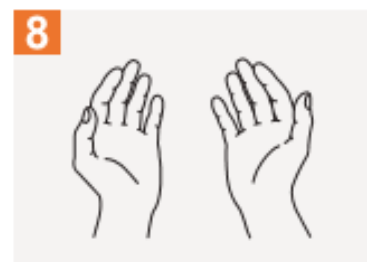
Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



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




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



Una vez secas, sus manos son seguras.

FUENTE: Tomado de OMS 2010

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 13

CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 13

I. OBJETIVO

Optimizar y asegurar la inocuidad de los procesos de elaboración de alimentos que se realizan, por medio de capacitaciones al personal manipulador, de tal manera que se desarrollen buscando el mejoramiento de la calidad y el cumplimiento de los principios generales de higiene establecidos por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

Dar cumplimiento a la normativa nacional vigente obligatoria en cuanto a la educación y capacitación sanitaria del personal manipulador de alimentos.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal manipulador de alimentos que interviene en los procesos de elaboración de platos preparados, ya sea en forma directa (cocineros, personal de almacén y personal de comedor) o indirecta (personal de mantenimiento, personal de limpieza, jefes de áreas, etc.), del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Promueve y coordina las actividades de capacitación del personal.
- Determina la necesidad de capacitación.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 13

- Realiza la inducción, capacitación y evaluación del personal en temas relacionados a inocuidad de alimentos.
- Evalúa constantemente al personal en función a los temas desarrollados en las capacitaciones.

3.3 Personal de Cocina, almacenes, limpieza, supervisores, y demás personal involucrado

- Asiste a las capacitaciones y entrenamientos programados e implementa los conocimientos adquiridos en las mismas.

IV. FRECUENCIA

- Capacitación: Mensual y refuerzo cada vez que sea necesario.

V. MATERIALES

- Multimedia.
- Pizarra acrílica.
- Laptop.
- Plumones y mota para pizarra acrílica.
- Separatas y material didáctico (plumones, papelógrafos, tijeras, etc.).

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES


6.1 Perfil del Capacitador

El personal a cargo de las capacitaciones a ser brindadas en el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, a fin de asegurar el cumplimiento de los objetivos del presente procedimiento, cuenta con las siguientes características:

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 13


Cuadro 1: Perfil del capacitador del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios

CARACTERÍSTICA	DESARROLLO
Empatía	Capacidad de ponerse en el lugar del otro desde un punto de vista emocional. Es por ello que se hace necesario el reconocimiento y manejo de nuestros propios estados de ánimo, y también, poner atención no sólo a lo que se dice, sino cómo se dice.
Asertividad	Capacidad para expresar las emociones, pensamientos y creencias en forma directa, honesta y apropiada.
Comunicación clara	Capacidad para distinguir los actos básicos de la comunicación: afirmaciones, juicios, peticiones, quejas y reclamos. Esto, con el fin de utilizarlos sin confusión en la relación profesor-alumno.
Capacidad para escuchar	Capacidad para lograr que el escuchar sea activo, lo cual implica un compromiso y atención a lo que el otro dice; aun cuando no se esté de acuerdo con lo que éste afirma.
Tener sentido del tiempo	Capacidad del capacitador para moderar los tiempos para hablar y regular la propia participación, conociendo cuando intervenir y cuando mantenerse en silencio.
Mostrar flexibilidad	Si bien el capacitador debe tener preparada la estructura y diseño del taller, también puede modificar parte de lo estructurado cuando no se esté satisfaciendo las necesidades de los participantes.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 13

«continuación»

Respeto	<p>Aceptación del otro en sus creencias e ideas, en su emocionalidad y en su ser corporal, como legítimo otro, con derecho a existir y participar en la convivencia social consensuada.</p>
Resolución de conflictos	<p>El hacer un taller o clase interactiva integra la posibilidad de la divergencia y el planteamiento de puntos de vista diferentes y a veces irreconciliables. Es importante aceptar el conflicto como algo natural, aprovecharlo como una oportunidad para aprender y validar las distintas posturas sin que necesariamente unos ganen y otros pierdan.</p>
Motivación	<p>Es importante tener una fuerte motivación para el cambio y saber que todos los cambios son resistidos en un comienzo. Se debe perseverar y no desanimarse cuando algo no sale bien. La idea de un taller o clase interactiva puede provocar desconfianza y temor. Por eso es fundamental tener clara la necesidad del cambio, fundamentar la clase interactiva en un mejor aprendizaje, saber cuáles son los objetivos, transmitirlos con entusiasmo y claridad y esmerarse en trabajar con excelencia.</p>
Liderazgo	<p>Capacidad de conducir al grupo hacia los propósitos tendientes que hagan posible que incorporen a su comportamiento los nuevos procedimientos y estrategias.</p>

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 13

«continuación»

Innovación	Los procesos didácticos deben despertar en las personas el ánimo por aprender, aprovechando la amplia oferta de los avances tecnológicos del momento.
------------	---

FUENTE: Tomado de Diez 2013

6.2 Detección de la necesidad y solicitud de la capacitación

La detección de los requerimientos de capacitación es el elemento más importante en la elaboración de un programa de capacitación.


6.2.1 Técnicas e instrumentos para detectar la necesidad de capacitación

Entre las técnicas más usuales para detectar las necesidades de capacitación están las siguientes:

- *Encuesta:* Consiste en recoger la información aplicando un cuestionario previamente diseñado en el que las respuestas se dan por escrito. A aquellos manipuladores que no saben leer o escribir se les puede administrar el cuestionario en forma de entrevista.
- *Entrevista:* Consiste en recabar la información a través de un diálogo entre el entrevistador y el empleado. Es común entrevistar también al jefe directo del empleado para preguntarle en qué considera que deben capacitarse sus subordinados.
- *Observación:* Consiste en observar la conducta en el trabajo para compararla con el patrón esperado y de esta manera, detectar las deficiencias que indican la necesidad de capacitar.

Los instrumentos más usuales son:


- *Cuestionario:* Es una forma impresa que contiene una lista de preguntas específicas dirigidas a reunir información sobre conocimientos, habilidades, opiniones acerca de aspectos del trabajo que desempeña la persona, o la empresa.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 13

- *Descripción y perfil del puesto:* Consiste en analizar la descripción y perfil de puesto para conocer las funciones y los requisitos que debe satisfacer la persona que lo desempeña. De esta forma, se compara lo que requiere el puesto con lo que la persona hace.
- *Evaluación de desempeño:* Consiste en comparar el desempeño de una persona con los estándares establecidos para ese puesto. Esto permite conocer las áreas en las que se debe capacitar para incrementar el nivel de desempeño del empleado.

El Encargado del Servicio de Alimentación identifica la necesidad del personal para ser capacitado considerando las necesidades actuales de acuerdo a los siguientes criterios:

- Comparación cualitativa de lo teórico con lo práctico, de las observaciones hechas y las bases teóricas que tiene la organización como tal y por la cual se rige el sistema de inocuidad y calidad; encontrándose ya sean diferencias significativas o no y reflejándose directamente la correcta y oportuna implementación de todos los programas que se tienen.
- Identificación de las dificultades, mediante la verificación de las falencias que se tienen con el personal en determinadas áreas, aspectos y/o temas, referentes a su desempeño dentro de su espacio laboral.
- Identificación de las fortalezas, a fin de generar el desarrollo de actividades complementarias que generen una mayor motivación para el logro de los resultados.
- Ingreso de nuevo personal (charla de inducción de BPM).
- Resultados del monitoreo continuo de higiene (verificación de las BPM).
- Resultados de la capacitación anterior y/o última inspección higiénico sanitaria.
- Resultados del control microbiológico de manipuladores.
- Encuestas y entrevistas con el personal de cocina, almacenes, comedor, mantenimiento y limpieza.
- Queja de comensales.
- Incidencias diarias en la elaboración de los platos preparados.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 13

A su vez el Encargado del Servicio de Alimentación crea la necesidad de capacitación como resultado de las modificaciones en los procedimientos y/o instrucciones de trabajo; nuevas disposiciones legales o nuevas directivas de la organización.


Luego de identificada la necesidad, el Encargado del Servicio de Alimentación decide la temática de la capacitación y se encarga de la organización (fechas, horario y duración) de los temas a dictar a través de seminarios, cursos, conferencias, etc.; buscando, de ser el caso, al profesional idóneo que se encargue del dictado de los cursos el cual puede ser externo o de la misma organización; registrándose dicha actividad en el formato HCSJD-FR-26: Cronograma de capacitación sanitaria del personal.

6.3 Desarrollo de la Capacitación

Considerando el grado de instrucción del personal manipulador de alimentos, el desarrollo de la capacitación se basa en el uso de metodologías didácticas, por ejemplo, incluyendo un gran número de imágenes y de actividades mostrativas o probatorias, tanto en el contenido impreso, como como en el desarrollo presencial de los contenidos.

A fin de poder cubrir con el temario propuesto por la autoridad sanitaria se propone dividir los temas en sesiones o talleres a desarrollarse en un tiempo máximo de 30 a 45 minutos por sesión, cuyo contenido está basado en textos, esquemas, diagramas, reproducciones de prensa escrita y caricaturas. Dichas sesiones se inician con un video didáctico de 5 minutos como máximo en donde se presenta de forma resumida el contenido de la capacitación para luego ser detallado durante la sesión. Además, se incluyen actividades prácticas y de autoevaluación, en formatos de fácil comprensión.

No sólo se incluyen los temas exigidos en la normativa nacional vigente, sino a su vez, se incorporan temas de interés de los trabajadores relacionados a la inocuidad de alimentos y/o temas afines.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 9 de 13

Las capacitaciones son evaluadas mediante exámenes escritos, orales o talleres, siendo la calificación mínima aprobatoria de 12; si el personal capacitado obtiene una calificación menor a 12 puntos, el responsable de la capacitación realiza la retroalimentación y el personal vuelve a ser evaluado.

Antes de iniciar la capacitación o charla de inducción, el personal registra su asistencia en el formato HCSJD-FR-27: Capacitación sanitaria del personal.

Al finalizar la capacitación, el personal es evaluado y los resultados de dicha evaluación son comunicados con posterioridad.

La efectividad de la capacitación también puede ser verificada mediante las inspecciones diarias del cumplimiento de buenas prácticas de higiene y manufactura.

Para el caso específico del personal nuevo; se realizan charlas de inducción, en las cuales se les capacita en las Buenas Prácticas de Higiene (uso correcto de uniforme, lavado y desinfección de manos, salud e higiene del personal, etc.) y Buenas Prácticas de Manipulación; esta inducción se encuentra a cargo del Encargado del Servicio de Alimentación. Las charlas de inducción al personal nuevo, no son sujetas a evaluación.

Toda capacitación es registrada a través del formato HCSJD-FR-27: Capacitación sanitaria del personal, en el cual se consigna la siguiente información: temática, fecha, lugar, hora de inicio, hora de término, lista de personal que asistió, área en la que labora, nota oral y/o nota escrita, responsable de la capacitación y expositor.

A cada capacitación se le adjunta la lista de asistencia del personal, los exámenes escritos y las copias de las presentaciones; de ser el caso.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 10 de 13

6.4 Propuesta de módulos de capacitación

El temario a desarrollar a través de las capacitaciones se detalla a continuación:

- Seguridad de los alimentos: Calidad sanitaria e inocuidad de alimentos y peligros de contaminación asociados; esta capacitación es introductoria y tiene el propósito principal de delimitar cuáles serán las temáticas a tratar. Define de manera general los temas y conceptos generales.
- Microorganismos: Conceptos generales sobre microorganismos y factores de crecimiento; esta capacitación tiene como objetivo brindar, una idea acerca de los microorganismos que puedan ser común a los efectos de explicar la contaminación de los alimentos, las enfermedades transmitidas por alimentos y otros fenómenos que tienen relación con las buenas prácticas de manipulación. Puede emplearse de forma didáctica caricaturas con algunos personajes.





CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL

HCSJD-PR-15

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 11 de 13



- Epidemiología de las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA): Esta capacitación tiene como objetivo que en términos sencillos y ejemplificados se presenten las enfermedades transmitidas por alimentos más comunes, con acento en las zoonosis. Se hace uso de materiales encontrados en la prensa escrita, para la ejemplificación de enfermedades comunes; y se realiza el análisis de la noticia.

MIÉRCOLES 11 DE DICIEMBRE DEL 2013 | 08:55

Cusco: cierran comedor de Universidad San Antonio Abad por intoxicación masiva

Al menos 500 estudiantes de la casa de estudios cusqueña se enfermaron. Inspectores hallaron alimentos vencidos y excremento de ratas

Luego de una inspección realizada por un grupo de autoridades, en la que se hallaron excremento de roedores y alimentos vencidos, ayer el titular de la Tercera Fiscalía Penal del Cusco, Alberto Pérez Cárdenas, ordenó la suspensión del servicio que ofrece el comedor de la Universidad Nacional de San Antonio Abad (UNSAAC).

Dicha medida fue adoptada después de que cerca de 500 alumnos se intoxicaran por consumir alimentos en mal estado. Pérez dijo que la suspensión durará hasta que se levanten las observaciones planteadas por la Dirección Regional de Salud y de la comuna del Cusco.

Todo comenzó el último lunes a la hora del almuerzo, según refirieron los afectados. Karina Arias, estudiante de Turismo, contó que comió tallarines con pollo, Ocopa y sopa de trigo. Cuando llegó a su casa, por la tarde, sintió fuertes dolores estomacales, dolor de cabeza, vómitos y diarrea. Esos mismos síntomas presentaron cerca de 500 alumnos que comieron lo mismo.



CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL

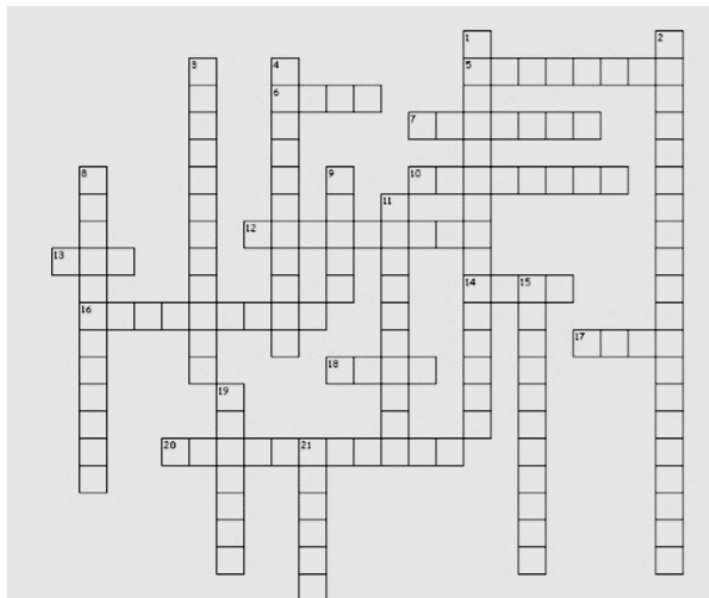
HCSJD-PR-15

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 12 de 13

- Aplicación del plan de higiene y saneamiento: Procedimientos de limpieza y desinfección; esta capacitación corresponde a una unidad de trabajo muy práctica, en la cual se busca contrastar las buenas prácticas de higiene durante la manipulación con las prácticas habituales de los manipuladores. Se hace uso de una actividad de autoevaluación en el formato de crucigrama que contiene la mayoría de los temas abordados en la capacitación. A continuación, se muestra un ejemplo:



- Hábitos de higiene, comportamiento y presentación del personal: Lavado de manos, esta capacitación consiste en la presentación del procedimiento de lavado y desinfección de manos a través de un video explicativo con el paso a paso a realizar. La capacitación se complementa con el entrenamiento en el área de elaboración, a través de la implementación del “silbato de la higiene”, para lo cual, el Encargado del Servicio de Alimentación hará uso del silbato con una frecuencia de cada hora, inmediatamente el personal manipulador, en la medida de lo posible, dejará las actividades que viene realizando y se acercará a los maniluvios para hacer efectivo dicho procedimiento. Conforme el personal se encuentre familiarizado con dicho procedimiento se sugiere reducir la frecuencia del mismo.

	CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL	HCSJD-PR-15
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 13 de 13

Horizontales

5. Color recomendado para las tablas de corte para la faena de pollos
6. Color de las tablas de corte utilizadas en el procesamiento de pescados y mariscos
7. Ausencia absoluta de toda formas de vida microbiana
10. Agente que detiene la replicación y la actividad vírica
12. Práctica que consiste en repasar el brillo de cubiertos y vajilla usando un paño mojado con alcohol
13. Manejo integrado de plagas
14. Elemento que siempre debe estar presente en los contenedores de desperdicios
16. Agente que mata hongos
17. Color recomendado para las tablas de corte utilizada en el corte de carnes crudas o cocidas
18. Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento
20. Etapa que inicia el proceso de higienización de una superficie de trabajo

Verticales

1. Agente que inhibe el crecimiento microbiano
2. Contaminación que se produce entre un elemento que posee altas cantidades de contaminantes y otro limpio
3. Agente que inhibe el crecimiento de los hongos
4. Agente que mata las bacterias
8. Eliminación de microbios patógenos
9. Material preferido en las instalaciones para la preparación de alimentos
11. Sustancia utilizada para la eliminación de grasas y suciedad
15. Material adecuado para la elaboración de tablas de corte
19. Conjunto de medidas destinadas a impedir toda contaminación microbiana
21. Material inadecuado para las superficies en las que se preparan alimentos

- Buenas prácticas de manipulación (BPM): Alimentos de Alto Riesgo, Contaminación cruzada. Materias primas. Ingredientes. Agua potable. Envasado de los alimentos. En esta capacitación se presenta al manipulador las buenas prácticas de manipulación de las materias primas desde su recepción hasta la etapa de servido y distribución; la misma que se complementa con ejemplos prácticos en las áreas de elaboración.
- Conservación, buenas prácticas de almacenamiento (BPA) y transporte de alimentos: Esta capacitación abarca todas las formas de almacenamiento de los alimentos, tales como la cadena de frío (almacenamiento y conservación por refrigeración y conservación por congelación), otros procedimientos de conservación, transporte de los alimentos, etc. A su vez, es importante para que los manipuladores desarrollan tareas de supervisión.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-26: Cronograma de capacitación sanitaria del personal.
- HCSJD-FR-27: Capacitación sanitaria del personal.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 8

MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 8

I. OBJETIVO

Establecer las medidas de evaluación, monitoreo y manejo de la actividad de plagas para identificar, prevenir y eliminar las condiciones que puedan estimular o sustentar una población de plagas en las instalaciones de la cocina, almacenes, comedor y zonas anexas; las cuales puedan constituir medios de contaminación de las materias primas e insumos, con el fin de asegurar la inocuidad de los platos preparados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a las instalaciones de cocina, almacenes y comedor del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Gestiona las actividades necesarias para el cumplimiento del presente procedimiento; subcontratando a la empresa prestadora de servicios especializada, para su desarrollo.
- Monitorea y evalúa el correcto desempeño de las actividades del personal subcontratado e interno.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 8

3.3 Personal de Limpieza

- Realiza la reposición de láminas adhesivas de los equipos insecto atrayentes.

3.4 Personal Subcontratado

- Ejecuta el control y monitoreo de las plagas.

IV. FRECUENCIA

- Desinsectación y desinfección: Trimestral.
- Monitoreo de incidencias de plagas (roedores e insectos voladores): Interdiario.
- Mantenimiento de equipos insecto atrayentes (Cambio de fluorescentes de luz UV): Anual.
- Mantenimiento de equipos insecto atrayentes (Cambio de trampas adhesivas de los equipos insecto atrayentes): Quincenal.
- Desratización (Revisión y cambio de atrayentes): Mensual (4 visitas mensuales).

V. MATERIALES

- Trampas tipo protecta, trampas de aluminio, jaulas galvanizadas tomahawk y cebaderos de PVC.
- Láminas adhesivas pegantes para roedores e insectos.
- Cebos rodenticidas y atrayentes orgánicos.
- Mochila pulverizadora.
- EPP (Equipos de protección personal).
- Trapos industriales.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 8

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1. Disposiciones generales

El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios cuenta con un manejo integrado de plagas, conservándose libre de roedores e insectos. Este servicio es tercerizado, y cuentan con la autorización sanitaria correspondiente para realizar la desratización, fumigación y desinsectación respectiva.

La empresa que brinda el servicio tercerizado, asegura que los plaguicidas e insecticidas utilizados en estas actividades están legalmente aprobados o registrados por la unidad sanitaria competente.

La infraestructura y las instalaciones del servicio de alimentación, se mantienen en buenas condiciones, impidiendo el acceso de las plagas y eliminando posibles lugares de proliferación, para lo cual se han establecido las siguientes consideraciones:

- Los alrededores de las instalaciones se encuentran libres de basura y desmonte.
- Todo material en desuso (cajas, maderas, recipientes plásticos, papeles, etc.), son retirados oportunamente de los ambientes de elaboración, para su posterior eliminación.
- Las puertas de la zona de procesamiento se mantienen cerradas durante y después de los turnos de trabajo.
- Las tapas ciegas de los pisos se mantienen siempre cerradas, así como las tapas de los inodoros y tachos de basura.
- Las tapas metálicas de los buzones de las redes de desagüe, son revisadas periódicamente y cambiadas al presentar daño.
- Los agujeros, desagües y otros lugares por los que podrían penetrar las plagas se mantienen herméticamente cerrados mediante mallas metálicas para evitar el ingreso de éstos.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 8

- Las mallas protectoras de todas las ventanas son revisadas trimestralmente y cambiadas si presentan roturas.
- Para evitar la proliferación de plagas, los desechos son evacuados diariamente.
- El control de la eliminación de los residuos se realiza a través del formato HCSJD-FR-03: Control de recolección y recojo de residuos sólidos.
- El cronograma anual del manejo integrado de plagas queda registrado en el documento HCSJD-FR-28 Cronograma anual del manejo integrado de plagas.

6.2 Control de roedores

La empresa encargada del servicio de desratización, elabora un croquis de las instalaciones y enumera las estaciones (Trampas tipo protecta, trampas de aluminio, jaulas galvanizadas y PVC cebaderos) plasmando dicha información en un plano de cebos.

El monitoreo de estaciones para el control de roedores (desratización) es realizado con una frecuencia mensual (4 visitas al mes) y/o dependiendo de la necesidad y en función a la incidencia; por una empresa especializada prestadora del servicio, la cual es subcontratada.

La acción de monitoreo queda registrada en el informe técnico de servicio otorgado por el proveedor, el cual contiene la siguiente información: Técnico responsable del servicio, fecha de inspección, áreas tratadas, estado general de las estaciones numeradas, tipo de tratamiento, observaciones y recomendaciones. A su vez dicha información queda registrada en el formato HCSJD-FR-29: Control preventivo sanitario y vigilancia periódica contra roedores.

De manera interdiaria, el Encargado de Limpieza, realiza un monitoreo de las estaciones a fin de garantizar su adecuada operatividad, limpieza y verificación de indicios. Dicha actividad queda registrada en el formato HCSJD-FR-30: Señales de infestación.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 8

De detectarse captura de roedores, se procederá a llamar a la empresa que realiza el servicio para el retiro del roedor y desinfección correspondiente del área. Se deja constancia del retiro a través de las hojas de servicio emitidas por el proveedor.

De no encontrarse indicios de presencia de roedores, la empresa sub-contratada procederá a la reubicación de los cebaderos, trampas pegantes y/o jaulas. Esta acción quedará evidenciada en el plano de cebos y se registrará en el formato HCSJD-FR-29: Control preventivo sanitario y vigilancia periódica contra roedores.

6.3 Control de insectos voladores

El control de insectos voladores (Moscas, mosquitos, polillas, etc.) mediante desinsectación y desinfección es realizado por empresa subcontratada la cual realiza una desinsectación integral y desinfección de las áreas tratadas con una frecuencia trimestral (4 servicios por año).

La empresa subcontratada utiliza productos con autorización sanitaria vigente.

El servicio queda registrado en el formato HCSJD-FR-31: Control preventivo sanitario de desinfección y desinsectación.

Previo al servicio se tendrán en cuenta las siguientes consideraciones:

- Se retira o protegen todos los productos alimenticios de las áreas a tratar para evitar su exposición a los productos químicos empleados
- Protección de equipos, utensilios y mobiliario para evitar su exposición a los productos químicos empleados.
- Reubicación o retiro de mobiliario de ser necesario.
- Retiro de las pertenencias de los casilleros para que se pueda hacer una aplicación de producto al interior de los mismos.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 7 de 8

- Las actividades de trabajo son interrumpidas o suspendidas con un tiempo prudencial previo al servicio, a fin de limpiar las áreas de trabajo y dejar los ambientes preparados según estas indicaciones.

Después del servicio se mantiene el ambiente herméticamente cerrado, como mínimo 04 horas. Se tendrán en cuenta las siguientes consideraciones:

- Luego que el tiempo recomendado en el punto anterior haya transcurrido, el personal encargado que permanezca en la planta ingresa a los ambientes tratados con los respectivos equipos de protección para proceder a abrir las puertas y ventanas de las áreas tratadas para su respectiva ventilación.
- Se realiza obligatoriamente la limpieza y desinfección de todas las superficies de las áreas tratadas; así como superficies de máquinas y equipos que tienen contacto directo con las manos del personal; utensilios usados en las actividades de elaboración de alimentos, a pesar de que hayan sido cubiertos y de los equipos que tienen contacto directo con el alimento.

Después de haber realizado todo lo anterior descrito recién se podrá reiniciar las operaciones cotidianas.

A fin de verificar la efectividad de la fumigación, de manera interdiaria se realiza el monitoreo de incidencia de insectos voladores, el cual queda registrado en el formato HCSJD-FR-30: Señales de infestación.


El servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios dispone de equipos insecto atrayentes ubicados en áreas estratégicas; como medida correctiva frente al posible ingreso de vectores voladores. La limpieza y mantenimiento de los mismos, se realiza según el instructivo HCSJD-IN-06: Protectores de luminarias y tomacorrientes, equipos insecto atrayentes y equipos de ventilación.

	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS	HCSJD-PR-16
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 8 de 8

Con una frecuencia quincenal se realiza el cambio de trampas adhesivas de los equipos insecto atrayentes y a su vez se verifica la incidencia insectos voladores. Dicha actividad queda registrada en el formato HCSJD-FR-32: Mantenimiento y limpieza de los equipos insecto atrayentes.


VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-03: Control de recolección y recojo de residuos sólidos.
- HCSJD-FR-28 Cronograma anual del manejo integrado de plagas.
- HCSJD-FR-29: Control preventivo sanitario y vigilancia periódica contra roedores.
- HCSJD-FR-30: Señales de infestación.
- HCSJD-FR-31: Control preventivo sanitario de desinfección y desinsectación.
- HCSJD-FR-32: Mantenimiento y Limpieza de los Equipos Insecto atrayentes.

	MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUIMICOS	HCSJD-PR-17
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 6

MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUIMICOS

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS	HCSJD-PR-17
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 6

I. OBJETIVO

Asegurar la inocuidad de las materias primas, insumos, productos intermedios y platos elaborados mediante la correcta manipulación, almacenaje, conservación y disposición de los productos químicos empleados en las actividades de limpieza y desinfección del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica al manejo de los productos químicos que son utilizados en la limpieza, desinfección, mantenimiento de la cocina, almacenes, comedor y otras áreas involucradas al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador


- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Ejecuta la supervisión de uso y manipulación de los productos químicos por parte del personal de limpieza, mantenimiento, almacenes, cocina y comedor.
- Verifica las adecuadas condiciones de hermeticidad, rotulado y despacho de los productos químicos durante su recepción.

3.3 Personal de Limpieza, mantenimiento, almacenes, cocina y comedor

- Ejecuta el presente procedimiento.

	MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUIMICOS	HCSJD-PR-17
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 6

IV. FRECUENCIA

- Control de productos químicos: Diario.

V. MATERIALES

- EPP (Equipos de protección personal).
- Rótulos, etiquetas.
- Trapos industriales.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1. Disposiciones generales


Los productos químicos se encuentran almacenados en lugares diferentes a los almacenes de materias primas, insumos, así como de las zonas de pre elaboración y elaboración. Se han considerado las condiciones de almacenamiento indicadas por el proveedor, según ficha técnica.

El almacén de productos químicos cuenta con suficiente ventilación e iluminación; permanece libre de humedad y los estantes permiten la colocación segura de los productos.

El almacén se encuentra bajo llave; la misma que se encuentra en poder del Encargado de Limpieza; quien es la única persona autorizada para la manipulación, ingreso y/o salida de dichos productos.

Para las actividades de limpieza en general, las diluciones son preparadas por el Encargado de Limpieza; el cual está capacitado en el uso adecuado de dichos productos.

Para las actividades de limpieza específica de equipos y utensilios empleados en cocina y en almacenes, las diluciones son preparadas por un personal encargado de cocina y

	MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS	HCSJD-PR-17
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 6

almacenes, los mismos que se encuentran debidamente capacitados en el uso adecuado de dichos productos.

Los productos químicos se encuentran envasados herméticamente en contenedores resistentes a la naturaleza del producto que contienen y a la manipulación a la que serán sometidos.

No se colocan las materias primas o insumos en envases que hayan contenido productos químicos ni viceversa.

No se utilizan los envases que hayan contenido productos químicos, como tachos de basura ni como recipientes para otros productos.


Los envases se encuentran permanentemente rotulados. Como mínimo la identificación contiene los siguientes datos:

- Nombre de la sustancia.
- Concentración (hoja de seguridad).
- Nombre del fabricante proveedor.
- Registro Sanitario (dependiendo del producto).
- Condiciones de almacenamiento (hoja de seguridad).

6.2. Disposiciones específicas

En la recepción de los productos químicos, no se aceptan los envases con deficiencias de hermeticidad, con fugas o con evidencias de adulteración.

El uso de los productos químicos se ajusta a los tiempos y temperaturas indicados por el proveedor y validados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

	MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS	HCSJD-PR-17
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 6

Cuando los productos químicos no se estén utilizando en las zonas de proceso de elaboración de platos preparados; no permanecen en ellas.

6.3. Actividades a realizar

6.3.1 Recepción

El Encargado del Servicio de Alimentación verifica la hermeticidad y el etiquetado de los envases que contienen los productos químicos. Dicho etiquetado es 100% legible.

6.3.2 Almacenaje y Conservación


El Encargado de Limpieza almacena los productos químicos en el área destinada para los mismos: Almacén de Productos Químicos; teniendo en cuenta los ambientes destinados y rotulados para los diferentes productos.

Con una frecuencia interdiaria, el Encargado del Servicio de Alimentación, verifica las condiciones higiénico-sanitarias del Almacén de Productos Químicos; quedando éstas registradas en el formato HCSJD-FR-33: Control de almacenamiento de productos químicos.

6.3.3 Uso

El Encargado de Limpieza es el único responsable de la dosificación de los productos químicos empelados en las actividades de higiene (limpieza y desinfección) en general. Para las actividades de limpieza específica de equipos y utensilios empleados en cocina y en almacenes, las diluciones son preparadas por un personal encargado.

El dosificado de los productos químicos se realizan en jarras de uso exclusivo con tapa y rotuladas por producto, siguiendo las dosis para cada producto químico establecidas en el plan HCSJD-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento.

	MANIPULACIÓN, ALMACENAJE, CONSERVACIÓN Y DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS	HCSJD-PR-17
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 6

Previo al dosificado de productos químicos, el personal encargado, se coloca lo elementos de protección personal (EPP) pertinentes para su protección, tales como: guantes de neopreno, lentes protectores, mandil y respirador.

6.3.4 Eliminación de envases

La eliminación de envases y recipientes vacíos se realiza de acuerdo a lo definido para cada tipo de producto químico y según las recomendaciones del proveedor.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-33: Control de almacenamiento de productos químicos.

	<p align="center">PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA</p>	HCSJD-PR-18
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 6

PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	HCSJD-PR-18
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 6

I. OBJETIVO

Asegurar el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura durante los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas, así como de las operaciones de limpieza y desinfección de la infraestructura, equipos y utensilios empleados en los procesos de elaboración; a fin de evitar la contaminación cruzada.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a las operaciones de limpieza y desinfección de la infraestructura, equipos y utensilios; así como a los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas involucrados al servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Supervisa el cumplimiento del presente procedimiento.

3.3 Personal de Cocina, almacenes, comedor, mantenimiento y limpieza

- Ejecuta el presente procedimiento.

IV. FRECUENCIA

- Prevención de la contaminación cruzada: Diario.

	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	HCSJD-PR-18
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 6

V. MATERIALES

- Productos químicos utilizados en la limpieza y desinfección.
- Implementos de limpieza.
- Tablas de picar.
- Utensilios de cocina.
- Instructivos de trabajo.
- Instructivos de limpieza y desinfección.
- Formatos de control.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Durante los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas

Las malas prácticas durante las diversas operaciones de proceso tales como: pre elaboración, elaboración hasta el servido de los platos preparados, pueden generar contaminación de los productos alimenticios.

En ese sentido, y a fin de prevenir la contaminación cruzada se han considerado las siguientes disposiciones:

- Los manipuladores lavan y desinfectan sus manos al inicio de cada operación, y cada vez que sea necesario; según el instructivo HCSJD-IN-36: Lavado y desinfección de manos.
- Aquellos manipuladores de materias primas, insumos, productos pre elaborados o que realicen las actividades de limpieza y desinfección; no tienen contacto con los productos elaborados o con las superficies que tengan contacto con éstos.
- El acondicionamiento de las carnes rojas y blancas, así como los productos hidrobiológicos se realizan en zonas separadas de las frutas y hortalizas; y de los alimentos elaborados.
- Se utilizan tablas de picar de material plástico (polipropileno acrílico), diferenciadas por colores, según se detalla en el Cuadro 1.

	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	HCSJD-PR-18
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 6

Cuadro 1: Clasificación de tablas de picar según alimento a manipular

COLOR	ALIMENTO
ROJO	Carnes rojas crudas
VERDE	Frutas y hortalizas crudas
CELESTE	Hidrobiológicos crudos
AMARILLO	Carnes blancas crudas
ANARANJADO	Ajís y rocotos
BLANCO	Lácteos
MARRÓN	Alimentos listos para consumir

- Durante las actividades en la cocina sólo se recogen los alimentos o líquidos del piso u otros desperdicios accidentales; con un paño húmedo, nunca con escoba, ya que se puede levantar contaminación del piso hacia los alimentos, generando el riesgo de contaminación cruzada.

6.2 Durante las operaciones de limpieza y desinfección

Las inadecuadas operaciones de limpieza y desinfección de la infraestructura, equipos y utensilios involucrados al servicio de alimentación, pueden generar contaminación de los productos alimenticios.

En ese sentido, y a fin de prevenir la contaminación cruzada se han considerado las siguientes disposiciones:

	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	HCSJD-PR-18
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 6

- Todas las áreas y superficies de trabajo, equipos y utensilios se limpian y desinfectan después de cada uso. Los cuchillos de cocina se enjuagan cada que son utilizados, siguiendo los instructivos establecidos en el procedimiento HCSJD-PR-19: Limpieza y desinfección.
- Las superficies de trabajo, los equipos y utensilios en contacto con alimentos, se limpian y desinfectan tomando las precauciones para que los detergentes y desinfectantes utilizados no contaminen los alimentos.
- Los equipos que hayan sido empleados con materias primas o insumos, son limpiados y desinfectados antes de ser usados en una nueva operación.
- Los equipos y utensilios constituyen un riesgo de contaminación cruzada para los platos preparados, por lo cual se almacenan en lugares específicos, debidamente identificados y protegidos para evitar su contaminación posterior al lavado y desinfección.
- Los paños que se emplean para limpiar derrames de comida no se emplean para los procesos de elaboración; en ese sentido se trabaja con paños desechables.
- Los envases, bandejas, contenedores y demás utensilios se lavan y desinfectan en una zona alejada a las zonas de pre elaboración y elaboración de alimentos, destinada para tal fin.
- Se utilizan implementos de limpieza diferenciados por colores, según se detalla en el Cuadro 2.

	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA	HCSJD-PR-18
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 6

**Cuadro 2: Clasificación de los implementos
de limpieza por zona**

COLOR	ZONA
VERDE	Almacén de no perecibles
CELESTE	Almacén de perecibles
ANARANJADO	Lavado de menaje
CREMA	Pre elaboración
BLANCO	Elaboración
AMARILLO	Comedor
ROJO	Desechos

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura.
- HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración.
- HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría.
- HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.
- HCSJD-FR-38: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios.
- HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cámaras de frío.
- HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores.
- HCSJD-FR-41: Control de limpieza y desinfección – Acopio de residuos sólidos
- HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa.

	LIMPIEZA DESINFECCIÓN	HCSJD-PR-19
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 6

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	LIMPIEZA DESINFECCIÓN	HCSJD-PR-19
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 6

I. OBJETIVO

Establecer de las operaciones de limpieza y desinfección de la infraestructura, equipos y utensilios empleados en los procesos de elaboración; a fin de evitar la asegurar la inocuidad de los procesos de elaboración.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a las operaciones de limpieza y desinfección de la infraestructura, equipos y utensilios del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Supervisa el cumplimiento del presente procedimiento.

3.3 Personal de Cocina, almacenes, comedor, mantenimiento y limpieza

- Ejecuta el presente procedimiento.

IV. FRECUENCIA

- Operaciones de limpieza y desinfección: Diario, semanal, quincenal y mensual; según sea el caso.

	LIMPIEZA DESINFECCIÓN	HCSJD-PR-19
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 6

V. MATERIALES

- Productos químicos utilizados en la limpieza y desinfección.
- Implementos de limpieza.
- Instructivos de limpieza y desinfección.
- Formatos de control.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Disposiciones generales

Los procedimientos de limpieza y desinfección han sido elaborados en base a la metodología establecida en Norma Técnica de Salud N° 098-MINSA/DIGESA - V.01. Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud; la cual se detalla a continuación:

- a) La descripción del objeto o superficie a limpiar y desinfectar, responde a la pregunta "*¿Qué se va limpiar y desinfectar?*".
- b) El material a utilizar (productos químicos para la limpieza y desinfección), responde a la pregunta "*¿Con qué productos se va a limpiar y desinfectar?*".
- c) La frecuencia con la que se realizan las operaciones de limpieza y desinfección, responde a la pregunta "*¿Cuándo se va a limpiar y desinfectar?*".
- d) La metodología o forma de realizar el trabajo, responde a la pregunta "*¿Cómo es el procedimiento de limpieza y desinfección?*".
- e) El personal responsable de llevar a cabo las operaciones de limpieza y desinfección, responde a la pregunta "*¿Quién va a limpiar y desinfectar?*".
- f) La verificación, responde a la pregunta "*¿Cómo comprobar si la limpieza y desinfección ha sido eficaz?*".

	LIMPIEZA DESINFECCIÓN	HCSJD-PR-19
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 6

6.2 Clasificación de los procedimientos de Limpieza y desinfección

Los procedimientos de limpieza y desinfección (LD) del plan HCSDJ-PL-01: Plan de Higiene y Saneamiento se clasifican en:

Limpieza y desinfección superficial (LDS)

- Frecuencia: Diaria.
- Tiempo: Corto.
- Materiales: Se aplica generalmente uno o dos productos químicos, según sea el caso. Se hace uso de escoba, recogedor, paños o esponjas de limpieza.

Limpieza y desinfección profunda (LDP)

- Frecuencia: Semanal, quincenal, mensual, trimestral o anual; según sea el caso.
- Tiempo: Largo.
- Materiales: Se aplican generalmente varios tipos de productos químicos, a parte de los detergentes y desinfectantes; se pueden emplear desincrustantes, desengrasantes, etc. Se hace uso de escoba, recogedor, paños o esponjas de limpieza.; así como, escobillas, esponjas abrasivas, mangueras, etc.
- Actividades adicionales: Incluye desmontajes o desarmado de piezas.

Los instructivos de limpieza y desinfección (LD) describen en forma detallada la metodología de limpieza y desinfección de las estructuras físicas, instalaciones, equipos y utensilios, utilizados por el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

En el Cuadro 1 se detalla la relación de los instructivos de limpieza y desinfección.

	LIMPIEZA DESINFECCIÓN	HCSJD-PR-19
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 5 de 6

Cuadro 1: Lista de instructivos de limpieza y desinfección

CÓDIGO	DOCUMENTO
HCSJD-INL-01	Pisos (cocina, almacenes de alimentos y comedor), zócalos y escaleras
HCSJD-INL-02	Sumideros y canaletas
HCSJD-INL-03	Paredes
HCSJD-INL-04	Puertas, ventanas y cortinas sanitarias
HCSJD-INL-05	Techos
HCSJD-INL-06	Protectores de luminarias y tomacorrientes, equipos insecto atraentes y equipos de ventilación
HCSJD-INL-07	Contenedores de basura y residuos grasos
HCSJD-INL-08	Servicios higiénicos y vestidores
HCSJD-INL-09	Lavaderos y lavamanos
HCSJD-INL-10	Dispensadores de jabón bactericida, gel desinfectante y papel toalla
HCSJD-INL-11	Casilleros
HCSJD-INL-12	Anaqueles, estantería, repisas y andamios
HCSJD-INL-13	Trampa de grasa
HCSJD-INL-14	Utensilios de limpieza (escobas, escobillones, eecogedores, jaladores, esponjas, etc.)
HCSJD-INL-15	Sillas, bancos y escaleras móviles
HCSJD-INL-16	Cámaras de frío
HCSJD-INL-17	Mesas de trabajo
HCSJD-INL-18	Tablas de picar
HCSJD-INL-19	Recipientes de plástico ¡Jarras, baldes, tapers, bandejas)
HCSJD-INL-20	Jabas y parihuelas de plástico, y partes móviles de equipos de refrigeración y ongelación
HCSJD-INL-21	Utensilios menores (cucharones, espumaderas, bowls, ralladores, bandejas, moldes, etc.)
HCSJD-INL-22	Utensilios de Cocina (ollas, sartenes, etc.)
HCSJD-INL-23	Menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - Lavado mecánico (máquina lavavajillas)
HCSJD-INL-24	Menaje (vajilla, vasos, tazas, cubertería, etc.) - Lavado manual (3 Pozas)
HCSJD-INL-25	Coches térmicos de servicio y transporte de platos preparados
HCSJD-INL-26	Mesas y sillas de servicio
HCSJD-INL-27	Equipos menores desmontables (licuadora, batidora, amasadora, procesador, exprimidor de cítricos, picatodo, mixer, waflera, moledora de carne, cortadora de fiambres, peladora de papas, etc.)
HCSJD-INL-28	Contenedores calientes (hervidores, cafeteras, termos, etc.)
HCSJD-INL-29	Horno microondas
HCSJD-INL-30	Equipos de refrigeración y congelación
HCSJD-INL-31	Equipos calientes (marmitas, planchas, parillas, grill, sartén volcable o basculante, horno y bandejas, freidora, estufa, etc.)
HCSJD-INL-32	Equipos de Control (balanzas, termómetros, etc.)
HCSJD-INL-33	Abatidores
HCSJD-INL-34	Máquina lavavajillas
HCSJD-INL-35	Campana extractora
HCSJD-INL-36	Lavado y desinfección de manos

	LIMPIEZA DESINFECCIÓN	HCSJD-PR-19
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 6 de 6

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura.
- HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración.
- HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría.
- HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.
- HCSJD-FR-38: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios.
- HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cámaras de frío.
- HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores.
- HCSJD-FR-41: Control de limpieza y desinfección – Acopio de residuos sólidos
- HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa.

	VERIFICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PR-20
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 1 de 4

VERIFICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------

	VERIFICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PR-20
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 2 de 4

I. OBJETIVO

Determinar si las medidas de control y lineamientos implementados como parte del plan de higiene y saneamiento del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios, vienen funcionando de la manera prevista.

II. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a la verificación de todas las actividades de higiene y saneamiento del personal manipulador, ambientes, equipos y utensilios relacionados a los procesos de elaboración de platos preparados y bebidas del servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

III. RESPONSABLES

3.1 Administrador

- Proporciona los recursos necesarios para el cumplimiento y mantenimiento del presente procedimiento.

3.2 Encargado del Servicio de Alimentación

- Elabora, revisa, modifica y actualiza el presente procedimiento.
- Realiza y registra la verificación del cumplimiento del presente procedimiento.
- Gestiona los análisis pertinentes con los laboratorios externos.

3.3 Personal de Cocina, almacenes, limpieza, supervisores, y demás personal involucrado

- Cumple con lo estipulado en el presente procedimiento.

	VERIFICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PR-20
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 3 de 4

IV. FRECUENCIA

- Control de higiene del personal: Diario.
- Verificación analítica de superficies vivas (3 muestras): Semestral.
- Verificación analítica de superficies inertes: (3 muestras): Semestral.
- Verificación analítica de ambientes (2 muestras): Mensual.
- Inspección higiénico sanitaria: Mensual.

V. MATERIALES

- Formatos.

VI. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

6.1 Verificación analítica

La verificación analítica se realiza para controlar la eficacia de los procedimientos operacionales de higiene y saneamiento y la aplicación de las buenas prácticas de higiene.

Diariamente, al inicio de cada turno, se realiza la verificación visual de las condiciones higiénico sanitarias y estado de salud del personal manipulador. Dicha verificación queda registrada en el formato HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.

La verificación analítica de superficies vivas (manipuladores), superficies inertes y ambientes se realiza mediante análisis microbiológicos por laboratorio acreditado externo con una frecuencia semestral y mensual; según sea el caso.

Los resultados de los análisis microbiológicos quedan registrados en los formatos HCSJD-FR-43: Control microbiológico de superficies inertes, HCSJD-FR-44: Control microbiológico de superficies vivas (manipuladores) y HCSJD-FR-45: Control microbiológico de ambientes.

	VERIFICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-PR-20
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17
		Página 4 de 4

6.1 Inspección Higiénico Sanitaria

La inspección higiénico sanitaria se realiza diariamente con la finalidad de evaluar la correcta ejecución de los procedimientos operacionales de limpieza y desinfección de los equipos, utensilios e infraestructura.

Los resultados de la inspección son registrados en los formatos de limpieza y desinfección diaria de infraestructura, equipos y utensilios de las diferentes zonas que comprenden el servicio de alimentación del Hogar Clínica San Juan de Dios.

VII. REGISTROS

- HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura.
- HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración.
- HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría.
- HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.
- HCSJD-FR-38: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios.
- HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cámaras de frío.
- HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores.
- HCSJD-FR-41: Control de limpieza y desinfección – Acopio de residuos sólidos
- HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa.
- HCSJD-FR-23: Control diario de salud e higiene del personal.
- HCSJD-FR-43: Control microbiológico de superficies inertes.
- HCSJD-FR-44: Control microbiológico de superficies vivas (manipuladores).
- HCSJD-FR-45: Control microbiológico de ambientes.

c. INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17

INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-01

Versión: 01

PISOS (COCINA, ALMACENES DE ALIMENTOS Y COMEDOR), ZÓCALOS, Y ESCALERAS

Fecha: 09/07/17

Página 1 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	1. Colocar la señal de prevención Piso mojado. Barrer en húmedo comenzando por el perímetro más cercano al zócalo o a la pared y retirar la basura grosera suelta con la escoba de cerda suave, asegurando que no queden residuos en los rincones ni debajo de los equipos. Mover los objetos que puedan obstaculizar dicha labor. 2. Rasquetear* con espátula de piso, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies, incluyendo las áreas donde las mesas y equipos toquen el piso, y las esquinas. 3. Acumular los residuos en un solo lugar y con ayuda de un recogedor trasladarlos al tacho de basura. 4. Mojar el piso con ayuda de una manguera con agua para ablandar el pegoteado. Empezar desde los rincones hacia las canaletas; incluir las uniones entre pared y piso. 5. Rasquetear el piso con la escoba de cerda dura incluyendo las áreas donde las mesas y equipos toquen el piso. 6. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 7. Dejar reposar la solución de detergente por un lapso de 3 minutos. 8. Enjuagar el piso con agua mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente. Empezar desde los rincones hacia las canaletas.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desincrustante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escoba de cerda dura Escoba de cerda suave Recogedor	Baldes de plástico Manguera Bolsas de polietileno negro	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-01

Versión: 01

PISOS (COCINA, ALMACENES DE ALIMENTOS Y COMEDOR), ZÓCALOS, Y ESCALERAS

Fecha: 09/07/17

Página 2 de 79

«continuación»

Trapeador Espátula de piso	Delantal de plástico Guantes de neopreno	<p>9. Llevar la solución en exceso al desagüe con ayuda de un jalador. Si la zona no cuenta con desagües retirar la solución con ayuda de trapeador.</p> <p>10. Aplicar la solución desinfectante de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas. Hacer uso de guantes.</p> <p>11. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 10 minutos.</p> <p>12. Llevar la solución en exceso al desagüe con ayuda de un jalador. Empezar desde los rincones hacia las canaletas. Si la zona no cuenta con desagües retirar la solución con ayuda de otro trapeador y repetir la operación las veces que sea necesario.</p> <p>13. No enjuagar.</p> <p>14. Secar mediante el uso de trapeador seco y limpio.</p> <p>* De ser necesario, aplicar desincrustante previo al rasqueteo.</p> <p><i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina/ Almacenes</i></p> <p>1. Colocar la señal de prevención Piso mojado. Barrer con escoba hasta retirar todos los residuos y con ayuda de un recogedor colocarlos en bolsas negras.</p> <p>2. Pasar el trapeador húmedo, de ser necesario.</p> <p>3. Rociar la solución de desinfección desde la entrada hacia el fondo del área.</p> <p>4. Pasar el trapeador cuantas veces sea necesario para esparcir el producto.</p> <p>5. Dejar secar al ambiente, antes de volver a transitar. No enjuagar.</p>
Jalador de piso	Lentes de seguridad	
	Señal de prevención piso mojado	
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Diaria	
LDP	Diaria / Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	5 - 10 minutos	
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores		
(QUIÉN?): Supervisa		
Personal de cocina / almacenes	Encargado del Servicio de Alimentación	
Personal de limpieza		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-02

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 3 de 79

SUMIDEROS Y CANALETAS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<p align="center"><i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Retirar la rejilla del sumidero y proceder a la limpieza de la misma. Con ayuda de la espátula, escobilla o manualmente retirar todo resto orgánico y tierra que se encuentre dentro de la vía de desagüe. En el caso de atoros leves hacer uso de un desatorador para hacer pasar los restos orgánicos que todavía queden. Enjuagar con abundante agua. En el caso de la limpieza profunda agregar la solución de soda cáustica de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. Dejar reposar la solución de soda cáustica por un lapso de 5 minutos. Aplicar la solución clorada de acuerdo a la dosificación establecida. No enjuagar. Colocar la rejilla en su lugar.
Detergente	Concentración	
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Soda cáustica	3% (1.5 Kg / 50 L de agua a 45-60°C.)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		<p align="center"><i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Retirar la rejilla del sumidero y proceder a la limpieza de la misma. Con ayuda de la espátula, escobilla o manualmente retirar todo resto orgánico y tierra que se encuentre dentro de la vía de desagüe.
Escoba de cerda dura	Baldes de plástico	
Escoba de cerda suave	Delantal de plástico	
Recogedor	Guantes de neopreno	
Trapeador	Lentes de seguridad	
Espátula de piso		
Desatorador		



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-02

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 4 de 79

SUMIDEROS Y CANALETAS

«continuación»

		3. En el caso de atoros leves hacer uso de un desatorador para hacer pasar los restos orgánicos que todavía queden. 4. Enjuagar con abundante agua.
(CUÁNDO?): Frecuencia		5. En el caso de la limpieza superficial agregar la solución detergente de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias.
LDS	Diaria	6. Dejar reposar la solución detergente por un lapso de 3 minutos.
LDP	Semanal	7. Dejar correr con abundante agua mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente.
Tiempo estimado		8. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida.
LDS	5 - 10 minutos	9. No enjuagar.
LDP	10 - 15 minutos	10. Colocar la rejilla en su lugar.
(QUIÉN?): Ejecutores		
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-03

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 5 de 79

PAREDES

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none">Colocar la señal de prevención Cuidado limpieza. Cubrir los tomacorrientes con bolsas de plástico y cinta adhesiva.Retirar todos los restos visibles y capas gruesas de grasa que se puedan encontrar en la superficie a limpiar mediante el uso de una espátula y trasladarlos al tacho de basura.Pulverizar el producto desengrasante en las superficies.Dejar reposar por un lapso de 5 minutos.Rasquetear la superficie con escobilla o espátula de mano de arriba hacia abajo.Enjuagar la superficie con agua caliente mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente el desengrasante, de arriba hacia abajo.Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida.Dejar reposar la solución detergente por un lapso de 3 minutos.Enjuagar la superficie con agua caliente mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente el detergente, de arriba hacia abajo.Llevar la solución en exceso al piso con ayuda de un jalador de mano de arriba hacia abajo.Aplicar el producto limpiador de fraguas.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Limpiador de fraguas	Puro	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escoba de cerda dura	Baldes de plástico	
Escobilla de mano	Manguera	
Jalador de mano	Delantal de plástico	
Espojas	Guantes de neopreno	
Paños wypall	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-03

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 6 de 79

PAREDES

«continuación»

Espátula Cinta adhesiva	Señal de prevención cuidado limpieza	<p>12. Dejar reposar la solución por un lapso de 5 minutos. Rasquetear de ser necesario.</p> <p>13. Enjuagar la superficie con agua caliente mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente la solución limpia fraguas, de arriba hacia abajo.</p> <p>14. Aplicar la solución desinfectante de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas.</p> <p>15. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 10 minutos.</p> <p>16. Llevar la solución en exceso al desagüe con ayuda de un jalador de mano de arriba hacia abajo.</p> <p>17. No enjuagar.</p> <p style="text-align: center;"><i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i></p> <p>1. Limpiar utilizando una esponja humedecida con solución detergente, sobre el área sucia.</p> <p>2. Enjuagar con agua potable.</p> <p>3. Desinfectar con paño humedecido en solución desinfectante. No enjuagar.</p>
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Diaria	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	5 - 10 minutos	
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de limpieza Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	---	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-04

Versión: 01

PUERTAS, VENTANAS Y CORTINAS SANITARIAS

Fecha: 09/07/17

Página 7 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	1. Colocar la señal de prevención Cuidado limpieza. Cubrir los tomacorrientes con bolsas de plástico y cinta adhesiva. 2. Retirar todos los restos visibles y polvo que se puedan encontrar en la superficie con el paño de limpieza humedecido en agua comenzando por los bordes avanzando de arriba hacia abajo; el cual deberá enjuagarse constantemente en agua limpia para evitar que la suciedad disuelta no vuelva a depositarse en las superficies. 3. Rasquetear la superficie con esponja o espátula de arriba hacia abajo. 4. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 5. Aplicar la solución detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 6. Dejar reposar la solución detergente por un lapso de 3 minutos. 7. Restregar vigorosamente con escobillones, escobillas y/o esponjas. 8. Enjuagar la superficie con agua potable mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente el detergente, de arriba hacia abajo. 9. Llevar la solución en exceso al piso con ayuda de un jalador de mano de arriba hacia abajo.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Limpia vidrios	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Jalador de mano	Manguera	
Esponjas	Delantal de plástico	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-04

Versión: 01

PUERTAS, VENTANAS Y CORTINAS SANITARIAS

Fecha: 09/07/17

Página 8 de 79

«continuación»

Paños wypall Espátula Escobillones Escalera tipo tijera	Guantes de neopreno Lentes de seguridad Señal de prevención cuidado limpieza	10. Aplicar la solución clorada de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas. 11. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 5 minutos. 12. Llevar la solución en exceso al desagüe con ayuda de un jalador de mano de arriba hacia abajo. 13. No enjuagar.
(CUÁNDO?): Frecuencia		14. Para el caso específico de ventanas de vidrio, recubiertas por láminas de seguridad, aplicar la solución limpia vidrios con ayuda de papel de diario arrugado. 15. Secar y abrillantar mediante el uso de papel de diario arrugado seco.
LDS	Diaria	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Almacén</i>
LDS	5 - 10 minutos	1. Limpiar utilizando una esponja humedecida con solución detergente, sobre el área sucia. 2. Enjuagar con agua potable. 3. Desinfectar con paño humedecido en solución desinfectante. No enjuagar.
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de limpieza Personal de almacén	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-05

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 9 de 79

TECHOS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none">Colocar la señal de prevención Cuidado limpieza. Cubrir todos los equipos, mesas de trabajo, mobiliario, tomacorrientes, interruptores y luminarias con plásticos y cinta adhesiva. Tener sumo cuidado con los tomacorrientes, interruptores y luminarias.Retirar los productos de los almacenes de alimentos cuando la limpieza de los techos es de dichos ambientes, y colocar estos productos en un lugar con las condiciones ambientales necesarias.Eliminar polvo, telarañas e insectos y cualquier otro tipo de suciedad con ayuda de la escoba de mango largo y escalera.Aplicar la solución de desinfección, preparada de acuerdo a la dosificación establecida, mediante el uso de un trapeador embebido en la misma y bien exprimido.Enjuagar el trapeador las veces necesarias hasta que no se evidencia la suciedad en el enjuague.Eliminar el agua de enjuague, de ser necesario y preparar una nueva solución las veces que sean necesarias.No enjuagar.Retirar los plásticos y cinta adhesiva que cubre los equipos, mesas de trabajo, mobiliario, tomacorrientes, interruptores y luminarias.
-		
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escoba de mango largo y cerda dura Balde de plástico Trapeadores de mango largo Delantal de plástico Recogedor Guantes de neopreno		



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-05

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 10 de 79

TECHOS

«continuación»

Escalera tipo tijera Cinta adhesiva	Lentes de seguridad Señal de prevención cuidado limpieza	9. Proceder con la limpieza del piso según el instructivo HCSJD-IN-01: Limpieza y Desinfección de Pisos.
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDP	Mensual	
Tiempo estimado		
LDP	10- 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	---	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-06

Versión: 01

PROTECTORES DE LUMINARIAS Y TOMACORRIENTES, EQUIPOS INSECTO ATRAYENTES Y EQUIPOS DE VENTILACIÓN

Fecha: 09/07/17

Página 11 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Mantenimiento</i>
Detergente	Concentración	<p align="center">PROTECTORES DE LUMINARIAS Y TOMACORRIENTES</p> <ol style="list-style-type: none"> Colocar la señal de prevención Cuidado limpieza. Cubrir todos los equipos, mesas de trabajo y mobiliario. Desconectar la llave general de luz del área a limpiar. Retirar cuidadosamente los protectores con la ayuda de escalera tipo tijera. Humedecer con agua los protectores. Aplicar con un paño la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponja y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. Enjuagar con agua limpia mediante el uso de un paño humedecido con agua hasta que quede libre de detergente. Lavar y escurrir el paño constantemente. Aplicar con un paño la solución clorada de acuerdo a la dosificación establecida, una vez que las superficies estén completamente limpias. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. Dejar secar al ambiente. Asegurarse que se encuentren completamente secos antes de colocarlos. Colocar cuidadosamente los protectores con la ayuda de la escalera tijera. Encender la llave general de la luz del área.
Detergente industrial biodegradable Alcohol etílico 70° GL	2% (0.4 L / 20 L de agua) Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Espátula	Delantal de plástico	
Brocha	Guantes de neopreno	
Esponja de uso exclusivo	Lentes de seguridad	
Escalera tipo tijera	Señal de prevención cuidado limpieza	
Paños wypall		



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-06

Versión: 01

PROTECTORES DE LUMINARIAS Y TOMACORRIENTES, EQUIPOS INSECTO ATRAYENTES Y EQUIPOS DE VENTILACIÓN

Fecha: 09/07/17

Página 12 de 79

«continuación»

		EQUIPOS INSECTO ATRAYENTES Y EQUIPOS DE VENTILACIÓN
		1. Colocar la señal de prevención Cuidado limpieza. Cubrir todos los equipos, mesas de trabajo y mobiliario.
(CUÁNDO?): Frecuencia		2. Apagar el insecto atrayente o equipo de ventilación del área.
LDP	Mensual Quincenal (Equipos insecto atrayentes)	3. Retirar cuidadosamente los equipos con la ayuda de escalera tipo tijera.
Tiempo estimado		4. Limpiar con brocha seca el interior del equipo, una vez retirada la suciedad, frotar con alcohol las partes internas y externas.
LDP	10- 15 minutos	5. Realizar el cambio de las trampas adhesivas, sólo para los equipos insecto atrayentes.
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	6. Colocar cuidadosamente los equipos con la ayuda de la escalera tijera.
Personal de mantenimiento	Encargado del Servicio de Alimentación	7. Encender el insecto atrayente o equipo de ventilación del área
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-32: Mantenimiento y Limpieza de los Equipos Insecto atrayentes HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-07

Versión: 01

CONTENEDORES DE BASURA Y RESIDUOS GRASOS

Fecha: 09/07/17

Página 13 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	1. Retirar todos los restos visibles y humedecer las superficies internas y externas del contenedor y tapa; con agua limpia para ablandar el pegoteado. 2. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 3. Dejar reposar la solución de detergente por un lapso de 3 minutos. 4. Rasquetear con escobilla de mano y restregar con esponja, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 5. Enjuagar con agua limpia mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	6. Aplicar la solución clorada de acuerdo a la dosificación establecida, una vez que las superficies estén completamente limpias. 7. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 5 minutos. 8. No enjuagar. 9. Dejar secar al ambiente. 10. Colocar bolsas de plástico negras en el interior del tacho y tapa. Cubrir bien los bordes.
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i> 1. Retirar todos los restos visibles y humedecer las superficies internas y externas del contenedor y tapa, con agua limpia para ablandar el pegoteado.
Espátula	Delantal de plástico	
Esponja de uso exclusivo	Guantes de neopreno	
	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-07

Versión: 01

CONTENEDORES DE BASURA Y RESIDUOS GRASOS

Fecha: 09/07/17

Página 14 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia		<p>2. Pulverizar el producto desengrasante en las superficies. 3. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 4. Rasquetear la superficie con escobilla o espátula de mano de arriba hacia abajo. 6. Enjuagar la superficie con agua caliente mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente el desengrasante, de arriba hacia abajo. 7. Continuar con los pasos 2 al 10 de la LDS. *PARA LOS CONTENEDORES DE RESIDUOS GRASOS SÓLO SE APLICA LA LDP.</p>
LDS	Diaria	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	5 - 10 minutos	
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-08

Versión: 01

SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES

Fecha: 09/07/17

Página 15 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Colocar la señal de prevención cuidado limpieza. 2. Abrir las griferías de los urinarios y duchas, y dejar correr el agua de los inodoros. 3. Evacuar los tachos y papeleras para proceder a limpiarlos y desinfectarlos según el procedimiento establecido para los contenedores de basura. 4. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 5. Dejar reposar la solución de detergente por un lapso de 3 minutos. 6. Refregar interiormente las duchas, inodoros y urinarios con una escobilla; en el caso de los dos últimos emplear escobilla de cabeza redonda. 7. Enjuagar con abundante agua de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente. 8. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas. Hacer uso de guantes. 9. No enjuagar. 10. Limpiar los espejos con limpia vidrios siguiendo el procedimiento establecido para las ventanas. 11. Limpiar el lavadero, piso y paredes siguiendo los procedimientos establecidos.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Limpia fraguas	Puro	
Ácido muriático	Puro	
Pastillas deodorizantes	1 pastilla / inodoro , urinario	
Limpia vidrios	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Escobilla de cabeza redonda	Manguera	
Espátula de uso exclusivo	Delantal de plástico	
Esponja de uso exclusivo	Guantes de neopreno	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-08

Versión: 01

SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES

Fecha: 09/07/17

Página 16 de 79

«continuación»

	Lentes de seguridad Señal de prevención cuidado limpieza Señal de prevención piso mojado	12. Colocar pastillas desodorizantes y los suministros correspondientes (papel higiénico, papel toalla y jabón bactericida y gel desinfectante).
		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
		1. Luego de realizar los pasos del 1 al 7, aplicar el desincrustante y limpiafraguas de acuerdo a la dosificación establecida, a las superficies y fraguas de duchas, urinarios e inodoros.
(CUÁNDO?): Frecuencia		2. Dejar reposar el desincrustante o limpiafragua por un lapso de 30 minutos.
LDS	Diaria	3. Rasquetear las paredes internas de las duchas, inodoros y/o urinarios utilizando con ayuda una escobilla; en el caso de los dos últimos emplear escobilla de cabeza redonda.
LDP	Semanal	4. Enjuagar con abundante agua de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente.
Tiempo estimado		5. Para el caso específico de urinarios e inodoros aplicar el ácido muriático de acuerdo a la dosificación establecida.
LDS	5 - 10 minutos	6. Dejar reposar el ácido muriático por un lapso de 10 minutos.
LDP	10 - 15 minutos	7. Dejar correr el agua.
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	5. Continuar con los pasos del 8 al 12.
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-09

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 17 de 79

LAVADEROS Y LAVAMANOS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar manualmente los restos adheridos a los lavaderos. 2. Humedecer las superficies internas y externas con suficiente agua. 3. Frotar todo el lavadero y el panel contra salpicaduras, los escurrideros, los soportes de las patas y todas las áreas exteriores. 4. Aplicar la solución de detergente de acuerdo a la dosificación establecida en las superficies internas y externas. 5. Dejar reposar la solución de detergente por un lapso de 3 minutos. 6. Enjuagar con agua limpia a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente. 7. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida, una vez que las superficies estén completamente limpias. 8. No utilizar los lavaderos luego de la desinfección durante un lapso de 3 minutos. 9. No enjuagar.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desincrustante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Escobilla de mano	Baldes de plástico	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luego de realizar los pasos del 1 al 6, aplicar el desincrustante sobre las superficies de acuerdo a la dosificación establecida.
Espátula	Delantal de plástico	
Esponja no abrasiva	Guantes de neopreno	
	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-09

Versión: 01

LAVADEROS Y LAVAMANOS

Fecha: 09/07/17

Página 18 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia		<ol style="list-style-type: none"> 2. Dejar actuar por un lapso de 5 minutos. 3. Rasquetear y restregar con esponja de uso exclusivo hasta la eliminación de las presencias calcáreas adheridas a las superficies. 4. Enjuagar con agua limpia a presión suficiente. 5. Continuar con los pasos 7 al 9 de la LDS.
LDS	Diaria	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	5 - 10 minutos	
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-10

Versión: 01

DISPENSADORES DE JABÓN BACTERICIDA, GEL DESINFECTANTE Y PAPEL TOALLA

Fecha: 09/07/17

Página 19 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<p style="text-align: center;"><i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar cuidadosamente los dispensadores y el contenido en su interior (sachet, caja con sachet o papel toalla). 2. Humedecer con agua los dispensadores. 3. Aplicar con un paño la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 6. Restregar con esponja o escobilla y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 7. Enjuagar con agua limpia mediante el uso de un paño humedecido con agua hasta que quede libre de detergente. Lavar y escurrir el paño constantemente. 8. Aplicar con un paño la solución clorada de acuerdo a la dosificación establecida, una vez que las superficies estén completamente limpias. 9. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. 10. Dejar secar al ambiente. Asegurarse que se encuentren completamente secos antes de colocarlos. 11. Colocar cuidadosamente los dispensadores. 12. Colocar al interior de los dispensadores el producto contenido (sachet de jabón bactericida o gel, caja con sachet de jabón bactericida o gel o papel toalla).
Detergente	Concentración	
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Balde de plástico	
Espátula	Delantal de plástico	
Esponja de uso exclusivo	Guantes de neopreno	
Paños wypall	Lentes de seguridad	
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Diaria	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-10

Versión: 01

DISPENSADORES DE JABÓN BACTERICIDA, GEL DESINFECTANTE Y PAPEL TOALLA

Fecha: 09/07/17

Página 20 de 79

«continuación»

Tiempo estimado	
LDS	5 - 10 minutos
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro	
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura.	
HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores	

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-11

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 21 de 79

CASILLEROS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	1. Retirar todos los objetos personales que se encuentren en los casilleros.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	2. Humedecer un paño y retirar el polvo al interior y luego al exterior de los casilleros.
		3. Enjuagar el paño, exprimirlo y repetir dicha actividad las veces que sean necesarias hasta que se haya retirado todo el polvo.
Desinfectante	Concentración	4. Aplicar la solución detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida.
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	5. Dejar reposar la solución detergente por un lapso de 3 minutos.
		6. Restregar con esponja, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies.
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		7. Mediante paño humedecido con agua retirar el detergente.
Esponja de uso exclusivo Paños wypall	Balde de plástico Delantal de plástico Guantes de neopreno Lentes de seguridad	8. Enjuagar el paño, exprimirlo y repetir dicha actividad las veces que sean necesarias hasta que se haya retirado todo el detergente.
		9. Aplicar la solución clorada de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas.
		10. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 5 minutos.
		11. Secar con paños limpios.

**INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN****HCSJD-INL-11**

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 22 de 79

CASILLEROS

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia	
LDP	Semanal
Tiempo estimado	
LDP	10 - 15 minutos
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro	
HCSJD-FR-40: Control de limpieza y desinfección - Servicios higiénicos y vestidores	

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-12

Versión: 01

ANAQUELES, ESTANTERÍA, REPISAS Y ANDAMIOS

Fecha: 09/07/17

Página 23 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza Superficial (LS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	1. Retirar todos los productos y utensilios de cocina, según sea el caso, que se encuentre sobre los anaqueles, estantes, repisas y andamios. 2. Eliminar la suciedad superficial con ayuda de escobas de mano o escobillas. Empezar desde las zonas altas a las bajas y poner especial atención en esquinas, uniones, patas, etc. 3. Una vez, retirada la suciedad, Ordenar nuevamente los productos y utensilios de cocina, de ser el caso, que fueron retirados en los estantes, repisas y andamios; previamente desempolvados. Aplicar el principio PEPS (Primero entrar, primero en salir) al momento de reacomodarlos.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	1. Luego de haber realizado los pasos 1 y 2 de la LS, proceder a desmontar las partes móviles. 2. Humedecer todas las superficies con agua limpia para ablandar el pegoteado, incluyendo las orillas y los bordes, luego esquinas y patas. 3. Aplicar la solución detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 4. Dejar reposar la solución detergente por un lapso de 3 minutos. 5. Restregar con esponja y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. Lavar las partes desmontables aparte.
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano Escoba de mano Espátula Esponja de uso exclusivo	Baldes de plástico Delantal de plástico Guantes de neopreno Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-12

Versión: 01

ANAQUELES, ESTANTERÍA, REPISAS Y ANDAMIOS

Fecha: 09/07/17

Página 24 de 79

«continuación»

Paños wypall		<p>6. Enjuagar la superficie con agua potable mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente el detergente, de arriba hacia abajo.</p> <p>7. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas.</p> <p>8. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 5 minutos.</p> <p>9. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de la solución desinfectante.</p> <p>10. Secar con paños limpios.</p> <p>11. Montar las partes que fueron retiradas con las manos limpias y desinfectadas.</p> <p>12. Ordenar nuevamente los productos y utensilios de cocina, de ser el caso, que fueron retirados en los estantes, repisas y andamios; previamente desempolvados. Aplicar el principio PEPS (Primero entrar, primero en salir) al momento de reacomodarlos.</p>
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LS	Diaria	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LS	5 - 10 minutos	
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-13

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 25 de 79

TRAMPA DE GRASA

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente Detergente industrial biodegradable Desengrasante	Concentración 2% (0.4 L / 20 L de agua)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar la tapa de la trampa. 2. Extraer los sobrenadantes con el colador. 3. Aplicar el producto desengrasante de acuerdo a la dosificación establecida. 4. De reposar la solución desengrasante por un lapso de 60 minutos. 5. Retirar los residuos groseros desprendidos. 6. Con ayuda de la espátula limpiar las paredes laterales de la trampa y con la ayuda del colador realizar la limpieza del fondo. 7. Dejar correr agua. Si ésta circula rápidamente, la limpieza ha sido óptima caso contrario se repetirá el procedimiento desde el punto 3; hasta que el agua circule rápidamente. 8. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 9. Dejar reposar la solución de detergente por un lapso de 3 minutos. 10. Enjuagar con abundante agua.
Desinfectante Hipoclorito de sodio al 8%	Concentración 200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano de uso exclusivo Espátula de uso exclusivo Palas de uso exclusivo Colador con mango de uso exclusivo Desatorador	Baldes de plástico Manguera Bolsas de polietileno negro Delantal de plástico Guantes de neopreno	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-13

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 26 de 79

TRAMPA DE GRASA

«continuación»

	Lentes de seguridad	<p>11. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias de modo que las mismas queden completamente cubiertas. Hacer uso de guantes.</p> <p>12. Dejar reposar la solución desinfectante por un lapso de 10 minutos.</p> <p>13. No enjuagar.</p> <p align="center"><i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i></p> <p>1. Retirar la tapa de la trampa.</p> <p>2. Extraer los sobrenadantes con el colador.</p> <p>3. Retirar los restos de grasa suspendidos y coleccionar en bolsas de polietileno negro.</p>
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Diaria	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	5 - 10 minutos	
LDP	10 - 15 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-42: Control de limpieza y desinfección – Trampa de grasa		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-14

Versión: 01

IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA (ESCOBAS, ESCOBILLONES, RECOGEDORES, JALADORES, ESPONJAS, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 27 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar todos los restos visibles y suciedad bajo chorro de agua a presión. 2. Rociar bajo chorro de agua a presión los implementos de limpieza desde los mangos hasta las cerdas. 3. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 4. Escobillar mangos y bases. Sumergir las bases que contienen las cerdas de escobillones, escobas y esponjas en solución de detergencia. 5. Mediante el uso de escobilla, refregar los mangos y las bases que sostienen las cerdas de escobillones y escobas. Para el caso de las esponjas restregarlas. 6. Limpiar las cerdas sumergiéndolas en solución de detergencia y frotar las mismas con la parte inferior del recipiente. 7. Enjuagar con abundante y dejar escurrir. 8. Aplicar solución de desinfección mediante el uso de un pulverizador. 9. No enjuagar. 10. Dejar orear.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Espátula	Delantal de plástico	
Esponja de uso exclusivo	Guantes de neopreno	
Pulverizador	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-14

Versión: 01

IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA (ESCOBAS, ESCOBILLONES, RECOGEDORES, JALADORES, ESPONJAS, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 28 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia	
LDS	Diaria
Tiempo estimado	
LDS	5 - 10 minutos
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro	
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura	

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-15

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 29 de 79

SILLAS, BANCOS Y ESCALERAS MÓVILES

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	1. Trasvasar las soluciones de detergencia y desinfección a pulverizadores rotulados. 2. Utilizar un paño limpio seco o ligeramente húmedo, para eliminar la suciedad incrustada o polvo. Empezar desde las partes internas y externas, bordes, esquinas, patas de arriba hacia abajo. 3. Si hay alguna suciedad incrustada use paño húmedo, solo use escobilla de cerdas suaves o esponja no abrasiva. 4. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 5. Restregar con esponja y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 6. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de residuos de detergente. 7. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. 8. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. 9. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de residuos de desinfectante. 10. Secar con ayuda de un paño limpio o papel toalla.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Espátula	Delantal de plástico	
Esponja de uso exclusivo	Guantes de neopreno	
Paños wypall	Lentes de seguridad	
Pulverizador		



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-15

Versión: 01

SILLAS, BANCOS Y ESCALERAS MÓVILES

Fecha: 09/07/17

Página 30 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia	
LDS	Diaria
LDP	Semanal
Tiempo estimado	
LDS	5 - 10 minutos
LDP	10 - 15 minutos
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro	
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura	

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-16

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 31 de 79

CÁMARAS DE FRÍO

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza / Personal de Almacenes</i>
Detergente	Concentración	<p>1. Coordinar con mantenimiento antes y después para apagar momentáneamente las cámaras y pasar los productos de la cámara a limpiar a otra cámara, si fuese posible, sino moverlos hacia un lado de la cámara y limpiar el lado vacío primero; luego proceder de la misma forma con el otro lado de la cámara. No se deben dejar expuestos los productos a condiciones ambientales. TENER CUIDADO CON LA CONTAMINACION CRUZADA.</p> <p>2. Si al interior de la cámara, se evidencia acumulación de excesiva de bloques de hielo, no picar, pues malograría el equipo. Dejar descongelar (Sólo cuando se han retirado todos los alimentos a otra cámara).</p> <p>3. Con ayuda de paños de limpieza, escobillas o escobas, (según sea el caso), retirar los restos de alimentos, hielo, etc. que se encuentran en las superficies. No olvidar limpiar las partes internas de los jebes de las puertas.</p> <p>4. Lavar las cámaras en el siguiente orden: Techos, paredes, anaqueles, cortinas, puertas, y al final pisos.</p> <p>5. Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador o paño de limpieza según sea el caso, empezando desde las zonas más altas a las zonas más bajas y de las zonas internas a las externas. No olvidar limpiar los jebes de las puertas, esquinas y uniones. Si el caso requiere restregar suavemente con ayuda de una escobilla de cerdas suaves o esponjas abrasivas.</p> <p>6. Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza o abundante agua y un jalador de agua, según sea el caso.</p>
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de piso	Balde de plástico	
Escoba de piso	Manguera	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-16

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 32 de 79

CÁMARAS DE FRÍO

«continuación»

Espátula Esponja abrasiva de uso exclusivo Jalador de piso Paños wypall Pulverizadores	Delantal de plástico Guantes de neopreno Lentes de seguridad Casaca térmica	7. Aplicar solución de desinfección con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza (aplicar en partes internas o externas que estén en contacto directo o indirecto con alimentos. Dejar actuar. 8. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 5 minutos. 9. Retirar la solución desinfectante con ayuda de paños de limpieza o abundante agua y un jalador de agua, según sea el caso. 10. Proceder a la limpieza de pisos según instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-IN-01: Pisos, sólo en el caso que se cuente con sistema de desagüe, cuando no se tiene alimentos dentro de la cámara y ésta se encuentre apagada. 11. Dejar secar al aire libre, en caso se queden manchas de agua, secar con paños limpios y secos. 12. Montar las piezas que se retiraron. Encender la cámara. Dejar enfriar y proceder a regresar los alimentos.	
(CUÁNDO?): Frecuencia			
LS	Diaria		
LDP	Semanal (Refrigeración)		
LDP	Quincenal (Congelación)		
Tiempo estimado			
LS	5 - 10 minutos		
LDP	30 - 60 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores		(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de almacenes Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cámaras de frío			
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-17


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 33 de 79

MESAS DE TRABAJO

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trasvasar las soluciones de detergencia y desinfección a pulverizadores rotulados. 2. Retirar todos los elementos de la mesa de trabajo; y cualquier partícula o restos de suciedad con ayuda de un paño húmedo cuando sea necesario. 3. Humedecer las superficies inferiores y superiores con agua para ablandar el pegoteado, incluyendo las orillas y los bordes, luego esquinas y patas. 4. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 5. Restregar con esponja y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 6. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de residuos de detergente.* 7. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. 8. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. 9. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de residuos de desinfectante. 10. Secar con ayuda de un paño limpio o papel toalla. 11. Pulverizar la superficie con alcohol.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desincrustante	Puro	
Alcohol etílico 70 °GL	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza/EPP utilizados		
Escobilla de mano	Balde de plástico	
Esponja no abrasiva	Manguera	
Espátula de uso exclusivo	Delantal de plástico	
Pulverizadores	Guantes de neopreno	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-17
		Versión: 01
	MESAS DE TRABAJO	Fecha: 09/07/17
		Página 34 de 79

«continuación»

Paños wypall	Lentes de seguridad	<p>12.* Semanalmente luego de haber realizado los pasos del 1 al 6 de limpieza y desinfección, aplicar el desincrustante.</p> <p>13. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos.</p> <p>14. Rasquetear y restregar con esponja o espátula de uso exclusivo hasta la eliminación de las presencias calcáreas adheridas a las superficies.</p> <p>15. Enjuagar con agua a presión suficiente retirando los restos de desincrustante, y proseguir con los pasos del 7 al 12 de la limpieza y desinfección.</p>	
(CUÁNDO?): Frecuencia			
LDS	Antes y después de usar / Cambiar de alimento / Cada vez que sea necesario	<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>	
LDP	Diaria		
Tiempo estimado		<p>1. Retirar cualquier partícula o resto de suciedad de la mesa de trabajo; con ayuda de un paño húmedo cuando sea necesario.</p> <p>2. Aplicar mediante pulverizador la solución de detergencia y refregar con esponja, cuando sea necesario.</p> <p>3. Pasar paño wypall humedecido para retirar el detergente. Enjuagar.</p> <p>4. Aplicar mediante pulverizador la solución de desinfección y esparcirla con paño limpio. No enjuagar.</p> <p>5. Dejar secar.</p>	
LDS	1 - 5 minutos		
LDP	15 - 25 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores		(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-35 (Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración). HCSJD-FR-39 (Control de limpieza y desinfección - Cocina fría). HCSJD-FR-37 (Control de limpieza y desinfección- Cocina caliente y distribución)			
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-18

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 35 de 79

TABLAS DE PICAR

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	1. Retirar cualquier residuo adherido a la tabla con agua caliente a presión por ambos lados. 2. Refregar bajo chorro con agua caliente y escobilla por un lapso de 20 segundos por ambos lados. 3. Aplicar la solución de detergente de acuerdo a la dosificación establecida. 4. Escobillar cuidadosamente por ambos lados durante 20 segundos o hasta retirar todos los residuos adheridos a las superficies. Sumergir frecuentemente la escobilla en la solución de detergente para lograr la humectabilidad adecuada. 5. Enjuagar con agua caliente hasta eliminación total de la solución de detergente. 6. Escurrir por 10 segundos en forma vertical.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	200 ppm (50 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		7. Aplicar la solución de desinfección con ayuda de un pulverizador, de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias, por ambos lados de la tabla. 8. Dejar reposar la solución desinfectante por un lapso de 3 minutos. 9. No enjuagar.
Escobilla de mano Esponja no abrasiva	Guantes de neopreno Delantal de plástico Lentes de seguridad	<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
		1. Semanalmente luego de haber realizado los pasos del 1 al 6 de LDS, aplicar el desincrustante. 2. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos.



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-18

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 36 de 79

TABLAS DE PICAR

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia		3. Rasquetear y restregar con esponja o espátula de uso exclusivo hasta la eliminación de las presencias calcáreas adheridas a las superficies.
LDS	Antes y después de usar / Cambiar de alimento / Cada vez que sea necesario	4. Enjuagar con agua a presión suficiente retirando los restos de desincrustante, y proseguir con los pasos del 7 al 12 de la limpieza y desinfección.
LDP	Diaria	
Tiempo estimado		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
LDS	1 - 5 minutos	1. Luego de realizar los pasos del 1 al 5, sumergir las tablas de picar en solución de hipoclorito de sodio al 8% (200ppm) hasta el inicio de jornada de trabajo del día siguiente o por un periodo mínimo de 12 horas. 2. Antes de emplear la tabla nuevamente, enjuagar con agua caliente. 3. Escurrir en forma vertical.
LDP	Mínimo 12 horas	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración		
HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.		
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación
		Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-19

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 37 de 79

RECIPIENTES DE PLÁSTICO (JARRAS, BALDES, TAPERS, BANDEJAS)

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección	
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>	
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desocupar los recipientes. 2. Retirar cualquier residuo con agua a presión. 3. Aplicar la solución de detergente de acuerdo a la dosificación establecida. 4. Refregar con esponja hasta la eliminación total de los restos adheridos a las superficies. 5. Enjuagar bajo chorro de agua hasta eliminación total de la solución de detergente. 6. Aplicar la solución desinfectante, de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. 7. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. 8. Enjuagar bajo chorro de agua hasta eliminación total de la solución de desinfectante. 9. Dejar orear inclinados. 	
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)		
Desinfectante	Concentración		
Hipoclorito de sodio al 8%	100 ppm (25 ml en 20 L de agua)		
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados			
Esponja no abrasiva	Guantes de neopreno Delantal de plástico Lentes de seguridad		
			<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
			<ol style="list-style-type: none"> 1. Luego de realizar los pasos del 1 al 5, sumergir los recipientes de plástico en solución de hipoclorito de sodio al 8% (150 ppm). 2. Dejar reposar los recipientes en solución desinfectante por un periodo de 10-15 minutos. 3. No enjuagar.



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-19

Versión: 01

RECIPIENTES DE PLÁSTICO (JARRAS, BALDES, TAPERS, BANDEJAS)

Fecha: 09/07/17

Página 38 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia		4. Dejar orear. 5. Colocar boca debajo de forma ordenada sobre la estantería.
LDS	Antes y después de usar / Cada vez que sea necesario	
LDP	Diaria (Al finalizar el día)	
Tiempo estimado		
LDS	1 - 5 minutos	
LDP	15 - 25 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.		

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio
de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-20

Versión: 01

JABAS Y PARIHUELAS DE PLASTICO, Y PARTES MOVIBLES DE EQUIPOS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

Fecha: 09/07/17

Página 39 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar todos los restos visibles y humedecer las superficies internas y externas con agua limpia para ablandar el pegoteado. 2. Aplicar la solución de detergente de acuerdo a la dosificación establecida. 3. Dejar reposar la solución de detergente por un lapso de 3 minutos. 4. Rasquetear con escobilla de mano, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 5. Enjuagar con agua mediante el uso de una manguera a presión suficiente de modo que el agua arrastre totalmente la solución de detergente. 6. Aplicar la solución desinfectante, de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. 7. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. 8. No enjuagar. 9. Dejar secar al ambiente.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	100 ppm (25 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano Esponja no abrasiva Espátula de uso exclusivo	Baldes de plástico Manguera Delantal de plástico Guantes de neopreno Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-20

Versión: 01

JABAS Y PARIHUELAS DE PLASTICO, Y PARTES MOVIBLES DE EQUIPOS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

Fecha: 09/07/17

Página 40 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia	
LDS	Semanal / Cada vez que sea necesario
Tiempo estimado	
LDS	1 - 5 minutos
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa
Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro	
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración	
HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría	
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.	

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-21

Versión: 01

UTENSILIOS MENORES (CUCHARONES, ESPUMADERAS, BOWLS, RALLADORES, BANDEJAS, MOLDES, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 41 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i> 1. Retirar cualquier residuo sólido adherido a los utensilios. 2. Refregar bajo chorro con abundante agua a presión. 3. Aplicar la solución de detergente de acuerdo a la dosificación establecida. 4. Con esponja o escobilla de mano, refregar las superficies utilizando la solución de detergencia hasta eliminar la suciedad. 5. Enjuagar con abundante agua. 6. Preparar la solución de desinfección, de acuerdo a la dosificación establecida; y sumergir los utensilios. 7. Dejar reposar los utensilios en solución desinfectante por un periodo de 5 minutos. 8. Escurrir y orear. No enjuagar. 9. Dejar secar al ambiente.
Detergente	Concentración	
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	100 ppm (25 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Guantes de neopreno	
Esponja no abrasiva	Delantal de plástico	
	Lentes de seguridad	
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Semanal / Cada vez que sea necesario	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-21

Versión: 01

UTENSILIOS MENORES (CUCHARONES, ESPUMADERAS, BOWLS, RALLADORES, BANDEJAS, MOLDES, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 42 de 79

«continuación»

Tiempo estimado	
LDS	1 - 5 minutos
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro	
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración	
HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría	
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.	

Elaborado por: Ejecutante

Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación

Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-22

Versión: 01

UTENSILIOS DE COCINA (OLLAS, SARTENES, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 43 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	<p>1. Eliminar los restos de alimentos adheridos a estos utensilios. No desechar estos residuos al sumidero sino al tacho de basura. (Evitar obstruir los desagües).</p> <p>2. En el caso de restos de aceite, verter éstos ya sea en un tacho especial para estos residuos o en bolsas gruesas de desecho (Nunca eliminar los aceites por el desagüe o sumidero).</p> <p>3. En el caso de restos de comida remojar los utensilios como se detalla a continuación:</p> <p>a. CARBOHIDRATOS (Postres, productos de pastelería, arroz, fideos, legumbres, etc.) remojo con agua tibia.</p> <p>b. PROTEINAS, GRASA (Guisos, huevos, pescados, lácteos, etc. remojo en solución de detergencia.</p> <p>4. Para el caso de ollas o sartenes con abundante presencia de grasa aplicar desengrasante; dejar actuar el tiempo recomendado por el fabricante y restregar.</p> <p>5. Para el lavado manual proceder según el instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-IN-24: Menaje - Lavado Manual (3 Pozas).</p> <p>6 Si se emplea máquina lavavajillas proceder según el instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-IN-23: Menaje - Lavado Mecánico (Máquina Lavavajillas).</p>
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desengrasante	Puro	
Desincrustante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	100 ppm (25 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano Esponja no abrasiva Espátula de uso exclusivo Pulverizadores Paños wypall	Guantes de neopreno Delantal de plástico Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-22

Versión: 01

UTENSILIOS DE COCINA (OLLAS, SARTENES, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 44 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia		<p><i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i></p> <p>1. Sumergir los utensilios a ser tratados en la solución desincrustante y dejar actuar por 5 minutos. Restregar de ser necesario.</p> <p>2. Retirar la solución bajo el chorro de agua o por inmersión en agua limpia. Repetir la operación, de ser necesario. 3. Dejar secar en estantes, escurridores, o al medio ambiente.</p>
LDS	Diaria Antes y después de usar/ Cada vez que sea necesario	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	20 - 39 minutos	
LDP	15 - 25 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
<p>HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría</p> <p>HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.</p>		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-23

Versión: 01

MENAJE (VAJILLA , VASOS, TAZAS, CUBERTERÍA, ETC.) - LAVADO MECÁNICO (MÁQUINA LAVAVAJILLAS)

Fecha: 09/07/17

Página 45 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	<p>1. Retirar los residuos sólidos adheridos al menaje (Desconche). Remojar los objetos que tengan alimentos pegados o secos, y rociar con agua a presión sobre los platos, tazas, etc. por ambos lados; retirando la grasa y lo que pueda quedar de alimentos.</p> <p>2. Cargar las bandejas de lavado correctamente. Verificar que todas las superficies están expuestas a la acción de los rociadores, de manera que el menaje guarde una posición fija y no puedan volcarse. Los recipientes tales como vasos, tazas, etc., se colocan boca abajo. Las piezas de vajilla con mucha forma o rebajes se colocan en posición inclinada, a fin de que el agua pueda escurrir en éstas. Los cubiertos se colocan ordenadamente en el receptáculo para tal fin.</p> <p>3. Colocar el cesto de menaje y cubertería en el equipo.</p> <p>4. Programar el ciclo de lavado según sea el caso, considerar que cada ciclo consta de: Pre lavado, Lavado, Aclarado intermedio, Aclarado y Secado. Verificar tiempo y temperatura. Se manejan los siguientes ciclos de lavado:</p> <p>*Delicado 40°C, para vajilla, vasos, cubiertos y plásticos sensibles a elevadas temperaturas.</p> <p>*Eco 50°C, para vajilla y cubiertos mezclados.</p> <p>*Intensivo 80-85°C, para vajilla, vasos, cubiertos y plásticos no sensibles a elevadas temperaturas. Este ciclo de lavado es el que mayormente se emplea.</p>
Detergente industrial biodegradable	20ml -25 ml /cámara de detergente	
Abrillantador	3m - 5ml / depósito de abrillantador	
Desinfectante	Concentración	
-	-	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Máquina Lavavajillas	Guantes de neopreno Delantal de plástico Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-23

Versión: 01

**MENAJE (VAJILLA , VASOS, TAZAS, CUBERTERÍA, ETC.) - LAVADO MECÁNICO
(MÁQUINA LAVAVAJILLAS)**

Fecha: 09/07/17

Página 46 de 79

«continuación»

		<p>5. Dejar actuar el tiempo indicado para cada ciclo de lavado.</p> <p>6. Comprobar si quedan objetos sucios en la bandeja de lavado después del proceso. En caso se encuentren objetos sucios lavar nuevamente y verificar cual fue el fallo de proceso.</p> <p>7. Retirar los cestos de menaje y cubertería, considerar primero la vajilla del cesto inferior y a continuación la del cesto superior. Dejar orear por 30 segundos.</p> <p>8. Colocar el menaje y cubertería en la estantería</p>
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Diario	
Tiempo estimado		
LDS	20 - 39 minutos dependiendo del ciclo de lavado	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-38: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	---	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-24

Versión: 01

MENAJE (VAJILLA , VASOS, TAZAS, CUBERTERÍA, ETC.) - LAVADO MANUAL (3 POZAS)

Fecha: 09/07/17

Página 47 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	1. Retirar manualmente cualquier todo resto grosero o adherido al menaje. No desechar estos residuos al sumidero sino al tacho de basura. 2. Refregar las superficies, con agua caliente a presión y esponja por un lapso de 20 segundos. 3. Lavar los objetos con solución de detergente de acuerdo a la dosificación establecida, restregando manualmente para evitar que queden restos de alimentos, grasas, etc. en ellos. 4. Escobillar y rasquetear las superficies cuidadosamente durante 20 segundos o hasta retirar todos los restos adheridos a las mismas. Sumergir frecuentemente la escobilla en la solución de detergente para lograr la humectabilidad adecuada.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	5. Cambiar la solución de limpieza cuando ya no tenga espuma o esté sucia. 6. Sumergir los objetos en agua de enjuague o bajo chorro de agua (no recomendado por el alto consumo de agua). 7. Proceder a sumergir todos los objetos en la solución de desinfección el tiempo que indica el producto 8. Dejar reposar el menaje en solución desinfectante por un periodo de 5 minutos.
Hipoclorito de sodio al 8%	100 ppm (25 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		9. Enjuagar con agua caliente hasta eliminación total de la solución de desinfectante (Sólo si el desinfectante lo requiere).
Escobilla de mano Esponja no abrasiva	Guantes de neopreno Delantal de plástico	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-24

Versión: 01

MENAJE (VAJILLA , VASOS, TAZAS, CUBERTERÍA, ETC.) - LAVADO MANUAL (3 POZAS)

Fecha: 09/07/17

Página 48 de 79

«continuación»

	Lentes de seguridad	10. Dejar escurrir boca abajo.	
		<p>Organizar Raspar uno encima del otro en un escurridor o estante equivalente</p> <p>Lavar Enjuagar Desinfectar</p> <p>Secar al aire en un escurridor inclinado para drenaje o estante de rejilla</p>	
(CUÁNDO?): Frecuencia			
LDS	Diario / Cada vez que sea necesario		
Tiempo estimado			
LDS	5 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa		
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-38: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios			
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación		



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-25

Versión: 01

COCHES TÉRMICOS DE SERVICIO Y TRANSPORTE DE PLATOS PREPARADOS

Fecha: 09/07/17

Página 49 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trasvasar las soluciones de detergencia y desinfección a pulverizadores rotulados. 2. Desconectar el equipo. 3. Desmontar las partes movibles, bandejas y todos los elementos de los coches; a su vez retirar cualquier partícula o resto de suciedad con ayuda de un paño húmedo cuando sea necesario. 4. Humedecer las superficies inferiores y superiores con agua para ablandar el pegoteado, incluyendo las orillas y los bordes, luego esquinas y patas. 5. Aplicar la solución de detergente, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. 6. Restregar con esponja y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 7. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de residuos de detergente. 8. Aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. 9. Dejar reposar la solución desinfectante por un lapso de 3 minutos. 10. Enjuagar con abundante agua hasta la eliminación total de residuos de desinfectante. 11. Secar con ayuda de un paño limpio o papel toalla.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Alcohol etílico 70 °GL	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Esponja no abrasiva	Manguera	
Espátula de uso exclusivo	Delantal de plástico	
Pulverizadores	Guantes de neopreno	
Paños wypall	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-25

Versión: 01

COCHES TÉRMICOS DE SERVICIO Y TRANSPORTE DE PLATOS PREPARADOS

Fecha: 09/07/17

Página 50 de 79

«continuación»

		12. Pulverizar la superficie con alcohol.
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Antes y después de usar / Cambiar de alimento / Cada vez que sea necesario	
Tiempo estimado		
LDS	1 - 5 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución.		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-26

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 51 de 79

MESAS Y SILLAS DE SERVICIO

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Limpieza</i>
Detergente	Concentración	1. Trasvasar las soluciones de detergencia y desinfección a pulverizadores rotulados. 2. Retirar todo objeto que se encuentre sobre la superficie. 3. En superficies lavables utilizar paño limpio seco o ligeramente húmedo, para eliminar la suciedad incrustada o polvo. Empezar desde las partes internas y externas, bordes, esquinas, patas de arriba hacia abajo. De ser necesario utilizar espátula. En superficies de madera no mojar. Limpiar el polvo con paño seco. Si existiera alguna suciedad incrustada, limpiar con un paño húmedo bien exprimido pero sólo la parte manchada.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	4. En las sillas de plástico, aplicar la solución de detergente, usando un pulverizador o un paño previamente empapado en la solución. 5. Si el caso requiere restregar las hendiduras con escobillas de cerdas suaves. Restregar con esponja y rasquetear con espátula de ser necesario, hasta la eliminación de los restos adheridos a las superficies. 6. Enjuagar con agua limpia mediante el uso de un paño humedecido con agua. Lavar y escurrir el paño constantemente.
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		7. En superficie de mesas, aplicar la solución de desinfección de acuerdo a la dosificación establecida; una vez que las superficies estén completamente limpias. 8. Dejar reposar la solución de desinfección por un lapso de 3 minutos. 9. Enjuagar con agua limpia mediante el uso de un paño humedecido con agua. Lavar y escurrir el paño constantemente.
Escobilla de mano Esponja no abrasiva Espátula de uso exclusivo	Baldes de plástico Manguera Delantal de plástico	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-26

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 52 de 79

MESAS Y SILLAS DE SERVICIO

«continuación»

Paños wypall	Lentes de seguridad	<p><i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Servicio</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Retirar todos los elementos de la mesa o silla. Con ayuda de un paño húmedo cuando sea necesario, retirar cualquier partícula o resto de suciedad de la mesa o silla. Aplicar mediante pulverizador la solución de detergencia y refregar con paño wypall de uso exclusivo, cuando sea necesario. Pasar paño wypall humedecido para retirar el detergente. Enjuagar. Repetir dicha actividad las veces que sean necesarias. Aplicar mediante pulverizador la solución de desinfección y esparcirla con paño limpio. No enjuagar. Dejar secar. 		
Pulverizadores	Guantes de neopreno			
(CUÁNDO?): Frecuencia				
LDS	Antes y después de usar / Cambiar de alimento / Cada vez que sea necesario			
LDP	Diaria			
Tiempo estimado				
LDS	1 - 5 minutos			
LDP	15 - 25 minutos			
(QUIÉN?): Ejecutores				(QUIÉN?): Supervisa
Personal de servicio Personal de limpieza	Encargado del Servicio de Alimentación			
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro				
HCSJD-FR-34: Control de limpieza y desinfección – infraestructura				
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador		



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-27


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 53 de 79


EQUIPOS MENORES DESMONTABLES (LICUADORA, BATIDORA, AMASADORA, PROCESADOR, EXPRIMIDOR DE CÍTRICOS, PICATODO, MIXER, WAFLERA, MOLEDORA DE CARNE, CORTADORA DE FIAMBRES, PELADORA DE PAPAS, ETC.)

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, tapas, etc.) para lavarse aparte. 3. Las partes fijas (motores) no se lavan, solo se limpian las partes externas con paños limpios y secos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes movibles, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas o escobillas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Tener en cuenta las siguientes consideraciones: a. MOLEDORA DE CARNE , tener especial cuidado con los tornillos sin fin, tamizado, etc. b. PELADORA DE PAPAS , efectuar la limpieza del interior y tapa restregando con esponja o paño: la canasta filtrante se restriega con lana de acero o escobilla de cerdas duras; evitar que queden restos de los artículos de limpieza en las canastas filtrantes. c. CORTADORA DE FIAMBRES , pulverizar sobre el aparato y piezas desarmadas el detergente o desengrasante diluido, restregar con esponja o paño absorbente. CUIDE DE NO CORTARSE.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desincrustante	Puro	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	100 ppm (25 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano	Baldes de plástico	
Esponja no abrasiva	Guantes de neopreno	
Espátula de uso exclusivo	Delantal de plástico	
Escobilla de cerdas duras	Lentes de seguridad	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-27
		Versión: 01
	EQUIPOS MENORES DESMONTABLES (LICUADORA, BATIDORA, AMASADORA, PROCESADOR, EXPRIMIDOR DE CÍTRICOS, PICATODO, MIXER, WAFLERA, MOLEDORA DE CARNE, CORTADORA DE FIAMBRES, PELADORA DE PAPAS, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 54 de 79

«continuación»

Lana de acero		<p>d. PROCESADOR, LICUADORA, MIXER, ETC., tener especial cuidado con las cuchillas.</p> <p>e. WAFLERA, utilizar papel toalla para absorber el exceso de aceite y retirar los restos visibles. No usar herramientas puntiagudas que podrían rayar la superficie antiadherente.</p> <p>6. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso.</p>
Pulverizadores		
Paños wypall		
(CUÁNDO?): Frecuencia		<p>7. Sumergir en la solución de desinfección las partes movibles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no movibles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos.</p> <p>8. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución desinfectante.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso.</p> <p>9. Dejar secar en estantes, escurridores o al medio ambiente, protegidos de la contaminación. Secar las partes no movibles con paño seco. Dejar secar muy bien para evitar se oxiden las partes.</p>
LDS	Diaria Antes y después de usar / Cada vez que sea necesario	
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		<p><i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i></p> <p>1. Una vez lavado el equipo, proceder a rociar la solución desincrustante, o remojar las partes movibles en ella. Dejar actuar por 3 minutos y con un paño limpio y seco, restregar.</p>
LDS	20 - 36 minutos	
LDP	15 - 25 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-27
		Versión: 01
	EQUIPOS MENORES DESMONTABLES (LICUADORA, BATIDORA, AMASADORA, PROCESADOR, EXPRIMIDOR DE CÍTRICOS, PICATODO, MIXER, WAFLERA, MOLEDORA DE CARNE, CORTADORA DE FIAMBRES, PELADORA DE PAPAS, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 55 de 79

«continuación»

Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	<p>2. Retirar la solución bajo el chorro de agua o por inmersión en agua limpia. Repetir la operación, de ser necesario.</p> <p>3. Dejar secar al aire libre, escurriendo. Evitar que se empoce el agua para que el equipo no se oxide.</p>
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración		
HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-28

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 56 de 79

CONTENEDORES CALIENTES (HERVIDORES, CAFETERAS, TERMOS, ETC.)

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios	(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados	<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, tapas, vasos, etc.) para lavarse aparte. 3. Las partes fijas (motores) no se lavan, solo se limpian las partes externas con paños limpios y secos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes movibles, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas o escobillas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Tener en cuenta las siguientes consideraciones: <ol style="list-style-type: none"> a. CAFETERA, las boquillas de las cafeteras para calentar leche, lavarlas con agua hirviendo después de uso, para evitar que se quede restos de leche adherida. 6. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 7. Sumergir en la solución de desinfección las partes movibles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no movibles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 8. Tener en cuenta las siguientes consideraciones para la desinfección: <ol style="list-style-type: none"> a. TERMO, se desinfectan con agua hirviendo.
Concentración	
Detergente industrial biodegradable	
Desincrustante	
Desinfectante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, tapas, vasos, etc.) para lavarse aparte. 3. Las partes fijas (motores) no se lavan, solo se limpian las partes externas con paños limpios y secos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes movibles, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas o escobillas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Tener en cuenta las siguientes consideraciones: <ol style="list-style-type: none"> a. CAFETERA, las boquillas de las cafeteras para calentar leche, lavarlas con agua hirviendo después de uso, para evitar que se quede restos de leche adherida. 6. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 7. Sumergir en la solución de desinfección las partes movibles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no movibles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 8. Tener en cuenta las siguientes consideraciones para la desinfección: <ol style="list-style-type: none"> a. TERMO, se desinfectan con agua hirviendo.
Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados	
Esponja no abrasiva	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, tapas, vasos, etc.) para lavarse aparte. 3. Las partes fijas (motores) no se lavan, solo se limpian las partes externas con paños limpios y secos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes movibles, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas o escobillas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Tener en cuenta las siguientes consideraciones: <ol style="list-style-type: none"> a. CAFETERA, las boquillas de las cafeteras para calentar leche, lavarlas con agua hirviendo después de uso, para evitar que se quede restos de leche adherida. 6. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 7. Sumergir en la solución de desinfección las partes movibles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no movibles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 8. Tener en cuenta las siguientes consideraciones para la desinfección: <ol style="list-style-type: none"> a. TERMO, se desinfectan con agua hirviendo.
Pulverizadores	
Paños wypall	
Baldes de plástico	
Guantes de neopreno	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, tapas, vasos, etc.) para lavarse aparte. 3. Las partes fijas (motores) no se lavan, solo se limpian las partes externas con paños limpios y secos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes movibles, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas o escobillas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Tener en cuenta las siguientes consideraciones: <ol style="list-style-type: none"> a. CAFETERA, las boquillas de las cafeteras para calentar leche, lavarlas con agua hirviendo después de uso, para evitar que se quede restos de leche adherida. 6. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 7. Sumergir en la solución de desinfección las partes movibles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no movibles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 8. Tener en cuenta las siguientes consideraciones para la desinfección: <ol style="list-style-type: none"> a. TERMO, se desinfectan con agua hirviendo.
Delantal de plástico	
Lentes de seguridad	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, tapas, vasos, etc.) para lavarse aparte. 3. Las partes fijas (motores) no se lavan, solo se limpian las partes externas con paños limpios y secos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes movibles, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas o escobillas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Tener en cuenta las siguientes consideraciones: <ol style="list-style-type: none"> a. CAFETERA, las boquillas de las cafeteras para calentar leche, lavarlas con agua hirviendo después de uso, para evitar que se quede restos de leche adherida. 6. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 7. Sumergir en la solución de desinfección las partes movibles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no movibles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 8. Tener en cuenta las siguientes consideraciones para la desinfección: <ol style="list-style-type: none"> a. TERMO, se desinfectan con agua hirviendo.



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-28

Versión: 01

CONTENEDORES CALIENTES (HERVIDORES, CAFETERAS, TERMOS, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 57 de 79

«continuación»

(CUÁNDO?): Frecuencia		<p>b. CAFETERA, sus partes desmontables que tienen contacto con el café o leche, se desinfectan con agua hirviendo.</p> <p>9. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución desinfectante.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso.</p> <p>10. Dejar secar en estantes, escurridores o al medio ambiente, protegidos de la contaminación. Secar las partes no movibles con paño seco.</p>
LDS	<p>Diaria</p> <p>Antes y después de usar/ Cada vez que sea necesario</p>	
LDP	<p>Semanal</p>	
Tiempo estimado		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i>
LDS	20 - 36 minutos	<p>1. Tener especial cuidado con las cafeteras y termos. Verificar que el agua de suministro de la red para estos equipos, no sea agua dura, en caso lo sea tener especial cuidado de preguntar al fabricante o dejar que personal de éstos, sea quien realice la remoción de sarro.</p> <p>2. En caso que los equipos presentasen sarro en las partes internas; una vez lavado el equipo, proceder a rociar la solución desincrustante, o remojar las partes movibles en ella. Dejar actuar por 3 minutos y con un paño limpio y seco, restregar.</p> <p>3. Retirar la solución bajo el chorro de agua o por inmersión en agua limpia. Repetir la operación, de ser necesario.</p> <p>4. Dejar secar al aire libre, escurriendo. Evitar que se empoce el agua para que el equipo no se oxide.</p>
LDP	15 - 25 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores		<p>2. En caso que los equipos presentasen sarro en las partes internas; una vez lavado el equipo, proceder a rociar la solución desincrustante, o remojar las partes movibles en ella. Dejar actuar por 3 minutos y con un paño limpio y seco, restregar.</p> <p>3. Retirar la solución bajo el chorro de agua o por inmersión en agua limpia. Repetir la operación, de ser necesario.</p> <p>4. Dejar secar al aire libre, escurriendo. Evitar que se empoce el agua para que el equipo no se oxide.</p>
(QUIÉN?): Supervisa		
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación
		Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-29


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 58 de 79

HORNO MICROONDAS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios	(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección		
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados	<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>		
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar todas las partes desmontables (rejillas, plato, etc.) para lavarse aparte. 3. Lavar con agua y solución de detergente las partes internas con paños limpios, húmedos y bien exprimidos. 4. Lavar por inmersión en solución de detergente todas las partes desmontables, preparada de acuerdo a la dosificación establecida. Restregar con esponjas con cuidado de no rayar las superficies. 5. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución de detergente.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 6. Sumergir en la solución de desinfección las partes móviles, y aplicar la solución desinfectante con ayuda de un pulverizador o paño a las partes no móviles. Dejar reposar por un lapso de 5 minutos. 7. Enjuagar bajo el chorro de agua o por inmersión hasta eliminación total de la solución desinfectante.; o con paño húmedo bien exprimido, de ser el caso. 8. Dejar secar al aire libre con un paño limpio y seco, o muy bien exprimido. 9. Volver a colocar las partes móviles y reconectar el equipo. 	
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)		
Desengrasante	Puro		
Desinfectante	Concentración		
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)		
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados			
Esponja no abrasiva	Baldes de plástico		
Pulverizadores	Guantes de neopreno		
Paños wypall	Delantal de plástico Lentes de seguridad		

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-29
		Versión: 01
	HORNO MICROONDAS	Fecha: 09/07/17
		Página 59 de 79

«continuación»

		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i>	
(CUÁNDO?): Frecuencia		<ol style="list-style-type: none"> 1. Semanalmente limpiar con desengrasante, con ayuda de un paño limpio y bien exprimido (solo si presenta demasiada grasa). 2. Continuar con los pasos del 3 al 9. 	
LDS	Diaria Cada vez que sea necesario		
LDP	Semanal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tener especial cuidado con las cafeteras y termos. Verificar que el agua de suministro de la red para estos equipos, no sea agua dura, en caso lo sea tener especial cuidado de preguntar al fabricante o dejar que personal de éstos, sea quien realice la remoción de sarro. 2. En caso que los equipos presentasen sarro en las partes internas; una vez lavado el equipo, proceder a rociar la solución desincrustante, o remojar las partes móviles en ella. Dejar actuar por 3 minutos y con un paño limpio y seco, restregar. 3. Retirar la solución bajo el chorro de agua o por inmersión en agua limpia. Repetir la operación, de ser necesario. 4. Dejar secar al aire libre, escurriendo. Evitar que se empoce el agua para que el equipo no se oxide. 	
Tiempo estimado			
LDS	15 - 25 minutos		
LDP	25 - 30 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa		
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución			
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-30

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 60 de 79

EQUIPOS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> Retirar todos los alimentos y almacenarlos temporalmente en otro equipo de refrigeración. No se deben dejar expuestos a condiciones ambientales. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica, retirar las partes desmontables (parrillas, separadores, cubiteras, porta huevos, etc.) para lavarse aparte. Cubrir los elementos (enchufe, motor) que pueda ser peligroso que se mojen. Si el equipo tiene hielo, no picar, pues puede dañar el equipo. DEJAR DESCONGELAR. Con ayuda de paños de limpieza retirar los restos de alimentos, hielo, etc. que se encuentren en la superficie. No olvidar de limpiar las partes internas y los jebes de las puertas. Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador o paño de limpieza desde las zonas más altas a las zonas más bajas, de las zonas internas a las zonas externas, no olvidar de limpiar uniones, esquinas y jebes de las puertas. Si el caso lo requiere, restregar suavemente con ayuda de una escobilla o esponja. Proceder con la limpieza de las partes desmontables según instructivo de limpieza y desinfección HCSJD-INL-20: Jabas y Parihuelas De Plástico, y Partes Movibles de Equipos de Refrigeración y Congelación. Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos con agua o enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de cerdas suaves	Baldes de plástico	
Esponja abrasiva	Guantes de neopreno	
Espátula de uso exclusivo	Delantal de plástico	
Pulverizadores Paños wypall	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-30

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 61 de 79

EQUIPOS DE REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

«continuación»

		<p>9. Aplicar la solución de desinfección con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza (aplicar en partes internas, externas que estén en contacto directo o indirecto con alimentos. Dejar actuar por 3 minutos.</p> <p>10. Retirar el desinfectante con ayuda de paños de limpieza humedecidos con agua o enjuagar bajo chorro de agua o por inmersión.</p> <p>11. Dejar secar al aire libre, en caso se queden manchas de agua, secar con papel desechable.</p> <p>12. Montar las piezas móviles, enchufar el equipo, dejar que se enfríe y proceder a colocar los productos de regreso.</p>	
(CUÁNDO?): Frecuencia			
LDS	Diaria		
LDP	Semanal	<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>	
Tiempo estimado		<p>1. Para el mantenimiento diario, limpiar el equipo si se ha derramado algún producto o manchado estantes, paredes, jebes, etc.</p>	
LDS	15 - 25 minutos		
LDP	25 - 30 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores		(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración			
HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría			
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-31


Versión: 01

EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 62 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	1. Eliminar los restos de alimentos adheridos a estos utensilios. No desechar estos residuos al sumidero sino al tacho de basura. (Evitar obstruir los desagües). 2. Tomar en cuenta las siguientes consideraciones según el tipo de equipo: a. ESTUFAS
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	1. Desarmar accesorios y desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica (si fuese el caso), o cerrar las llaves de gas (si fuese el caso). Retirar las partes móviles (quemadores, rejillas, etc.). 2. De no ser posible desmontar los quemadores, proceder a retirar todo los restos de alimentos, grasa de su interior, proceder a lavar sin exceso de agua para no mojar los quemadores y pilotos (si es posible cubrir). 3. Con ayuda de una espátula, paño o papel desechable, retirar la suciedad (restos de alimentos grasa, etc.) de todo el equipo, partes bajas, rendijas, etc. Después de haber retirado toda la suciedad gruesa, proceder a retirar la bandeja interior para que allí se vayan todos los restos retirados. Recuerde no hacerlo antes porque si no toda la suciedad cae directamente al piso.
-		
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		4. Si las cocinas no presentan grasa acumulada preparar una solución de agua y detergente (caliente) y proceder a su lavado. 5. Si las cocinas presentan grasa con ayuda de un pulverizador aplicar el desengrasante, empezar desde arriba, los bordes, equinas y terminar en las partes bajas. Dejar actuar y restregar con esponjas abrasivas y espátulas.
Escobilla de mano de cerdas suaves	Guantes de neopreno	
Esponja abrasiva	Delantal de plástico	
Esponja de cerdas duras o metálica Espátula metálica	Lentes de seguridad Respirador	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-31
		Versión: 01
	EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 63 de 79

«continuación»

Escobilla metálica		<p>6. Enjuagar con paños limpios y húmedos exprimidos. Tener cuidado con las conexiones eléctricas o de gas. Evitar usar abundante agua.</p> <p>7. Secar los equipos con paños limpios secos, o muy bien exprimidos. Si quedan rayas del secado, eliminarlas con papel toalla desechable.</p> <p>8. Montar los equipos y conectarlos al suministro eléctrico o de gas si es necesario.</p> <p>9. Antes de proceder a abrir la llave de gas general, proceder a revisar constantemente las perillas para evitar riesgos de explosión. REVISAR QUE LAS PERILLAS DE GAS ESTEN CORRECTAMENTE CERRADAS PARA EVITAR RIESGOS DE EXPLOSION.</p>	
Pulverizadores			
Paños wypall			
(CUÁNDO?): Frecuencia			
LDS	Finalizado el turno / Cada vez que sea necesario		
Tiempo estimado			
LDS	20 - 36 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa		
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución			
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-31


Versión: 01

EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 64 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	4. Conectar el equipo, coloque agua en su interior y caliente. Con esa agua caliente, preparar una solución de detergente para lavar tanto el interior como el exterior del equipo. Tener cuidado con las partes eléctricas o conexiones. 5. De ser necesario, utilizar desengrasante. 6. Desconectar los equipos y enjuagar con abundante agua o con paños limpios y húmedos exprimidos. Tener cuidado con las conexiones eléctricas o de gas. Tener especial cuidado con las conexiones eléctricas o de gas. 7. Secar los equipos con paños limpios secos, o muy bien exprimidos. Si quedan rayas del secado, eliminarlas con papel toalla desechable.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
-	-	c. HORNOS, GRILLES 1. Estando fríos los equipos retirar los restos de alimentos o aceite para proceder a la limpieza. 2. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica o cierre las llaves del suministro de gas (según sea el caso). 3. Con ayuda de un paño o papel toalla desechable retirar la suciedad (restos de alimentos grasas, etc.). 4. Después de haber retirado toda la suciedad gruesa, proceder a retirar las rejillas y la bandeja interior (en el caso se tengan) para que allí se vayan todos los restos sacados. Recuerde no hacerlo antes porque si no toda la suciedad cae directamente al piso.
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano de cerdas suaves	Guantes de neopreno	
Esponja abrasiva	Delantal de plástico	
Esponja de cerdas duras o metálica	Lentes de seguridad	
Espátula metálica	Respirador	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-31
		Versión: 01
	EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 65 de 79

«continuación»

Escobilla metálica Pulverizadores Paños wypall		5. Conectar los equipos y proceder a precalentar por 5 minutos hasta una temperatura de 40°C a 60°C. Con ayuda de un pulverizador aplicar el desengrasante, empezar desde adentro hacia afuera, arriba hacia abajo, los bordes, esquinas y terminar en las partes bajas. Dejar actuar y restregar con esponjas abrasivas.
(CUÁNDO?): Frecuencia		6. En caso no se tenga el interior muy sucio., sólo proceder a limpiarlos con detergente y agua caliente (no abundante agua).
LDS	Finalizado el turno / Cada vez que sea necesario	7. En caso de hornos que presenten en su interior un enlozado que no soporte desengrasante, proceder a lavarlo con agua caliente y detergente, procediendo a esparcir la lavaza con un paño o esponja abrasiva. Tener especial cuidado con los enlozados, pues no se pueden rayas.
Tiempo estimado		8. Tener cuidado de no empapar las superficies con abundante agua ya que se puede estropear el equipo.
LDS	20 - 36 minutos	9. Lavar las partes desmontables con agua caliente y detergente en caso no presenten abundante grasa o desengrasante en caso presenten abundante grasa.
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	10. Desconectar los equipos y enjuague con abundante agua o paños limpios húmedos y bien exprimidos. Tener especial cuidado con las conexiones eléctricas o de gas.
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		11. Secar los equipos con paños limpios secos, o muy bien exprimidos. Si quedan rayas del secado, eliminarlas con papel toalla desechable.
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		12. Montar los equipos y conectarlos al suministro eléctrico o de gas si es necesario.
Elaborado por: Ejecutante		Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación
		Aprobado por: Administrador



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-31


Versión: 01

EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 66 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	d. FREIDORA
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	1. Estando fría la freidora descargar el aceite y filtrarlo o desecharlo según sea el caso. 2. Retirar la canasta filtradora, parrilla o cualquier otra parte movable del aparato que este en su interior, las que se lavan aparte. 3. Cargar la freidora con agua limpia y caliente encendiendo el equipo hasta alcanzar ebullición. 4. Mantener el equipo en ebullición 5 minutos. Apagar el equipo y descargar el agua del interior. TENER CUIDADO CON LAS QUEMADURAS 5. Volver a cargar la freidora con agua limpia y agregar desengrasante. Encender nuevamente y calentar suavemente hasta alcanzar temperatura de 40°C a 60°C. Apagar el equipo. 6. Proceder con el lavado con solución detergente.
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	7. Verter la lavaza en un recipiente y con ella lavar las partes móviles y la parte exterior. 8. Secar los equipos con paños limpios secos, o muy bien exprimidos. Si quedan rayas del secado, eliminarlas con papel toalla desechable.
-	-	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		9. Montar los equipos y conectarlos al suministro eléctrico o de gas si es necesario. 10. Antes de proceder a abrir la llave de gas general, proceder a revisar las perillas para evitar correr riesgos de explosión.
Escobilla de mano de cerdas suaves	Guantes de neopreno	
Esponja abrasiva Esponja de cerdas duras o metálica Espátula metálica	Delantal de plástico Lentes de seguridad Respirador	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-31
		Versión: 01
	EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 67 de 79

«continuación»

Escobilla metálica		<p>e. PLANCHA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los restos de alimentos. 2. Si tiene mucha suciedad precalentar el equipo y una vez que alcance una temperatura de 40°C a 60°C esparcir agua caliente y deje actuar. Raspar con una espátula metálica y eliminar el agua. 3. Después de haber retirado toda la suciedad gruesa, proceder a retirar la bandeja interior (en el caso que tenga) para que allí se vayan los restos retirados. Recuerde no hacerlo antes porque si no toda la suciedad cae directamente al piso. 4. Precalentar por 5 minutos hasta una temperatura de 40°C a 60°C. Con ayuda de un pulverizador aplicar el desengrasante, empezar desde adentro hacia afuera, arriba hacia abajo, los bordes, esquinas y terminar en las partes bajas. Dejar actuar y restregar con esponjas abrasivas. TENER ESPECIAL CUIDADO DE NO RAYAR LA SUPERFICIE DE LA PLANCHA. 5. Enjuague con abundante agua (tenga cuidado con las conexiones, pilotos). 6. Secar los equipos con paños limpios secos, o muy bien exprimidos. Si quedan rayas del secado, eliminarlas con papel toalla desechable. 7. Conectar. 8. Revise que las perillas estén cerradas antes de abrir la llave de gas. 	
Pulverizadores			
Paños wyfall			
(CUÁNDO?): Frecuencia			
LDS	Finalizado el turno / Cada vez que sea necesario		
Tiempo estimado			
LDS	20 - 36 minutos		
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa		
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación		
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro			
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución			
Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-31


Versión: 01

EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)

Fecha: 09/07/17

Página 68 de 79

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	f. PARRILLA
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los restos de alimentos con una esponja de cerdas duras o metálica sobre la parrilla para eliminar todos los productos pegados. 2. En caso sean parrillas movibles, retirar la parrilla y proceder a lavarla aparte. 3. Retirar todo el producto que pueda estar pegado en la parrilla con paño, esponja abrasiva, espátula, escobilla de metal o papel según sea el caso, antes de proceder a su lavado. 4. Después de haber retirado toda suciedad gruesa, proceder a retirar la bandeja interior (en caso que tengan) para que allí se vayan todos los restos retirados. Recuerde no hacerlo antes porque si no toda la suciedad cae directamente al piso. 5. Proceder con agua caliente y detergente a sacar toda la grasa de la parrilla. 6. En caso el equipo tenga mucha suciedad en las partes de acero inoxidable proceda a echar desengrasante y limpiar. TENER CUIDADO DE NO RAYAR EL ACERO. 7. Enjuagar con agua o paños húmedos bien exprimidos. Tener especial cuidado con las partes eléctricas y conexiones de gas según sea el caso.
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
-		
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Escobilla de mano de cerdas suaves	Guantes de neopreno	
Esponja abrasiva	Delantal de plástico	
Esponja de cerdas duras o metálica	Lentes de seguridad	
Espátula metálica	Respirador	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-31
		Versión: 01
	EQUIPOS CALIENTES (MARMITAS, PLANCHAS, PARILLAS, GRILL, SARTÉN VOLCABLE O BASCULANTE, HORNO Y BANDEJAS, FREIDORA, ESTUFA, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 69 de 79

«continuación»

Escobilla metálica		<p>8. Proceder a secar los equipos con paños húmedos bien exprimidos o paños secos. Si quedasen rayas de humedad, retirarlas con papel toalla descartable o paño seco.</p> <p>9. Conectar.</p> <p>10. Restablecer la conexión eléctrica o de gas no sin antes haberse percatado que las perillas estén cerradas para evitar riesgo de explosión.</p>
Pulverizadores		
Paños wypall		
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Finalizado el turno / Cada vez que sea necesario	
Tiempo estimado		
LDS	20 - 36 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-32


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 70 de 79

EQUIPOS DE CONTROL (BALANZA, TERMÓMETROS, ETC.)

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	a. BALANZA
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	1. En caso de ser una balanza con fuente de energía eléctrica, desenchufarla y cubrir las partes sensibles. Desmontar las partes tipo platillos, empaques, etc. y retirar la suciedad aplicando un paño húmedo. 2. Lavar las partes desmontables de la balanza con agua y detergente, restregar si hace falta. 3. Aplicar al equipo, solución detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos en agua y pulverizador.
Desinfectante	Concentración	4. Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos y exprimidos en agua.
Alcohol etílico 70° GL	Puro	5. Desinfectar, sólo las partes que están en contacto con alimentos a través de un pulverizador o paño de limpieza con solución de desinfección. 6. Retirar el desinfectante con ayuda de paños de limpieza humedecidos y exprimidos en agua.
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		7. Dejar secar o secar.
Paños wypall Papel toalla Esponja no abrasiva	Baldes de plástico Guantes de neopreno Delantal de plástico	b. TERMÓMETROS , MEDIDOR DE ACEITE
		1. Apagar el equipo y limpiar con papel toalla. 2. Limpiar con un paño de limpieza humedecido: no aplicar detergente a menos que sea estrictamente necesario y solo en el vástago.

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-32
		Versión: 01
	EQUIPOS DE CONTROL (BALANZA, TERMÓMETROS, ETC.)	Fecha: 09/07/17
		Página 71 de 79

«continuación»

Pulverizadores	Lentes de seguridad	<p>3. Desinfectar sólo los vástagos, con paño wypall impregnado con solución desinfectante.</p> <p>4. Dejar secar o seque con papel toalla descartable.</p>
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Después de cada uso (Termómetro) Diaria (Balanza)	
Tiempo estimado		
LDS	20 - 36 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-35: Control de limpieza y desinfección - Pre elaboración		
HCSJD-FR-36: Control de limpieza y desinfección - Cocina fría		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	---	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-33


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 72 de 79

ABATIDORES

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<p><i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Programar la opción descongelar en el equipo (si fuese el caso) y deje trabajar. Luego desconectar el equipo, retirar el carro y las bandejas del equipo. 2. Con ayuda de paños de limpieza retirar los restos de alimentos, hielo, etc. que se encuentren en la superficie. No olvidar de limpiar las partes internas y los jebes de las puertas. 3. Lavar el equipo en el orden que se da a continuación.: Techo, paredes, puerta y piso. 4. Aplicar la solución detergente con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza desde las zonas más altas a las más bajas, de las zonas internas a las zonas externas, no olvidar de limpiar uniones, esquinas y jebes de las puertas. 5. Retirar el detergente con ayuda de paños de limpieza humedecidos con abundante agua. 6. Aplicar la solución de desinfección con ayuda de un pulverizador o paño de limpieza desde las zonas más altas a las zonas más bajas, de las zonas internas a las zonas externas, no olvidar de limpiar uniones, esquinas y jebes de las puertas. Dejar actuar por 3 minutos. 7. Retirar el desinfectante con ayuda de paños de limpieza humedecidos con abundante agua. 8. Dejar secar y pasar a las zonas externas un paño seco para evitar dejar rastros de agua en las superficies de acero.
Detergente	Concentración	
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Paños wypall	Balde de plástico	
Papel toalla	Guantes de neopreno	
Esponja no abrasiva	Delantal de plástico	
Pulverizadores	Lentes de seguridad	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-33
		Versión: 01
	ABATIDORES	Fecha: 09/07/17
		Página 73 de 79

«continuación»

		9. Montar el equipo, carros, bandejas, y encender si lo requiere. TENER MUCHO CUIDADO CON LAS PALETAS DEL VENTILADOR, ESTAS SERAN LIMPIADAS POR PERSONAL ESPECIALIZADO.
(CUÁNDO?): Frecuencia		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
LDS	Diaria	1. Para el mantenimiento diario, limpiar el equipo si se ha derramado algún producto o manchado estantes, paredes, jebes, etc.
LDP	Semanal	
Tiempo estimado		
LDS	15 - 25 minutos	
LDP	25 - 30 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-34


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 74 de 79

MÁQUINA LAVAVAJILLAS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar el equipo de la fuente de energía eléctrica. 2. Retirar las canastillas, recipiente de detergente y abrillantador, retirar las cortinas que se deberán lavar aparte. 3. Enjuagar con manguera o balde toda la máquina y canastillas, restregar las canastillas para eliminar restos de alimentos. 4. Verificar que los ductos de lavado y los de enjuague se encuentren limpios y destapados. Lo mismo que las bandejas, filtros y rebases. 5. Desagüar la máquina. 6. Colocar las canastillas (no colocar cortinas). Las cortinas se lavan aparte. 7. Cerrar la máquina. Prender el <i>switch</i>. 8. Llenar de agua. 9. Agregar el desincrustante. Dejar actuar el desincrustante por 15 minutos con la maquina prendida. De ser necesario y una vez finalizado el ciclo de lavado, repetir el ciclo de lavado hasta 3 veces. 10. De ser necesario, con ayuda de pulverizador y paños de limpieza, repasar los rincones y esquinas del interior de la máquina, empezando por la parte alta hacia abajo y del fondo hacia afuera.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desincrustante	Puro	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
Hipoclorito de sodio al 8%	150 ppm (40 ml en 20 L de agua)	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		
Paños wypall	Baldes de plástico	
Papel toalla	Guantes de neopreno	
Esponja no abrasiva	Delantal de plástico	
Pulverizadores	Lentes de seguridad	

	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-34
		Versión: 01
	MÁQUINA LAVAVAJILLAS	Fecha: 09/07/17
		Página 75 de 79

«continuación»

		11. Apagar la máquina y desagüar.
(CUÁNDO?): Frecuencia		12. Volver a prender la máquina, colocar agua, enjuagar y desagüar.
LDS	Después de cada uso	13. Colocar las cortinas.
LDP	Semanal	14. Encender la máquina para empezar a trabajar.
Tiempo estimado		15. Llenar el agua hasta el nivel de carga y seguir trabajando.
LDS	20 - 36 minutos	<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
LDP	15 - 25 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	1. Realizar los pasos del 1 al 6 de la LDS.
Personal de cocina	Encargado del Servicio de Alimentación	2. Limpiar la parte externa del equipo cuidando que no queden rayas de agua.
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		3. Colocar cortinas.
HCSJD-FR-39: Control de limpieza y desinfección - Lavado de menaje y utensilios		4. Cerrar la máquina. Prender el <i>switch</i> .
		5. Llenar de agua hasta el nivel.
		6. Para las cortinas y canastillas, seguir los lineamientos establecidos en los instructivos de limpieza y desinfección HCSJD-INL-04: Puertas, Ventanas y Cortinas Sanitarias e instructivo HCSJD-INL-20: Jabas y Parihuelas De Plástico, y Partes Movibles de Equipos de Refrigeración y Congelación.

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-35

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 76 de 79

CAMPANA EXTRACTORA

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Superficial (LDS): Personal de Cocina</i>
Detergente	Concentración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar la campana del sistema eléctrico (si fuese el caso) e iniciar la limpieza sin desmontar el equipo. 2. Retirar la suciedad adherida mediante rasqueteo con espátula. 3. Aplicar solución de detergente (si tuviese poca grasa) o desengrasante (si tuviese mucha grasa) de acuerdo a la dosificación establecida, con ayuda de un pulverizador o un paño de limpieza, desde las zonas más altas a las zonas más bajas, considerando las uniones, bordes y esquinas. 4. Enjuagar con un paño de limpieza humedecido en abundante agua limpia, empezar desde las zonas altas a las zonas bajas, no olvidar de limpiar uniones y esquinas. Lavar el paño constantemente. 5. Retirar el exceso de agua con ayuda de paños de limpieza secos o muy bien exprimidos.
Detergente industrial biodegradable	2% (0.4 L / 20 L de agua)	
Desengrasante	Puro	
Desinfectante	Concentración	
-	-	
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDP): Personal de Cocina / Personal de Mantenimiento</i>
Escobilla de mano de cerdas suaves	Guantes de neopreno	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar los pasos de la LDS. 2. Retirar las partes desmontables del equipo (luces, tubos, rejillas, filtros, etc.). 3. Lavar rejillas y filtros aparte.
Esponja abrasiva	Delantal de plástico	
Esponja de cerdas duras o metálica	Lentes de seguridad	



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-35

Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 77 de 79

CAMPANA EXTRACTORA

«continuación»

Espátula metálica Escobilla metálica Pulverizadores Paños wyfall	Respirador	4. Sumergir las rejillas y filtros en una solución desengrasante. 5. Dejar actuar por un lapso de 10 minutos y restregar con escobillas o esponjas hasta retirar toda la grasa adherida. 6. Enjuagar con agua caliente hasta retirar totalmente la solución desengrasante. 7. Dejar secar las superficies al ambiente. 8. Volver a colocar las rejillas y filtros limpios en sus lugares originales. 9. Mensualmente se debe realizar la limpieza de los ductos por parte de una empresa especializada.
(CUÁNDO?): Frecuencia		
LDS	Diaria	
LDP	Mensual (Ductos)	
Tiempo estimado		
LDS	15 - 20 minutos	
LDP	15 - 30 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal de cocina Personal de mantenimiento	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-37: Control de limpieza y desinfección - Cocina caliente y distribución		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	---	-----------------------------



INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

HCSJD-INL-36


Versión: 01

Fecha: 09/07/17

Página 78 de 79

LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

(QUÉ?): Área / Equipo / Utensilios		(CÓMO?): Descripción del Proceso de Limpieza y Desinfección
(CON QUÉ?): Productos Químicos utilizados		<i>Limpieza y Desinfección Profunda (LDSP): Personal Manipulador</i>
Detergente	Concentración	CAÑO PUSH
Jabón bactericida	1 pulsación	1. Presionar el caño con el codo o antebrazo. 2. Humedecerse las manos y antebrazos hasta la altura de los codos
Desinfectante	Concentración	3. Aplicar una pulsación de jabón bactericida en manos, brazos y codos.
Alcohol en gel	1 pulsación	4. Frotar circular y vigorosamente por 20 a 60 segundos (las manos, entre los dedos, antebrazos y codos). 5. Enjuagarse con abundante agua.
(CON QUÉ?): Implementos de limpieza / EPP utilizados		6. Secar con papel toalla las manos, antebrazos y codos, el papel eliminarlo al tacho de basura.
-		7. Aplicar una pulsación de alcohol en gel en manos, brazos y codos.
		8. No enjuagar
		CAÑO MANUAL
		1. Abrir el caño. 2. Humedecerse las manos y antebrazos hasta la altura de los codos
(CUÁNDO?): Frecuencia		3. Aplicar una pulsación de jabón bactericida en manos, brazos y codos.


	INSTRUCTIVOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	HCSJD-INL-36
		Versión: 01
	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS	Fecha: 09/07/17
		Página 79 de 79

«continuación»

LDP	Al ingreso a zonas de elaboración / Cada cambio de operación / Cambio de producto crudo a cocido / Cada vez que sea necesario	<p>4. Frotar circular y vigorosamente por 20 a 60 segundos (las manos, entre los dedos, antebrazos y codos).</p> <p>5. Enjuagarse con abundante agua.</p> <p>6. Secar con papel toalla las manos, antebrazos y codos, el papel eliminarlo al tacho de basura. Con el mismo pedazo de papel cerrar la llave del caño y eliminarlo al tacho de basura.</p> <p>7. Aplicar una pulsación de alcohol en gel en manos, brazos y codos.</p> <p>8. No enjuagar</p>
Tiempo estimado		
LDP	1 - 2 minutos	
(QUIÉN?): Ejecutores	(QUIÉN?): Supervisa	
Personal manipulador	Encargado del Servicio de Alimentación	
(CÓMO SE VERIFICA?): Registro		
HCSJD-FR-25: Verificación del lavado y desinfección de manos.		

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
---------------------------	--	-----------------------------

d. REGISTROS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

	REGISTROS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	HCSJD-FR
		Versión: 01
		Fecha: 09/07/17

REGISTROS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Elaborado por: Ejecutante	Revisado por: Encargado del Servicio de Alimentación	Aprobado por: Administrador
------------------------------	--	--------------------------------



HCSJD-FR-23: CONTROL DIARIO DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL

NOTA: CALIFICACIÓN: De encontrarse Conformidad se colocará un check (✓) De encontrarse No conformidad colocar la letra de la que corresponda según descripción. * AREA: C (cocina), A (almacen), M (mantenimiento), CM (comedor), L (limpieza) * TURNO: 1 (día), 2 (noche)		NO CONFORMIDADES:																					
		UNIFORME					PRESENTACIÓN					ESTADO DE SALUD					CABELLO						
		a: Incompleto a1: Cofia a2: Mascarilla a3: Chaqueta / polo a4: Pantalón a5: Calzado de fácil limpieza		b: Roto o descocido		c: sucio		d: uñas largas y sucias. d1: c/ maquillaje		e: c/joyas (aretes, reloj, anillos, piercing)		f: no Bañado g: sin afeitar		h: enfermo, signos de enfermedades de ETAS (diarrea, fiebre, vomitos, nauseas). h1: con cortes, heridas					I: largo y/o mal recogido J: cabello sucio				
		FECHA :			FECHA :			FECHA :			FECHA :			FECHA :			FECHA :						
N°	APELLIDOS Y NOMBRES	AREA	TURNO	Revisión	Corrección	Verificación	Revisión	Corrección	Verificación	Revisión	Corrección	Verificación	Revisión	Corrección	Verificación	Revisión	Corrección	Verificación	Revisión	Corrección	Verificación		
1																							
2																							
3																							
4																							
5																							

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-25 VERIFICACIÓN DEL LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

CAÑO PUSH					CAÑO MANUAL										
1. Presionar el caño con el codo o antebrazo. 2. Humedecerse las manos y antebrazos hasta la altura de los codos 3. Aplicar una pulsación de jabón bactericida en manos, brazos y codos. 4. Frotar circular y vigorosamente por 20 a 60 segundos (las manos, entre los dedos, antebrazos y codos). 5. Enjuagarse con abundante agua. 6. Secar con papel toalla las manos, antebrazos y codos, el papel eliminarlo al tacho de basura. 7. Aplicar una pulsación de alcohol en gel en manos, brazos y codos. 8. No enjuagar					1. Abrir el caño. 2. Humedecerse las manos y antebrazos hasta la altura de los codos 3. Aplicar una pulsación de jabón bactericida en manos, brazos y codos. 4. Frotar circular y vigorosamente por 20 a 60 segundos (las manos, entre los dedos, antebrazos y codos). 5. Enjuagarse con abundante agua. 6. Secar con papel toalla las manos, antebrazos y codos, el papel eliminarlo al tacho de basura. Con el mismo pedazo de papel cerrar la llave del caño y eliminarlo al tacho de basura. 7. Aplicar una pulsación de alcohol en gel en manos, brazos y codos. 8. No enjuagar										
FRECUENCIA: DIARIA															
APELLIDOS Y NOMBRES	ÁREA	TURNO	FECHA:		FECHA:		FECHA:		FECHA:		FECHA:		FECHA:		OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
			CUMPLIMIENTO		CUMPLIMIENTO		CUMPLIMIENTO		CUMPLIMIENTO		CUMPLIMIENTO		CUMPLIMIENTO		
			C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	

Leyenda: C: conforme NC: No Conforme

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-26: CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN SANITARIA DEL PERSONAL

PERSONAL INVOLUCRADO / ÁREA	NECESIDAD IDENTIFICADA	RESULTADO ESPERADO (OBJETIVOS)	TEMA DE CAPACITACIÓN	PONENTE	FECHA PROPUESTA DE REALIZACIÓN	CAPACITACIÓN		REQUERIMIENTO
						INTERNA	EXTERNA	

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-27 CAPACITACIÓN SANITARIA DE PERSONAL

TEMA TRATADO:

MODALIDAD DE CAPACITACION (SEMINARIO -TALLER - CURSO - CHARLA):

FECHA:

DURACIÓN:

LUGAR:

Nº	NOMBRES Y APELLIDOS DEL PARTICIPANTE	FIRMA	ÁREA	NOTA	
				ORAL	ESCRITA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					

OBSERVACIONES

--

NOMBRE DEL EXPOSITOR:

RESPONSABLE DE LA CAPACITACIÓN:

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-28: CRONOGRAMA ANUAL DEL MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

AREA RESPONSABLE:

FECHA:

N°	DESCRIPCIÓN*	ÁREA	FRECUENCIA (Servicios por año)	AÑO:											
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D
1	Limpieza y desinfección de tanques de agua	Tanques de agua	Trimestral (4 servicios / año)												
2	Desinsectación y Desinfección (integral)	Total	Trimestral (4 servicios / año)												
3	Desratización	Total	Mensual (4 visitas mensuales)												
4	Mantenimiento de equipos insecto atrayentes (Cambio de fluorescentes de luz UV)	Total	Anual												
5	Mantenimiento de equipos insecto atrayentes (Cambio de trampas adhesivas)	Total	Quincenal												

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-28: CRONOGRAMA ANUAL DEL MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA (MES /AÑO):

FRECUENCIA:

ACTIVIDADES / ACCIONES CORRECTIVAS:

- VERIFICACIÓN Y RENOVACIÓN DE CEBADEROS, TRAMPAS PEGANTES, JAULAS
- REDISTRIBUCIÓN DE CEBADEROS, TRAMPAS PEGANTES, JAULAS (CAMBIO DE UBICACIÓN ESTRATÉGICA)
- DESINSECTACIÓN CONTRA PULGAS Y ÁCAROS DE ROEDORES ATRAPADOS

FECHAS DE VIGILANCIA	CANTIDAD DE ESTACIONES (NUMERO)					OPERATIVIDAD Y ESTADO DE DISPOSITIVOS				OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
	CEBADEROS	TRAMPAS		JAULA	TOTAL	CEBADEROS (C/NC)	TRAMPAS (C/NC)		JAULA (C/NC)	
		TIPO PROTECTA	ALUMINIO	GALVANIZADA			TIPO PROTECTA	ALUMINIO	GALVANIZADA	



HCSJD-FR-28: CRONOGRAMA ANUAL DEL MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

MEDIDAS DE PREVENCIÓN	CONFORME/ NO CONFORME C/NC	OBSERVACIONES /ACCIONES CORRECTIVAS
ABERTURAS DEL ESTABLECIMIENTO HERMÉTICAMENTE CERRADAS		
MALLAS PROTECTORAS ADECUADAS		

FECHA DE VIGILANCIA	UBICACIÓN DE JAULAS (VER PLANO-CROQUIS)*	JAULA GALVANIZADA		CEBADEROS / TRAMPA PROTECTA/ TRAMPAS DE ALUMINIO			OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		ALIMENTO ATRAYENTE	Nº DE JAULAS GALVANIZADAS	NOMBRE DEL RODENTICIDA / DOSIS	CUENTA CON HOJA DE SEGURIDAD (C/NC)	RESOLUCION DIRECTORIAL VIGENTE (C/NC)	

*COLOCAR CROQUIS DEL ESTABLECIMIENTO, *Las trampas y cebos para roedores no se instalan en almacenes y zonas de elaboración de alimentos. C: Conforme, NC: No Conforme

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-29: CONTROL PREVENTIVO SANITARIO Y VIGILANCIA PERIÓDICA CONTRA ROEDORES

FECHA (MES /AÑO):

FRECUENCIA:

ACTIVIDADES / ACCIONES CORRECTIVAS:

- VERIFICACIÓN Y RENOVACIÓN DE CEBADEROS, TRAMPAS PEGANTES, JAULAS
- REDISTRIBUCIÓN DE CEBADEROS, TRAMPAS PEGANTES, JAULAS (CAMBIO DE UBICACIÓN ESTRATÉGICA)
- DESINSECTACIÓN CONTRA PULGAS Y ÁCAROS DE ROEDORES ATRAPADOS

FECHAS DE VIGILANCIA	CANTIDAD DE ESTACIONES (NUMERO)					OPERATIVIDAD Y ESTADO DE DISPOSITIVOS				OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
	CEBADEROS	TRAMPAS		JAULA	TOTAL	CEBADEROS (C/NC)	TRAMPAS (C/NC)		JAULA (C/NC)	
		TIPO PROTECTA	ALUMINIO	GALVANIZADA			TIPO PROTECTA	ALUMINIO	GALVANIZADA	



HCSJD-FR-29: CONTROL PREVENTIVO SANITARIO Y VIGILANCIA PERIÓDICA CONTRA ROEDORES

MEDIDAS DE PREVENCIÓN	CONFORME/ NO CONFORME C/NC	OBSERVACIONES /ACCIONES CORRECTIVAS
ABERTURAS DEL ESTABLECIMIENTO HERMÉTICAMENTE CERRADAS		
MALLAS PROTECTORAS ADECUADAS		

FECHA DE VIGILANCIA	UBICACIÓN DE JAULAS (VER PLANO-CROQUIS)*	JAULA GALVANIZADA		CEBADEROS / TRAMPA PROTECTA/ TRAMPAS DE ALUMINIO			OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		ALIMENTO ATRAYENTE	Nº DE JAULAS GALVANIZADAS	NOMBRE DEL RODENTICIDA / DOSIS	CUENTA CON HOJA DE SEGURIDAD (C/NC)	RESOLUCION DIRECTORIAL VIGENTE (C/NC)	

*COLOCAR CROQUIS DEL ESTABLECIMIENTO, *Las trampas y cebos para roedores no se instalan en almacenes y zonas de elaboración de alimentos. C: Conforme, NC: No Conforme

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-30: SEÑALES DE INFESTACIÓN

N°	ZONA	FECHA:						FECHA:						FECHA:					
		PRESENCIA DE INSECTOS						PRESENCIA DE INSECTOS						PRESENCIA DE INSECTOS					
		CUCARACHAS	ARAÑAS	POLLILLAS	MOSCAS / MOSQUITOS	EXCRETAS / INCIDENCIA DE ROEDORES	PRESENCIA DE DESPERDICIOS	CUCARACHAS	ARAÑAS	POLLILLAS	MOSCAS / MOSQUITOS	EXCRETAS / INCIDENCIA DE ROEDORES	PRESENCIA DE DESPERDICIOS	CUCARACHAS	ARAÑAS	POLLILLAS	MOSCAS / MOSQUITOS	EXCRETAS / INCIDENCIA DE ROEDORES	PRESENCIA DE DESPERDICIOS
COCINA																			
1	Pre Elaboración																		
2	Cocina Fría																		
3	Cocina Caliente																		
4	Lavado de menaje y utensilios																		
5	Distribución																		
ALMACENES																			
1	Almacén de alimentos no perecibles																		
2	Cámara de refrigeración 1																		
3	Cámara de congelación 2																		
4	Cámara de congelación 1																		
5	Almacén de menaje																		
6	Almacén de equipos y utensilios																		
7	Almacén de productos químicos																		
EXTERIORES																			
1	Zona de residuo sólidos (desechos)																		
OFICINAS																			
1	Oficina de Nutrición																		
COMEDOR																			
1	Salón																		
2	Servido																		
3	SS.HH.																		
SS.HH Y VESTIDORES																			
1	Vestidores																		
2	SS.HH.																		
SALA DE HOSPITALIZACIÓN																			
1	Lavado de bandejas de pacientes																		
OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS																			
EJECUTADO POR																			

V° B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-31: CONTROL PREVENTIVO SANITARIO DE DESINFECCIÓN Y DESINSECTACIÓN

PRODUCTO QUÍMICO	DOSIS	CUENTA CON FICHA TECNICA (C/NC)	CUENTA CON HOJA DE SEGURIDAD (C/NC)	RESOLUCION DIRECTORAL VIGENTE (C/NC)

N°	ZONAS DEL ESTABLECIMIENTO	CONDICIÓN SANITARIA (*)	¿CONTRA QUE PLAGA SE REALIZA EL TRATAMIENTO?	TRATAMIENTO (**)	PERIODO DE ESPERA	FÓRMULA APLICADA	ACCIONES CORRECTIVAS / OBSERVACIONES
COCINA							
1	Pre Elaboración						
2	Cocina Fría						
3	Cocina Caliente						
4	Lavado de menaje y utensilios						
ALMACENES							
1	Almacén de alimentos no perecibles						
2	Cámara de refrigeración 1						
3	Cámara de congelación 1						
4	Cámara de congelación 2						
5	Almacén de menaje						
6	Almacén de equipos y utensilios						
7	Almacén de productos químicos						
OFICINAS							
1	Oficina de Nutrición						
COMEDOR							
1	Salón						
2	Servido						
3	SS.HH.						
SS.HH Y VESTIDORES							
1	Vestidores						
2	SS.HH.						

(*) C: Conforme / NC: No conforme, (**) DS: Desinsectación / DF: Desinfección

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de
Alimentación



HCSJD-FR-32: MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE EQUIPOS INSECTO ATRAYENTES

FECHA DE EVALUACIÓN	UBICACIÓN E IDENTIFICACIÓN DEL EQUIPO		ACTIVIDAD REALIZADA	RECUESTO DE INSECTOS VOLADORES					RECUESTO TOTAL DE INSECTOS	ESTADO DE TRAMPAS DE LUZ				OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS Y/O PREVENTIVAS	RESPONSABLE DEL CONTROL
	ZONA	N° EQUIPO		MOSCA DOMÉSTICA	MOSQUITO	POLILLA	ZANCUDO	OTROS (ABEJAS, LIBÉLULAS, ETC.)		ESTADO CARCASA		ESTADO LÁMPARA UV			
										C	NC	C	NC		

Frecuencia: Quincenal o cada vez que se requiera, Considerar para la evaluación del estado de las trampas: C: Conforme (Equipo limpio en funcionamiento, sin roturas), NC: No conforme (Equipo en malas condiciones de limpieza , requiere reparación).

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-33: CONTROL DEL ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS

RESPONSABLE:

FRECUENCIA: INTERDIARIA

FECHA	PRODUCTO	LIMPIO		SEPARADO		ROTULADO		OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		C	NC	C	NC	C	NC	
	DESINFECTANTE (HIPOCLORITO DE SODIO)							
	DETERGENTE INDUSTRIAL BIODEGRADABLE							
	SODA CAÚSTICA							
	ÁCIDO MURIÁTICO							
	DESENGRASANTES / DESINCRUSTANTES / ABRILLANTADOR / LIMPIA FRAGUAS / LIMPIA VIDRIOS							

FECHA	PRODUCTO	LIMPIO		SEPARADO		ROTULADO		OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
		C	NC	C	NC	C	NC	
	DESINFECTANTE (HIPOCLORITO DE SODIO)							
	DETERGENTE INDUSTRIAL BIODEGRADABLE							
	SODA CAÚSTICA							
	ÁCIDO MURIÁTICO							
	DESENGRASANTES / DESINCRUSTANTES / ABRILLANTADOR / LIMPIA FRAGUAS / LIMPIA VIDRIOS							

C: Conforme / NC: No conforme

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-34: CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN - INFRAESTRUCTURA

ZONA:	MES:																															OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
FRECUENCIA: Diaria	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
ÁREA																																
Pisos																																
Sumideros y canaletas																																
Paredes																																
Puertas, ventanas y cortinas sanitarias																																
Techos*																																
Protectores de luminarias y tomacorriente*																																
Equipos insecto atrayentes y equipos de ventilación*																																
Contenedores de basura																																
Contenedores de residuos grasos																																
Lavaderos y lavamanos																																



HCSJD-FR-42: CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN - TRAMPA DE GRASA

FECHA	AREA DE TRAMPA DE GRASA										RESPONSABLE DE LA EJECUCIÓN	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS	
	CÁMARAS DE PRETRATAMIENTO (Retiro de materia Grasa y/o sedimento con espátula)				CAMARA DE DEPURACIÓN Y HOMOGENIZACIÓN								CAMARA DE INSPECCIÓN
	FRECUENCIA: DIARIA				FRECUENCIA: SEMANAL								
	N°1		N°2		N° 3		N°4		N°5				PH LUEGO DE LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (5 - 8.5 *)
	Volumen de materia grasa retirada (Litros)	Condición de higiene despues del retiro de materia grasa y/o sedimento (*) (C / N.C.)	Volumen de materia grasa retirada (Litros)	Condición de higiene despues del retiro de materia grasa y/o sedimento (*) (C / N.C.)	Limpieza con detergente al 2% (C / N.C.)	Desinfección con Hipoclorito a 200 ppm (C / N.C.)	Limpieza con detergente al 2% (C / N.C.)	Desinfección con Hipoclorito a 200 ppm / N.C.) (C	Limpieza con detergente al 2% (C / N.C.)	Desinfección con Hipoclorito a 200 ppm (C / N.C.)			

(*) El retiro de la de materia grasa y/o sedimento se realiza con espátula y se deposita en un balde donde se mide el volumen (L) y se anota el resultado , luego se retira en bolsa negra con destino a la Zona de Desechos; (**) Tomar la muestra del desagüe a la salida de la trampa de grasa (Cámara de inspección). Si el pH es menor a 5 es demasiado ácido y si es mayor a 8.5 es muy sarroso; C: CONFORME; NC: NO CONFORME

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-43: CONTROL MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES INERTES

SUPERFICIE INERTE							
FECHA DE MUESTREO	SUPERFICIE INERTE	N° INFORME DE ENSAYO	ZONA DE TOMA DE MUESTRA	RECuento de CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS			
				*Coliformes		** <i>Salmonella sp.</i>	
				RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)	RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)



HCSJD-FR-43: CONTROL MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES INERTES

MÉTODO : Hisopado	FRECUENCIA	LÍMITE PERMISIBLE*		**CALIFICACIÓN	
<i>Superficie regular</i>	Semestral	Coliformes totales	<1 ufc/ cm ²	C	CONFORME (Cumple con los límites permisibles)
		<i>Salmonella sp.</i>	Ausencia /sup. Muestreada (100 cm ²)	N.C	NO CONFORME (No cumple con los límites permisibles)
<i>Superficie Irregular</i>	Semestral	Coliformes totales	<10 ufc/ superficie muestreada	C	CONFORME (Cumple con los límites permisibles)
		<i>Salmonella sp.</i>	Ausencia /superficie muestreada	N.C	NO CONFORME (No cumple con los límites permisibles)

* Límite Permisible : R.M. 461-2007 (Guía Técnica sobre Criterios Y Procedimientos para el Examen Microbiológico de Superficies en relación con Alimentos y bebidas

Ejecutado por

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-44: CONTROL MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES VIVAS (MANIPULADORES)

FECHA DE MUESTREO	NOMBRE DEL MANIPULADOR	N° INFORME DE ENSAYO	ZONA DE TOMA DE MUESTRA	MICROORGANISMO A EVALUAR					
				Coliformes		<i>Staphylococcus aureus</i>		<i>Salmonella sp</i>	
				RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)	RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)	RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)

* Limite Permisible : R.M. 461-2007 (Guía Técnica sobre Criterios Y Procedimientos para el Examen Microbiológico de Superficies en relación con Alimentos y bebidas.

LIMITE PERMISIBLE*		CALIFICACIÓN	
Coliformes	<100 ufc/ manos	C	Conforme (Cumple con los límites permisibles)
<i>St. aureus</i>	<100 ufc/ manos	N.C	No Conforme (No cumple con los límites permisibles)
<i>Salmonella sp.</i>	Ausencia / manos		

MÉTODO	FRECUENCIA
<i>Enjuague</i>	Semestral

V°B° Encargado del Servicio de Alimentación



HCSJD-FR-45 CONTROL MICROBIOLÓGICO DE AMBIENTES

AMBIENTE								
FECHA DE MUESTREO	ZONA DE TOMA DE MUESTRA (AMBIENTE)	N° INFORME DE ENSAYO	RECuento DE CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS					
			Aerobios mesófilos		Mohos		Levaduras	
			RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)	RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)	RESULTADO	(*) CALIFICACIÓN (C/NC)



HCSJD-FR-45 CONTROL MICROBIOLÓGICO DE AMBIENTES

LÍMITE DE DETECCIÓN (ufc/ 15 minutos de exposición)		**CALIFICACIÓN		
PARÁMETRO DE EVALUACIÓN				
Aerobios mesófilos / mohos / levaduras	15 ufc / 15 minutos	C	< 15 ufc / 15 minutos	CONFORME (Cumple con el límite establecido)
		N.C	> 15 ufc / 15 minutos	NO CONFORME (No cumple con el límite establecido)

* Límite: Manual analítico bacteriológico (BAM) de FDA para el recuento de aerobios (Maturrin *et al.* 2001)

METODO:	FRECUENCIA
<i>Exposición de Placas por 15 min.</i>	Mensual

**V^oB^o Encargado del Servicio de
Alimentación**