

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA
LA MOLINA**

FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS



**“ELABORACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y
SANEAMIENTO PARA UNA EMPRESA DE PASTELERÍA”**

**TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL PARA OPTAR EL
TÍTULO DE INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

PABLO JUAN OROSCO TORRELIO

LIMA – PERÚ





2023

Document Information

Mg Sc Silvia V. Melgarejo Cabello

Analyzed document	RESULTADOS Y DISCUSIÓN PABLO OROSCO.docx (D142646757)
Submitted	8/4/2022 5:33:00 AM
Submitted by	Silvia Melgarejo Cabello
Submitter email	smelgarejo@lamolina.edu.pe
Similarity	9%
Analysis address	smelgarejo.unalm@analysis.arkund.com

Sources included in the report

W	URL: http://repositorio.unsm.edu.pe/bitstream/11458/3086/3/FIAI%20-%20Joel%20Delgado%20Olivares.pdf.txt Fetched: 11/20/2021 12:04:18 AM	 3
SA	BAEZ CARLA .pdf Document BAEZ CARLA .pdf (D57944429)	 1
SA	1A_Martínez_Gago_María_Ishtar_Título_Profesional_2017_docx..docx Document 1A_Martínez_Gago_María_Ishtar_Título_Profesional_2017_docx..docx (D40419755)	 1
SA	Universidad Nacional Agraria La Molina / Monografía Marticorena 06052022.doc Document Monografía Marticorena 06052022.doc (D135804430) Submitted by: gchire@lamolina.edu.pe Receiver: gchire.unalm@analysis.arkund.com	 2

Entire Document

I. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1. Etapa 1: Reunión con los representantes de la gerencia general

Se llevó a cabo la reunión con el Gerente General y el Gerente Financiero, ambos son los dueños y socios de la empresa Panicorp SAC, en la reunión se explicó la importancia de contar con un PHyS y la oportunidad que tendría la empresa con nuevos negocios, y presentes en nuevos canales de ventas, lo que permitirían una expansión de la marca.

Los Gerentes mostraron su interés en la propuesta, sobre todo por el beneficio que traería a la empresa; posteriormente se explicó que la implementación del plan implicará gastos de implementación y disminución de la productividad del personal operativo porque se tendrá que destinar tiempo para la limpieza.

Se obtuvo la autorización y facilidades para coordinar las charlas con el personal operativo y cambiar los tiempos de producción por capacitaciones, determinándose reuniones cada viernes por 1 mes por lapso de 1 hora con los Gerentes de la empresa para ir revisando los cambios que se harán de forma progresiva y también para ir revisando el presupuesto que implicará.

Finalmente se designó un comité de saneamiento conformado por el Gerente General, el jefe de Producción y el Asistente de Producción. Los cuáles serán los responsables de hacer el seguimiento y completar las etapas del proceso de la implementación del PHyS.

4.2. 4.3. Etapa 2: Reunión con el equipo operativo y aplicación del check list

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA
LA MOLINA**

FACULTAD DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

**“ELABORACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y
SANEAMIENTO PARA UNA EMPRESA DE PASTELERÍA”**

Presentado por:

PABLO JUAN OROSCO TORRELIO

**TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL PARA OPTAR EL TÍTULO DE
INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

Sustentado y aprobado ante el siguiente jurado:

Patricia Glorio Paulet, PhD.

PRESIDENTE

Ritva A.M. Repo de Carrasco, PhD.

MIEMBRO

Jenny D.C. Valdez Arana, PhD.

MIEMBRO

Mg.Sc. Silvia V. Melgarejo Cabello

ASESORA

Lima – Perú

2023

DEDICATORIA

*Dedicada a mis padres, hermanos y
abuelos, quienes me apoyaron en la
aventura de seguir mis sueños.*

AGRADECIMIENTOS

- A Dios, por la oportunidad de tener una educación.
- A mi esposa Melina Aguilar, por su paciencia en el proceso de educación y formación.
- A mi asesora, Mg.Sc. Silvia Melgarejo Cabello, por su tiempo y consejos. Y a la Dra. Gabriela Chire Fajardo por su amistad y constante preocupación por la educación.

ÍNDICE GENERAL

RESUMEN

ABSTRACT

I.	INTRODUCCIÓN.....	1
II.	REVISIÓN DE LITERATURA	3
2.1.	GENERALIDADES DE LA EMPRESA PANICORP S.A.C.....	3
2.2.	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	3
2.3.	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES).....	4
2.4.	LIMPIEZA	5
2.5.	DESINFECCIÓN	6
2.6.	DESINFECTANTES.....	6
2.7.	INOCUIDAD	6
2.8.	PRINCIPIOS GENERALES PARA LA HIGIENE DE ALIMENTOS	7
2.8.1.	DEFINICIONES	7
2.9.	PELIGROS MICROBIOLÓGICOS EN ALIMENTOS	8
2.10.	MICROBIOLOGÍA EN ALIMENTOS DEL RUBRO DE PASTELERÍA	9
III.	METODOLOGÍA	10
3.1.	LUGAR DE EJECUCIÓN	10
3.2.	MATERIALES.....	10
3.3.	NORMAS, REGLAMENTO Y MÉTODOS DE LABORATORIO	10
3.3.1.	NORMAS.....	10
3.3.2.	REGLAMENTO	11
3.3.3.	MÉTODOS DE ANÁLISIS	11
3.4.	METODOLOGÍA	11
3.4.1.	ETAPA 1: REUNIÓN CON REPRESENTANTES DE LA GERENCIA GENERAL	12
3.4.2.	ETAPA 2: REUNIÓN CON EL EQUIPO OPERATIVO Y APLICACIÓN DEL CHECK LIST	13
3.4.3.	ETAPA 3: DIAGNÓSTICO SITUACIONAL DE LA EMPRESA EN TÉRMINOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	15

3.4.4.	ETAPA 4: ELABORACIÓN DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS DEL PHYS.....	15
3.4.5.	ETAPA 5: ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO...	15
IV.	RESULTADOS Y DISCUSIÓN.....	16
4.1.	ETAPA 1: REUNIÓN CON LOS REPRESENTANTES DE LA GERENCIA GENERAL	16
4.2.	ETAPA 2: REUNIÓN CON EL EQUIPO OPERATIVO Y APLICACIÓN DEL <i>CHECK LIST</i>	17
4.3.	ETAPA 3: DIAGNOSTICO SITUACIONAL DE LA EMPRESA EN TÉRMINOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	17
4.3.1.	UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD	19
4.3.2.	ALMACÉN	20
4.3.3.	PLANTA DE PRODUCCIÓN.....	21
4.3.4.	SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA EL PERSONAL	22
4.3.5.	AGUA	23
4.3.6.	DESAGÜE	24
4.3.7.	RESIDUOS	25
4.3.8.	PLAGAS	26
4.3.9.	EQUIPOS	27
4.3.10.	VAJILLA, CUBIERTOS Y UTENSILIOS	27
4.3.11.	MANIPULADOR	28
4.3.12.	MEDIDAS DE SEGURIDAD	29
4.4.	ETAPA 4: ELABORACIÓN DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS DEL PHYS.....	31
4.4.1.	ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES	31
4.4.2.	DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y UBICACIÓN DE EQUIPOS	32
4.4.3.	ABASTECIMIENTO DE AGUA Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS	32
4.4.4.	ASPECTOS RELACIONADOS CON LA PRODUCCIÓN	32
4.4.5.	REQUISITOS DE HIGIENE DEL PERSONAL Y SANITARIOS.....	32
4.4.6.	LIMPIEZA, DESINFECCIÓN Y SANEAMIENTO DE LOCAL.....	33
4.4.7.	DETERGENTES Y DESINFECTANTES USADOS EN LA EJECUCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE.....	33
4.5.	ETAPA 5: ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO...	33
4.6.	APLICACIONES DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES.....	33

V.	CONCLUSIONES	36
VI.	RECOMENDACIONES	37
VII.	BIBLIOGRAFÍA	38
VIII.	ANEXOS	42

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1:	Escala de calificación	14
Tabla 2:	Niveles de puntuación según RM N° 363-2005/MINSA	14
Tabla 3:	Primer aspecto - calificación respecto a la ubicación y exclusividad.....	19
Tabla 4:	Segundo aspecto - calificación respecto al almacén.....	20
Tabla 5:	Tercer aspecto - calificación respecto a la planta de producción	21
Tabla 6:	Cuarto aspecto - calificación respecto a los servicios higiénicos para el personal	22
Tabla 7:	Quinto aspecto - calificación respecto al agua	23
Tabla 8:	Sexto aspecto - calificación respecto al desagüe	24
Tabla 9:	Séptimo aspecto - calificación respecto a los residuos.....	25
Tabla 10:	Octavo aspecto - calificación respecto a las plagas	26
Tabla 11:	Noveno aspecto - calificación respecto a los equipos	27
Tabla 12:	Décimo aspecto - calificación respecto a los utensilios.....	28
Tabla 13:	Décimo primer aspecto - calificación respecto al manipulador.....	28
Tabla 14:	Décimo segundo aspecto - calificación respecto a las medidas de seguridad ..	30
Tabla 15:	Calificación promedio de todos los aspectos.....	30
Tabla 16:	Cursos y conocimientos adquiridos y aplicados en el desempeño laboral	34
Tabla 17:	Cursos y conocimientos adquiridos y aplicados en la elaboración del Plan de Higiene y Saneamiento de la empresa Panicorp S.A.C.	35

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Secuencia metodológica para el desarrollo del PHyS	11
Figura 2: Organigrama de comité de saneamiento.....	13

ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1:	CHECK LIST REALIZADO A LA EMPRESA.....	42
ANEXO 2:	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LA EMPRESA PANICORP S.A.C.....	45
ANEXO 3:	PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LA EMPRESA PANICORP S.A.C....	71

RESUMEN

El presente trabajo describe el proceso de implementación del Plan de Higiene y Saneamiento en la empresa panificadora Panicorp S.A.C., ubicada en el distrito de Surquillo. Se tuvo como objetivo principal el mostrar la implementación del Plan de Higiene y Saneamiento (PHyS); y los objetivos específicos fueron el diagnóstico situacional de la empresa en términos de higiene y saneamiento, identificación de las mejoras en la empresa en términos de higiene y saneamiento, y la elaboración de los procedimientos y formatos propios del PHyS. Para el cumplimiento de los objetivos se contó con el apoyo de la Gerencia General, principalmente mediante su participación en el Comité de Saneamiento; ese grupo evaluó la condición de la empresa en temas de higiene en conjunto con el *check list* basado en las normativas nacionales. Luego de la evaluación se determinó que las áreas con mayores problemas de higiene y saneamiento eran los equipos, los manipuladores y el almacén. Este resultado ayudó a encaminar futuras capacitaciones. La evaluación final de los aspectos de limpieza y saneamiento fue de 90.63% lo cual indicaba que, en términos generales, la planta contaba con aprobación respecto al *check list*. Finalmente, se elaboró la primera versión del PHyS, lo que permitió a la empresa el inicio de negociaciones con clientes que solicitaban dicho requisito como primer filtro de calidad.

Palabras clave: Panificadora, limpieza, calidad, *check list*, implementación

ABSTRACT

This paper describes the implementation process of the Hygiene and Sanitation Plan in the Panacorp S.A.C. bakery company, located in the district of Surquillo. The main objective was to show the implementation of the Hygiene and Sanitation Plan (H&SP), and the specific objectives were the situational diagnosis of the company in terms of hygiene and sanitation, identification of improvements in the company in terms of hygiene and sanitation, and the elaboration of the procedures and formats of the H&SP. In order to meet the objectives, we had the support of the General Management, mainly through its participation in the Sanitation Committee; this group evaluated the condition of the company in terms of hygiene in conjunction with the check list based on national regulations. After the evaluation, it was determined that the areas with the greatest hygiene and sanitation problems were the equipment, the handlers and the warehouse. This result helped guide future training. The final evaluation of the cleaning and sanitation aspects was 90.63%, which indicated that, in general terms, the plant had approval regarding the check list. Finally, the first version of the H&SP was prepared, which allowed the company to start negotiations with clients that requested this requirement as the first quality filter.

Keywords: Bakery, cleaning, quality, checklist, implementation

I. INTRODUCCIÓN

El mercado tiene diferentes canales de venta, uno de sus principales es el canal tradicional, y son las bodegas los escenarios que tienen mucha afluencia por la venta al minoreo, luego está el canal moderno donde los escenarios son los supermercados que tienen mayores beneficios para el consumidor, como pueden ser la exhibición de los productos y los métodos de pago y algunas veces la venta al por mayor.

Para el desarrollo y crecimiento de una marca, es importante tener presencia en los diferentes canales de venta que el mercado presenta. De acuerdo a RPP (2016), la Asociación de Bodegueros del Perú (ABP) informó durante el 2016 que en el Perú había 414 mil bodegas en todo el territorio y en Lima se encontraban 113 mil de estas (MDA PERU – Impacto económico en bodegas). Es así que en la empresa Panicorp SAC se planteó como meta del año 2016, el ingresar al canal moderno y tener los productos en el principal *retail* que tiene el formato hecho para bodegueros (como Almacenes Makro).

En ese sentido fue necesario implementar los sistemas de calidad como el manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), y el Plan de Higiene y Saneamiento (PHyS), porque uno de los requisitos para ingresar a comercializar en Almacenes Makro es pasar una auditoría externa y tener una aprobación mínima de 85%.

Se elaboró el PHyS y se inició a crear una cultura de preocupación por la calidad y las BPM, porque la empresa contaba con procesos artesanales y no consideraban un cambio de mentalidad. Sus actividades tuvieron como pilares fundamentales a la estructura del PHyS y el otro pilar constituido por los gerentes y personal operativo. Fue necesario realizar capacitaciones para ambos grupos de personas.

En este trabajo se presentará la implementación del PHyS, primero se mostrará el diagnóstico de la empresa y la necesidad del cambio, luego se expondrá las mejoras en términos de calidad e higiene, y finalmente se elaborarán los procedimientos y formatos del PHyS.

Se tuvo como objetivo general mostrar la implementación del Plan de Higiene y Saneamiento (PHyS), el cual tuvo como objetivos específicos:

- Se obtuvo el diagnóstico situacional de la empresa en términos de higiene y saneamiento.
- Se identificó las mejoras en la empresa en términos de higiene y saneamiento.
- Se elaboró los procedimientos y formatos propios del PHyS.

II. REVISIÓN DE LITERATURA

2.1. GENERALIDADES DE LA EMPRESA PANICORP S.A.C.

La responsabilidad de las empresas de alimentos con sus clientes representa uno de los mayores retos, y disciplinas que se debe tener. Los lineamientos y la metodología que se debe tener para realizar los planes y sistemas de calidad tienen como consideración lo indicado por el Ministerio de Salud (MINSA); es necesario establecer criterios microbiológicos que deben cumplir los alimentos y bebidas de consumo humano para su puesta en el mercado nacional, y así asegurar que no supongan un riesgo para la salud de los consumidores, en concordancia con la según la R.M. N° 591-2008/MINSA (MINSA, 2008).

La empresa se dedica a la elaboración de queques de sabores chocolate y naranja, además del tipo marmoleado; y la falta de control y procedimientos de limpieza generaban un número considerable de devoluciones generando pérdida de dinero. Por otro lado, la empresa solo estaba presente en el canal de venta horizontal, propiamente bodegas y cafeterías, dichos puntos de ventas no tienen un control de calidad o rigurosidad frente a productos no conformes. Pero como parte de la estrategia de crecimiento de la empresa se tuvo como meta empezar negociaciones con el sector retail y tener ventas en el canal moderno, esto llevó a que se planteara a nivel gerencial la necesidad de mejorar el proceso y control de limpieza para estar alineados a las normativas vigentes.

2.2. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

De acuerdo al R.M. 749-2012/MINSA, el Plan de Higiene y Saneamiento (PHyS) se define como el conjunto de procedimientos de limpieza y desinfección, aplicados a infraestructura, ambiente, equipos, utensilios, superficies, con el propósito de eliminar tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa, otras materias objetables así como reducir considerablemente la carga microbiana y peligros, que impliquen riesgo de contaminación para los alimentos.

Incluye contar con las medidas para un correcto saneamiento de servicios básicos (agua, desagüe, residuos sólidos) y para la prevención y control de vectores (MINSA, 2012).

Por otro lado, los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) ayudan a implementar el Programa de Higiene y Saneamiento (PHyS) el cual va a servir para tener un control de todos los nuevos procesos de calidad que la empresa tendrá como implementados.

En las plantas de alimentos el complemento a las BPM es el Plan de Higiene y Saneamiento (PHyS). Este debe ser un documento accesible y de fácil entendimiento por todo el personal. La palabra “saneamiento” se refiere a todas las practicas higiénicas para la limpieza y desinfección de todo aquello que entre en contacto con los alimentos, por lo que se incluye: higiene del personal, limpieza de ambientes, control de plagas, entre otras. De esta manera, se asegura que las instalaciones de la planta se encuentren limpias tanto en el interior como en los alrededores (Gonzales & Puente, 2017).

2.3. PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)

Es un sistema de implementación de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento usados para mantener la higiene de una planta procesadora, garantizando así la inocuidad de los productos que allí se elaboran de manera eficiente y segura. La cual debe implementarse obligatoriamente en todos los establecimientos donde se faenen animales, elaboren y fracciones y/o depositen alimentos, esto de acuerdo a la Resolución N°233/98 de SENASA (Acosta, 2008).

Dentro de los primeros pasos en la mejora del proceso de calidad se encuentran los Procedimientos Operativos Estándar de Saneamiento (POES) los cuales involucran la descripción detallada de los procedimientos de limpieza y desinfección con el objetivo de asegurar que se realizan de forma correcta. Estos procedimientos deben estar totalmente documentados (Piñeiro, 2004).

2.4. LIMPIEZA

Puede definirse como la eliminación de tierra residuos de alimentos, polvo, grasa u otro material objetable (MINSA, 2018). Puede realizarse mediante raspado, frotado, barrido o pre-enjuagado de superficies y con la aplicación de detergente para desprender la suciedad (MINSA, 2014).

De acuerdo a la *Food and Agriculture Organization* (FAO), cuando los programas de limpieza se preparen por escrito, estos deberán especificar lo siguiente (FAO, 2005):

- Superficies, elementos del equipo y utensilios que han de limpiarse.
- Responsabilidad de tareas particulares.
- Método y frecuencia de la limpieza.
- Medidas de vigilancia.

Rames (1997) indica que el objetivo de la limpieza es eliminar o reducir todo lo sucio de las superficies de pisos, paredes y techos interiores de los locales de elaboración y manejo de alimentos; de las superficies interiores y exteriores de los equipos y de todas las superficies que tienen contacto con los alimentos en la planta.

De acuerdo a Wildbrett (2000), los objetivos de la limpieza de las superficies que contacten con los alimentos pueden resumirse como sigue:

- Cumplir con las exigencias estéticas.
- Restablecer el normal funcionamiento de las instalaciones y utensilios tras su actividad.
- Prolongar la vida útil de instalaciones y utensilios.
- Asegurar la calidad óptima de los alimentos frente a influencias químicas.

Forsythe & Hayes (2007) señalan que la limpieza debe llevarse a cabo si no es continuamente, al menos a intervalos regulares y frecuentes de forma que se mantenga constantemente la buena calidad del producto. La forma en que debe realizarse la limpieza depende principalmente de:

- Naturaleza de la suciedad que debe eliminar
- Tipo de superficie a limpiar
- Materiales empleados para la limpieza
- Grado de dureza del agua
- Grado de limpieza requerido

2.5. DESINFECCIÓN

Es la reducción del número de microorganismos en los alimentos mediante agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor (MINSA, 2018).

Desinfectar sin efectuar previamente una limpieza no elimina los focos de contaminación, dejando sobre las superficies de los materiales que forman los equipos un medio de cultivo favorable a nuevas proliferaciones de colonias microbianas incluidas en los restos de suciedad (Acosta 2008).

2.6. DESINFECTANTES

Es la sustancia química que destruye completamente todos los organismos mencionados en su etiqueta. Causando un daño letal a organismos como bacterias que causan enfermedades, y podría no matar virus y hongos. También se considera que su acción consiste en reducir el nivel bacteriano en un 99.9% en un periodo superior entre los 5 y 10 minutos posteriores a la aplicación de la sustancia (Gonzales & Puente, 2017).

2.7. INOCUIDAD

Es la garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor, cuando se fabriquen, preparen y consuman de acuerdo con el uso al que se destina (MINSA, 2008).

Son las acciones llevadas a cabo que garantizan que un alimento no contenga ningún contaminante que cause daño a quien lo consuma (Gonzales & Puente, 2017).

2.8. PRINCIPIOS GENERALES PARA LA HIGIENE DE ALIMENTOS

Los Principios Generales para la Higiene de Alimentos establecen una base sólida para asegurar la alimentación y deben aplicarse de acuerdo con las normas y directrices que rigen el estado peruano (MINSA, 2014).

De acuerdo a la *Food and Agriculture Organization/World Health Organization* (FAO/WHO), los Principios Generales de Higiene de los Alimentos del Codex (BPA/BPM) se aplican a toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumidor final, y establecen las condiciones higiénicas necesarias para producir alimentos inocuos y saludables (FAO/WHO, 2003).

2.8.1. DEFINICIONES

A continuación, la FAO/WHO (2003) presentan algunas definiciones relacionadas al tema de higiene:

- **Análisis de peligros:** Proceso de recopilación y evaluación de información de los peligros identificados en las materias primas y otros ingredientes, el entorno, en el proceso o en los alimentos y de las condiciones que los originan para decidir si son peligros significativos.
- **Buenas prácticas de higiene (BPH):** Medidas y condiciones fundamentales aplicadas en cualquier fase de la cadena alimentaria para proporcionar alimentos inocuos e idóneos.
- **Contacto cruzado con alérgenos:** Incorporación involuntaria de un alimento o ingrediente alergénico en otro alimento que no está destinado a contener ese alimento [o ingrediente] alergénico.
- **Contaminación:** Introducción o presencia de un contaminante en un alimento o en el entorno alimentario. Contaminante: Cualquier agente biológico, químico o físico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos que puedan comprometer la inocuidad o la idoneidad de los alimentos.

- **Desinfección:** Reducción por medio de agentes biológicos o químicos, o por métodos físicos, de la cantidad de microorganismos viables en las superficies, el agua o el aire hasta un nivel que no comprometa la inocuidad o la idoneidad del alimento.
- **Desviación:** Incumplimiento de un límite crítico o del procedimiento de BPH. Diagrama de flujo: Representación sistemática de la secuencia de fases llevadas a cabo en la producción o elaboración de alimentos.
- **Higiene de los alimentos:** Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la idoneidad de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.
- **Inocuidad de los alimentos:** Garantía de que los alimentos no causarán efectos adversos en la salud del consumidor cuando se preparen o se consuman de acuerdo con su uso previsto.
- **Limpieza:** Eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.
- **Manipulador de alimentos:** Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o sin envasar, equipo y utensilios utilizados para los alimentos o superficies que entren en contacto con alimentos y que, por lo tanto, se espera que cumplan los requisitos de higiene de los alimentos.

2.9. PELIGROS MICROBIOLÓGICOS EN ALIMENTOS

Para el MINSA (2007), un peligro se considera a aquel agente biológico, químico o físico presente en un alimento o superficie que está en contacto directo con los alimentos y que pueden ocasionar un efecto nocivo para la salud.

Los peligros microbiológicos son aquellos que pasan el límite de los considerados criterios microbiológicos establecidos por la norma sanitaria para el grupo y subgrupo de alimentos

al que pertenece quedando fuera del rango de lo que representa la inocuidad de un alimento (MINSa, 2008).

2.10. MICROBIOLOGÍA EN ALIMENTOS DEL RUBRO DE PASTERERÍA

La aceptabilidad de un producto o lote de alimentos estará basada en la ausencia o presencia de microorganismos por unidad de masa, volumen, superficie o lote, siendo de los más representativos para someter a una evaluación microbiológica en el rubro de panadería, pastelería y galletería con o sin refrigeración los mohos, *Escherichia coli*, *Staphylococcus aureus*, *Clostridium perfringens* y *Salmonella sp* (MINSa, 2008). De manera adicional, se requerirá la evaluación de coliformes fecales para cumplir con la Norma del Reglamento Técnico Centroamericano RTCA 67.04.50:08 (Rivera & Vanegas, 2010).

III. METODOLOGÍA

3.1. LUGAR DE EJECUCIÓN

El presente trabajo se realizó en la empresa Panicorp SAC, empresa dedicada al rubro de pastelería. La empresa se encuentra en Jr. Lizardo Montero N ° 1100, en el distrito de Surquillo, en Lima Metropolitana.

3.2. MATERIALES

- Cuaderno cuadriculado A4 y lapiceros.
- Celular con cámara de fotos. iPhone 5S.
- Laptop Dell *Inspiron* 1520.
- Impresora digital EPSON TX133.

3.3. NORMAS, REGLAMENTO Y MÉTODOS DE LABORATORIO

3.3.1. NORMAS

- Norma ISO 9000:2015: Sistemas de gestión de la calidad - Fundamentos y vocabulario (ISO, 2015).
- Norma ISO 9001:2015: Sistemas de gestión de la calidad - Requisitos (ISO, 2015).
- R.M. N° 363-2005/MINSA: Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (MINSA, 2005).
- R.M. N° 591-2008/MINSA: Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano (MINSA, 2008).
- Código Internacional de Practicas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los alimentos (FAO/WHO, 2005).

3.3.2. REGLAMENTO

- D.S. 007-98-SA/MINSA: Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSA, 1998).

3.3.3. MÉTODOS DE ANÁLISIS

- Método de recuento de levaduras y moho por siembra en placa en todo el medio (ICMSF, 1983).
- Método AOAC 935.39a: Baked products. Solids (total) in bread (AOAC, 2016).

3.4. METODOLOGÍA

La secuencia metodológica se muestra en la Figura 1, que a continuación se detalla:

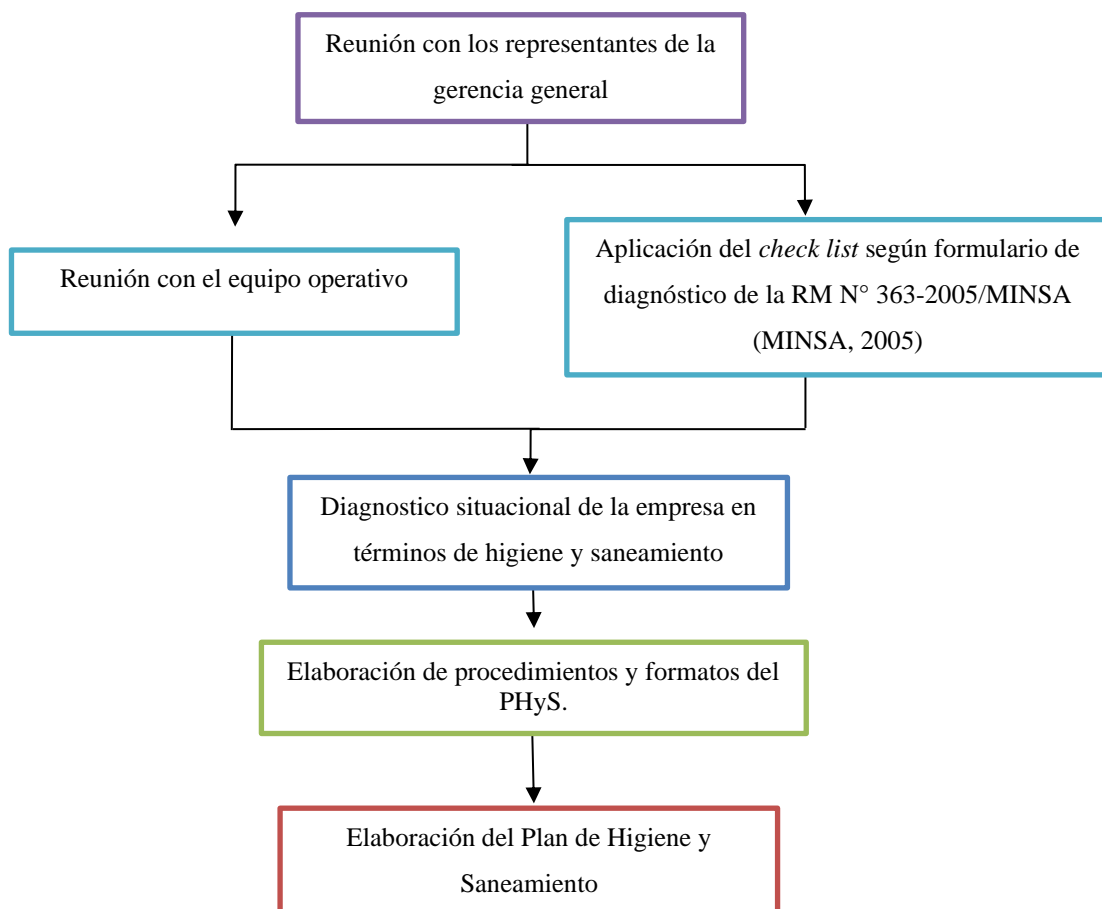


Figura 1: Secuencia metodológica para el desarrollo del PHS

La secuencia metodológica se elaboró en 5 etapas:

- Etapa 1: Reunión con los representantes de la gerencia general.
- Etapa 2: Reunión con el equipo operativo y la aplicación del *check list*.
- Etapa 3: Diagnostico situacional de la empresa en términos de higiene y saneamiento.
- Etapa 4: Elaboración de procedimientos y formatos del PHyS.
- Etapa 5: Elaboración del Plan de Higiene y Saneamiento.

3.4.1. ETAPA I: REUNIÓN CON REPRESENTANTES DE LA GERENCIA GENERAL

Con el objetivo de tener el liderazgo en la elaboración del PHyS fue necesario una reunión de inducción con la gerencia general para la toma de conciencia de la importancia del PHyS. Se explicó los cambios que puede haber, las inversiones que podrían incurrir y el tiempo que se destinara a capacitaciones y limpieza, lo cual mermara los tiempos de producción.

En dichas reuniones se explicó los procesos de la elaboración del PHyS, así como la designación del comité de saneamiento y sus funciones, el cual estuvo conformado por.

- **Presidente del Comité:** Representado por el Gerente General, responsable de proveer los recursos necesarios para la implantación del programa, mantener vigente el programa y realizar la auto inspección de planta.
- **Jefe de Saneamiento:** responsable de organizar y asegurar que todo el personal practique las condiciones estipuladas, responsable del seguimiento (monitoreo e inspección) del programa. Toma decisiones sobre acciones correctivas en coordinación con el gerente general. Responsable de la documentación y registros del programa.
- **Técnico de Saneamiento y limpieza:** encargado de llenar los formatos del PHyS.

El organigrama del comité de saneamiento se muestra en la Figura 2.

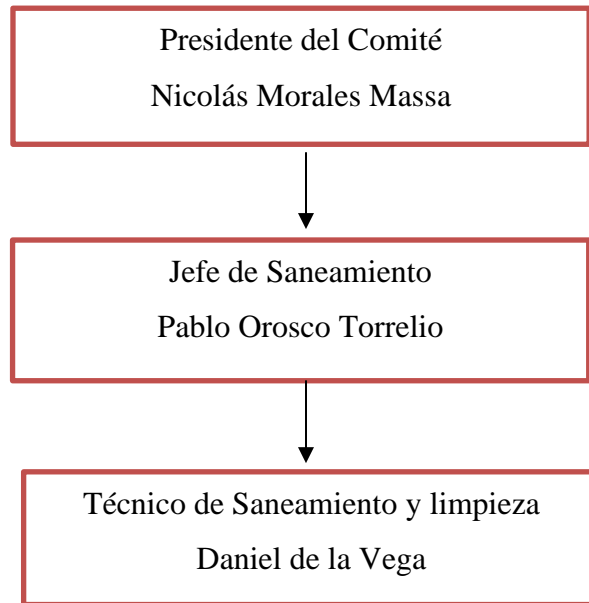


Figura 2: Organigrama de comité de saneamiento

3.4.2. ETAPA 2: REUNIÓN CON EL EQUIPO OPERATIVO Y APLICACIÓN DEL CHECK LIST

Luego se realizó la inducción al equipo operativo sobre la importancia de contar con un PHyS, y lo valioso de su participación y responsable para llevar a cabo dicho proyecto. Se presentó al comité de saneamiento y se explicó las funciones que va iban a tener cada uno de los representantes, así podrían saber dónde acudir para realizar las consultas o actividades.

Para obtener el diagnóstico del estado de limpieza y saneamiento en la empresa se aplicó el *check list* según formulario de diagnóstico de la RM N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005). Evidenciando los puntos débiles en términos de higiene y saneamiento de la empresa.

Se realizó una evaluación previa de las instalaciones y procesos de limpieza, así como cuestionario al equipo operativo sobre sus conocimientos en términos de higiene y saneamiento.

Para conocer y evaluar la condición sanitaria de la empresa se aplicó la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Afines dada por el MINSA (2005).

La escala de puntuación establecida para determinar el nivel de cumplimiento de los requisitos se encuentra en la Tabla 1.

Tabla 1: Escala de calificación

Puntaje	Calificación
0	No cumple el requisito
2 o 4	Cumple el requisito

FUENTE: MINSA (2005)

Según la RM N° 363-2005/MINSA, para cada requisito se debe asignar puntajes de 2 o 4 en caso cumpliera, en caso de no cumplir se asigna el puntaje cero (0), no hay puntajes intermedios (MINSA, 2005).

El puntaje se asignó según criterio y observación del auditor de turno. Luego de aplicar la escala de puntuación en cada ítem, se obtuvo el porcentaje. Para determinar el porcentaje del cumplimiento, se utilizó la siguiente fórmula:

$$\text{Porcentaje de cumplimiento} = \frac{\text{Puntaje obtenido}}{\text{Puntaje Optimo}} \times 100$$

Se obtuvo la calificación global de la empresa y se determinó su diagnóstico según los resultados de la Tabla 2.

Tabla 2: Niveles de puntuación según RM N° 363-2005/MINSA

Puntaje	Calificación
75% - 100%	Aceptable
51% - 74%	En proceso
Menor a 50%	No aceptable

FUENTE: MINSA (2005)

3.4.3. ETAPA 3: DIAGNÓSTICO SITUACIONAL DE LA EMPRESA EN TÉRMINOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Se realizó el *check list* de evaluación de la RM 363-2005: Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2005); ayudado por la revisión de cámaras de vigilancia y la visita *in situ*.

3.4.4. ETAPA 4: ELABORACIÓN DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS DEL PHYS

Luego de tener conformado el comité de saneamiento y tener un análisis general de la situación de la empresa en términos de higiene y saneamiento, se utilizó la Norma ISO 9000:2015 (ISO/TC 176) para definir procedimientos como una forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso y la Norma ISO 9001:2015 (ISO/TC 176) para indicar que formato es el medio donde documentar un registro.

Para poder entablar los términos y definiciones correctos se utilizará DS 007-98-SA/MINSA (MINSA, 1998).

3.4.5. ETAPA 5: ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Luego de las evidencias, y procedimientos se elaboró el plan de higiene y saneamiento, en donde se ordenó según el formato, registros, procedimiento y la explicación de cada uno de los procedimiento y sectores, se implementó según la realidad de la planta de producción.

Para la elaboración del Plan de Higiene y Saneamiento, se tomó como guía los Principios Generales de Higiene de los Alimentos (FAO/WHO, 2003), Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y bebidas (MINSA, 1998) y la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (MINSA 2005).

IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1. ETAPA 1: REUNIÓN CON LOS REPRESENTANTES DE LA GERENCIA GENERAL

Se llevó a cabo la reunión con el Gerente General y el Gerente Financiero, ambos son los dueños y socios de la empresa Panicorp S.A.C., en la reunión se explicó la importancia de contar con un PHyS y la oportunidad que tendría la empresa con nuevos negocios, y presentes en nuevos canales de ventas, lo que permitirían una expansión de la marca.

Los Gerentes mostraron su interés en la propuesta, sobre todo por el beneficio que traería a la empresa; posteriormente se explicó que la implementación del plan implicará gastos de implementación y disminución de la productividad del personal operativo porque se tendrá que destinar tiempo para la limpieza.

Se obtuvo la autorización y facilidades para coordinar las charlas con el personal operativo y cambiar los tiempos de producción por capacitaciones, determinándose reuniones cada viernes por 1 mes por lapso de 1 hora con los Gerentes de la empresa para ir revisando los cambios que se harán de forma progresiva y también para ir revisando el presupuesto que implicará.

Finalmente se designó un comité de saneamiento conformado por el Gerente General, el jefe de Producción y el Asistente de Producción. Los cuáles serán los responsables de hacer el seguimiento y completar las etapas del proceso de la implementación del PHyS.

4.2. ETAPA 2: REUNIÓN CON EL EQUIPO OPERATIVO Y APLICACIÓN DEL *CHECK LIST*

Posterior a la reunión con los Gerentes, se designó un horario para conversar personalmente con cada uno de los operarios, en total eran 8 personas las encargadas de la producción y almacenamiento y se designó unos 20 min para hablar con cada uno, durante 1 semana se completó las entrevistas en las cuales se pudo conocer el nivel de conocimiento en temas de calidad, higiene y limpieza.

Posteriormente se realizaron charlas en las que se tocaron los siguientes temas:

- ¿Qué son las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?
- ¿Qué es Plan de Higiene y Saneamiento (PHyS)?
- ¿Qué es la contaminación cruzada?
- ¿Hábitos de higiene de los manipuladores de alimentos?
- ¿Qué son las ETAS?

Y se designó fechas para tomar evaluaciones de las charlas, las cuales se consideró la mejor nota para dar un bono extra que la Gerencia tenía presupuestada para incentivar el interés de la implementación del PHyS. La respuesta del personal operativo fue positiva.

Para tener un diagnóstico de la situación de la planta de producción se aplicó el *check list* según formulario de diagnóstico de la RM N° 363-2005/MINSA (MINSA, 2005). Esta evaluación permitió tener con mayor claridad sobre cuáles eran los aspectos de la planta que tenían mayores problemas en tema de higiene (Anexo 1).

Se tomó como referencia el *check list* de la RM N° 363-2005/MINSA: Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (MINSA, 2005); norma que se adaptó a la realidad de la planta de producción.

4.3. ETAPA 3: DIAGNOSTICO SITUACIONAL DE LA EMPRESA EN TÉRMINOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Se realizó un informe de la situación de la empresa, en función del *check list* previamente hecho y las entrevistas que se tuvieron con el personal; este análisis lo realizó el comité de

saneamiento en las que se supervisó de forma inopinada las actividades por 3 semanas consecutivas del 09 de mayo al 27 de mayo del 2016.

Luego de la supervisión, el comité de saneamiento tuvo 3 reuniones, que se dieron los días viernes 13, 20 y 27 de mayo del 2016, para poder realizar un diagnóstico más detallado de la situación de la empresa.

El diagnóstico evidenció una falta de compromiso por parte del personal operativo, y una notable rutina en aspectos de limpieza e higiene lo cual mostró que la limpieza era deficiente y solamente como una actividad de esparcimiento en la que no se realizaba producción, y se utilizaba el tiempo para escuchar música y realizar una limpieza superficial.

Se realizó una adaptación de la ficha de evaluación de la RM 363-2005: Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (MINSA, 2005), para poder utilizarla en la empresa Panicorp S.A.C.

Las visitas las realizaron los miembros del comité de saneamiento, siendo:

- Nicolás Morales: Visita 1
- Pablo Orosco: Visita 2
- Daniel de la Vega: Visita 3

La escala de puntuación establecida para determinar el nivel de cumplimiento de los requisitos se encuentra en la Tabla 1.

Luego de aplicar la escala de puntuación en cada ítem, se obtuvo el porcentaje. Para determinar el porcentaje del cumplimiento, se utilizó la siguiente fórmula:

$$\text{Porcentaje de cumplimiento} = \frac{\text{Puntaje obtenido}}{\text{Puntaje óptimo}} \times 100$$

Se obtuvo la calificación global de la empresa y se determinó el diagnóstico según la Tabla 2. Además, la evaluación se dividió en los aspectos mencionados a continuación:

- Ubicación y exclusividad
- Almacén
- Planta de producción
- Servicios higiénicos para el personal
- Agua
- Desagüe
- Residuos
- Plagas
- Equipos
- Vajilla, cubiertos y utensilios Preparación
- Manipulador
- Medidas de seguridad

4.3.1. UBICACIÓN Y EXCLUSIVIDAD

En el aspecto de ubicación y exclusividad se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 3 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 3: Primer aspecto - calificación respecto a la ubicación y exclusividad

Ubicación y exclusividad	C	Visitas		
		1	2	3
No hay fuentes de contaminación en el entorno	SI = 4	4	4	4
Uso Exclusivo	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	6	6	6	6
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

Para decidir la ubicación de los establecimientos es necesario tener presente las posibles fuentes de contaminación. Los establecimientos no deberán ubicarse en zonas donde exista amenaza para la inocuidad (FAO/WHO, 2003).

Los establecimientos alimentarios no deberían estar situados en lugares que supongan una amenaza para la inocuidad o la idoneidad de los alimentos y donde no se puedan controlar los peligros a través de medidas razonables (FAO/WHO, 2003).

4.3.2. ALMACÉN

En el aspecto de almacén se tuvo una calificación de 88% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 4 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 4: Segundo aspecto - calificación respecto al almacén

Almacén	C	Visitas		
		1	2	3
Ordenamiento y Limpieza	SI = 2	2	2	0
Ambiente adecuado (seco y ventilado)	SI = 2	2	2	2
Alimentos refrigerados (0°C a 5°C)	SI = 4	4	0	4
Ausencia de sustancias químicas	SI = 4	4	4	4
Rotación de <i>stock</i>	SI = 2	2	2	2
Contar con parihuelas y anaqueles	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	16	16	12	14
Cumplimiento (%)		100%	75%	88%
Promedio Cumplimiento (%)		88%		

En el almacén de la empresa en evaluación se verificó que el principal insumo es la harina, y se tiene un control riguroso con las entradas y salidas de los lotes, para poder tener una correcta rotación de *stock*.

Acosta (2008) recomienda la organización de los lotes por fecha de vencimiento. Esto se realiza para permitir la rápida identificación de los lotes más antiguos y darles salida permitiendo la rotación y renovación periódica.

Los almacenes deben mantenerse limpios, secos, ventilados y protegidos contra el ingreso de roedores, animales y personas ajenas al servicio (MINSAs, 2005).

De acuerdo a Acosta (2008), los principios que rigen un correcto almacenamiento son los siguientes:

- Exclusividad de uso.
- Disposición de la mercadería evitando el contacto con suelo, paredes y techos.
- Construcción a prueba de plagas.

Según la FAO/WHO (2003), la identificación del rotulado es esencial para mantener la correcta rotación, así como también el retiro de los mismos.

4.3.3. PLANTA DE PRODUCCIÓN

En el aspecto de planta de producción se tuvo una calificación de 89% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 5 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 5: Tercer aspecto - calificación respecto a la planta de producción

Planta de producción	C	Visitas		
		1	2	3
El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previas, intermedia y final)	SI = 4	4	4	4
Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2
Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias	SI = 2	2	2	2
Campana extractora limpia y operativa	SI = 2	2	2	2
Iluminación adecuada	SI = 2	2	2	2
Ventilación adecuada	SI = 2	0	0	0
Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	18	16	16	16
Cumplimiento (%)		89%	89%	89%
Promedio Cumplimiento (%)		89%		

La FAO/WHO (2003) mencionan que se deberá disponer de medios adecuados de ventilación natural o mecánica. En la planta de producción se verificó que la acumulación de aire caliente es mayor a la ventilación, lo cual le dio una mala puntuación. El MINSA (2005) menciona que los pisos se construirán con materiales impermeables, no adsorbentes, lavables, no deben tener grietas y deben ser fáciles de limpiar y desinfectar.

De acuerdo a la FAO/WHO (2003), se deberá disponer de iluminación natural o artificial adecuada para permitir la realización de las operaciones de manera higiénica. En la planta de producción se cuenta con nueva luminaria a base de luces led, lo cual permite que la iluminación sea la correcta y el personal operativo se cansa menos de la vista.

Para el Ministerio de Salud peruano, los lavaderos deben ser de acero inoxidable u otro material resistente y liso, estar en buen estado de conservación o higiene, con una capacidad acorde con el volumen del servicio. Se habían cambiado los lavaderos, y renovado todo el sistema de lavado, así se logró tener una buena calificación en la evaluación (MINSA, 2005).

4.3.4. SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA EL PERSONAL

En el aspecto servicios higiénicos para el personal, se tuvo una calificación de 89% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 6 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 6: Cuarto aspecto - calificación respecto a los servicios higiénicos para el personal

SS.HH. Personal	C	Visitas		
		1	2	3
Ubicación adecuada	SI = 4	4	4	4
Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2
Limpieza	SI = 2	0	0	2
Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	12	10	10	12
Cumplimiento (%)		83%	83%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		89%		

El personal operativo fueron hombres en su mayoría; sobre esto, MINSA (2005) menciona que los servicios higiénicos para los hombres deben contar con lo siguiente:

- De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 urinario.
- De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 1 urinario.
- De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 2 urinarios .
- Más de 50 personas: 1 unidad adicional por cada 30 personas.

Los servicios higiénicos para las mujeres son similares a los indicados, excepto los urinarios que serán reemplazados por inodoros; además, los servicios higiénicos deben tener buena iluminación y ventilación y estar diseñados de manera que se garantice la eliminación higiénica de las aguas residuales (MINSA, 2005).

Los servicios higiénicos deben mantenerse operativos, en buen estado de conservación e higiene (MINSA, 2005). En la empresa se verifico que el estado de limpieza de los servicios higiénicos no era la adecuada, esto se debía por la falta de personal para la limpieza de los mismos, y es por ello por lo que la limpieza de los servicios higiénicos se hacía intermitentemente.

4.3.5. AGUA

En el aspecto del agua se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 7 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 7: Quinto aspecto - calificación respecto al agua

Agua	C	Visitas		
		1	2	3
Agua potable	SI = 4	4	4	4
Suministro suficiente para el servicio	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	8	8	8	8
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

El sistema de distribución y almacenamiento de agua deben estar en perfecto estado de conservación e higiene y protegido de tal manera que se impida la contaminación del agua a fin de que mantenga la calidad sanitaria para agua de consumo humano (MINSA,2005).

La empresa cuenta con abastecimiento directo de la red pública, no cuentan con cisterna ni tanque para el almacenamiento, pero no se han reportado problemas de abastecimiento.

4.3.6. DESAGÜE

En el aspecto de desagüe se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 8 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 8: Sexto aspecto - calificación respecto al desagüe

Desagüe	C	Visitas		
		1	2	3
Operativo	SI = 2	2	2	2
Protegido (sumideros y rejillas)	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	4	4	4	4
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

El sistema de evacuación de aguas residuales debe mantenerse en buen estado de funcionamiento y estar protegido para evitar el ingreso de roedores e insectos al establecimiento. Los conductos de evacuación de aguas residuales deben estar diseñados para soportar cargas máximas, contar con trampas de grasa y evitar la contaminación del sistema de agua potable (MINSA, 2005).

La empresa cuenta, con canaletas y rejillas, cada una de ellas con trampas de grasa.

4.3.7. RESIDUOS

En el aspecto de residuos se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 9 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 9: Séptimo aspecto - calificación respecto a los residuos

Residuos	C	Visitas		
		1	2	3
Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente	SI = 2	2	2	2
Contenedores principales y ubicado adecuadamente	SI = 2	2	2	2
Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	6	6	6	6
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

Los residuos sólidos deben disponerse en recipientes de plástico, en buen estado de conservación e higiene con tapa oscilante o similar que evite contacto con las manos y deben tener una bolsa de plástico en el interior para facilitar la evacuación de residuos (MINSa, 2005).

La empresa cuenta con un espacio fuera de la planta de producción destinado a la recepción de residuos, el cual cuenta con una puerta así se evitar los olores y la contaminación cruzada. Los recipientes deben colocarse en cantidad suficiente en la cocina, comedor, baños y todo aquel lugar donde se generen residuos sólidos y, estar ubicados de manera que no contaminen los alimentos (MINSa, 2005).

4.3.8. PLAGAS

En el aspecto de plagas se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 10 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 10: Octavo aspecto - calificación respecto a las plagas

Plagas	C	Visitas		
		1	2	3
Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas)	SI = 4	4	4	4
Ausencia de indicios de roedores	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	8	8	8	8
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

Se pueden reducir al mínimo las probabilidades de infestación mediante un buen saneamiento, inspección de los materiales introducidos y una buena vigilancia, limitando así la necesidad de plaguicidas (FAO/WHO, 2003).

La aplicación de rodenticidas e insecticidas debe ser realizado por personal capacitado usando solamente productos autorizados por el Ministerio de Salud y de uso en salud pública teniendo cuidado de no contaminar los alimentos o superficies donde se manipulan (MINSa, 2005).

La empresa Panicorp S.A.C. contrata los servicios de la empresa Punto Crítico S.R.L, el cual da el servicio de desratización y desinsectación, el cual cumple con el artículo 7 del Reglamento Sanitario para las Actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimiento Comerciales, Industriales y de Servicios aprobado por Decreto Supremo N° 022-2001-SA.

4.3.9. EQUIPOS

En el aspecto de equipos se tuvo una calificación de 50% lo que quiere decir que tiene una calificación de no aceptable. En la Tabla 11 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 11: Noveno aspecto - calificación respecto a los equipos

Equipos	C	Visitas		
		1	2	3
Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2
Limpieza	SI = 2	0	0	0
Puntaje Total	4	2	2	2
Cumplimiento (%)		50%	50%	50%
Promedio Cumplimiento (%)		50%		

Se recomienda contar con un programa de mantenimiento preventivo para el cual se debería contar con la lista de todos los equipos que se utiliza en las instalaciones. Este programa deberá estar documentado e incluir procedimientos y formatos (FAO/WHO, 2003).

Se evidenció que todos los equipos eran antiguos y no contaban con un programa de mantenimiento preventivo, muchos de ellos recibían mantenimiento solamente cuando se encontraban con desperfectos o tenían algún problema eléctrico. La limpieza de los mismos equipos era de forma superficial, porque al trabajar con harinas y polvos finos, el interior de los equipos se encontraba lleno de producto como azúcar, harina de trigo, polvo de hornear, y hasta de la masa que se produce luego del batido.

4.3.10. VAJILLA, CUBIERTOS Y UTENSILIOS

En el aspecto de utensilios se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 12 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 12: Décimo aspecto - calificación respecto a los utensilios

Utensilios	C	Visitas		
		1	2	3
Buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2
Limpieza y Desinfección	SI = 2	2	2	2
Secado (escurrimiento protegido o adecuado)	SI = 2	2	2	2
Puntaje Total	6	6	6	6
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

La vajilla, cubiertos y utensilios deben ser de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos (MINSAs, 2005). Todos los utensilios usados por el personal operativo eran adecuados, y se mantenían limpios. Al ser pocos los utensilios que se tenía a disposición el personal los cuidaba y daba el correcto uso.

4.3.11.MANIPULADOR

En el aspecto de manipulador se tuvo una calificación de 72% lo que quiere decir que tiene una calificación de en proceso. En la Tabla 13 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 13: Décimo primer aspecto - calificación respecto al manipulador

Manipulador	C	Visitas		
		1	2	3
Uniforme completo y limpio	SI = 2	0	0	2
Se observa higiene personal	SI = 4	4	4	4
Capacitación en higiene de alimentos	SI = 2	0	0	0
Aplica las BPM	SI = 4	4	4	4
Puntaje Total	12	8	8	10
Cumplimiento (%)		67%	67%	83%
Promedio Cumplimiento (%)		72%		

La ropa protectora debe asegurar cubrir el cuerpo, el personal debe llevar completamente cubierto el cabello. Toda la vestimenta debe ser lavable, mantenerse limpia y en buen estado de conservación a menos que sea desechable (MINSA, 2005).

El personal operativo cuenta con la indumentaria necesaria para llevar a cabo su labor, a pesar de que algunas prendas, como los mandiles de plástico, presentaban roturas por la misma fricción del trabajo, el personal lo mantenía limpio y ordenado. Contaban con botas de jebe, un par para el trabajo diario, y otro par para los días de limpieza, ambos pares se diferenciaban por el color de las botas, color blanco para días de trabajo y color negro para los días de limpieza.

Según Acosta (2008), el manipulador de alimentos es toda persona que por su actividad laboral entra en contacto con los alimentos durante la preparación, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y venta.

Se observó que el personal contaba con los tapabocas y tocas correctamente colocados, las uñas estaban cortas, y en caso de usar guantes de nitrilo estos eran de color azul. Se observó que las damas llevaban el cabello recogido, y los caballeros el cabello corto, sin barba y patillas cortas.

La capacitación de los manipuladores es responsabilidad de la administración del establecimiento y tiene carácter obligatorio para el ejercicio de la actividad (MINSA, 2005).

La empresa Panicorp SAC, no contaba con capacitaciones en temas de higiene, y no tuvieron inducción en temas propios de limpieza; la cultura laboral se regía por las costumbres y actitudes de los mismos operarios, no tuvieron un jefe de producción o de calidad que pudiera dar la pauta necesaria a la gerencia e incentivar las capacitaciones. Sin embargo, el personal operativo no presentaba malos hábitos de higiene, ni en la producción de los productos.

4.3.12. MEDIDAS DE SEGURIDAD

En el aspecto de medidas de seguridad se tuvo una calificación de 100% lo que quiere decir que tiene una calificación de Aceptable. En la Tabla 14 se muestra la evaluación de los diferentes ítems.

Tabla 14: Décimo segundo aspecto - calificación respecto a las medidas de seguridad

Medida de seguridad	C	Visitas		
		1	2	3
Contra incendios (extintores operativos y vigentes)	SI = 2	2	2	2
Señalización contra sismos	SI = 2	2	2	2
Sistema eléctrico	SI = 2	2	2	2
Corte suministro de combustible	SI = 2	2	2	2
Botiquín de primeros auxilios operativo	SI = 2	2	2	2
Seguridad de los balones de Gas	SI = 2	2	2	2
Insumos para limpieza y desinfección, combustibles almacenados en lugares adecuados y alejados de alimentos y del fuego.	Si = 2	2	2	2
Puntaje Total	14	14	14	14
Cumplimiento (%)		100%	100%	100%
Promedio Cumplimiento (%)		100%		

Al final de la evaluación por cada aspecto, se obtuvo el puntaje promedio de cada uno de ellos y se obtuvo la calificación total la cual fue de 90.66% el cual nos indica según la Tabla 2 que la limpieza es Aceptable. En la Tabla 15 se muestra el resumen de la calificación de todos los aspectos.

Tabla 15: Calificación promedio de todos los aspectos

N°	Aspecto	Calificación promedio
1	Ubicación y Exclusividad	100%
2	Almacén	88%
3	Planta de Producción	89%
4	Servicios Higiénicos para el Personal	89%

«continuación»

5	Agua	100%
6	Desagüe	100%
7	Residuos	100%
8	Plagas	100%
9	Equipos	50%
10	Vajilla, cubiertos y utensilios	100%
11	Manipulador	72%
12	Medidas de Seguridad	100%
<hr/>		
Puntaje total promedio		90.66%
<hr/>		

4.4. ETAPA 4: ELABORACIÓN DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS DEL PHYS

La elaboración de los procedimientos y formatos, partieron en la aplicación de los siguientes principios generales de higiene, en los que se hizo una división entre aspectos estructurales, actividades productivas y criterios de limpieza y desinfección. El PHyS se presenta con detalle en el Anexo 2, y se ordena de la siguiente manera.

4.4.1. ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES

- Ubicación de la planta
- Vías de acceso
- Estructuras externas
 - Paredes
 - Puertas
- Estructuras internas
 - Paredes
 - Pisos
 - Techos
 - Ventanas
 - Puertas
- Iluminación

4.4.2. DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y UBICACIÓN DE EQUIPOS

- Distribución de ambientes y equipos
- Material y diseño higiénico de equipos y utensilios

4.4.3. ABASTECIMIENTO DE AGUA Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS

- Abastecimiento de agua
- Recolección y disposición de desechos

4.4.4. ASPECTOS RELACIONADOS CON LA PRODUCCIÓN

- Flujo de procesamiento
- Materia prima
- Envases
- Almacenamiento del producto terminado
- Transporte de producto terminado

4.4.5. REQUISITOS DE HIGIENE DEL PERSONAL Y SANITARIOS

- Salud del personal
- Higiene del personal
- Conducta personal
- Limpieza del personal (pantalón, polo, chaqueta, mandil impermeable y calzado exclusivo, gorra, guantes desechables, mascarilla).
- Hábitos higiénicos.
- Prácticas que deben evitarse.
- Lavado de manos.
- Visitantes.
- Vestuarios y servicios higiénicos del personal.
- Capacitación en higiene alimentaria.

4.4.6. LIMPIEZA, DESINFECCIÓN Y SANEAMIENTO DE LOCAL

- Limpieza y desinfección.
- Control de plagas.
- Control e inspección de la limpieza y desinfección.
- Control de calidad sanitaria del producto.

4.4.7. DETERGENTES Y DESINFECTANTES USADOS EN LA EJECUCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS DEL PLAN DE HIGIENE

Todos los procedimientos de los puntos previamente mencionados se encuentran en el Anexo 3.

4.5. ETAPA 5: ELABORACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Con los principios de higiene con los que se elaboró la etapa 4, se realizó el PHyS y en el que se detalló el objetivo y alcance del PHyS, así como la definición de términos que se usara en el PHyS.

Posteriormente se elaboró los procedimientos, instructivos y registros que se detallan en el Anexo 2.

4.6. APLICACIONES DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

El presente Trabajo de Suficiencia Profesional se encuentra enmarcado dentro de las actividades realizadas por el Bachiller en Ciencias – Industrias Alimentarias en la empresa Panicorp SAC, desempeñando el cargo de jefe de producción y encargado de calidad.

La carrera de Industrias Alimentarias permite el correcto desenvolvimiento dentro de la empresa, tanto en conocimientos como en competencias adquiridas.

En la elaboración de productos de pastelería se realizó el control de los programas de producción, el cual tiene como principales variantes, el tiempo de vida de los productos, y por otro la demanda solicitada por el área de ventas de la empresa.

También se tuvo una mejora en el manejo de los *stocks* de materia prima, material de empaque y productos terminados. La verificación de los procesos de limpieza y posibles causas de contaminación ayudó a que se tengan acciones a favor del cuidado del producto, teniendo como resultado un menor porcentaje de devoluciones, mayor tiempo de vida de los productos. Estas funciones se desempeñaron apropiadamente ya que se ponen en práctica los conocimientos adquiridos durante los años de estudio, tal como se muestra en la Tabla 16.

Tabla 16: Cursos y conocimientos adquiridos y aplicados en el desempeño laboral

Cursos	Conocimientos adquiridos puestos en práctica
Ingeniería de la Producción en la Industria Alimentaria	Proyección de ventas, cálculo de la capacidad de planta, control de almacenes de materia prima y producto terminado, mejora de la producción.
Gestion de la Calidad	Implementar procedimientos, plan de higiene y saneamiento, mejora del manual de buenas prácticas de manufactura
Microbiología de Alimentos	Analizar los resultados del laboratorio externo e identificar mejoras en la conservación del producto
Envases y Embalajes en la Industria de Alimentos	Mejorar los empaques y el proceso de empackado.

En el presente Trabajo de Suficiencia Profesional se puso en práctica los conocimientos obtenidos en el curso de Gestión de la Calidad, para poder elaborar e implementar el plan de higiene y saneamiento, así como la elaboración de los cuestionarios para las evaluaciones de los colaboradores, y la explicación de la importancia de las mejoras de calidad para la gerencia; también se tomó los conocimientos de microbiología de alimentos para evaluar los análisis que se enviaban a realizar a un laboratorio externo y ver donde estaban los posibles puntos de contaminación. Las asignaciones más relevantes se muestran en la Tabla 17.

Tabla 17: Cursos y conocimientos adquiridos y aplicados en la elaboración del Plan de Higiene y Saneamiento de la empresa Panicorp S.A.C.

Cursos	Conocimientos adquiridos puestos en práctica
Gestión de la Calidad	Elaboración del plan de higiene y saneamiento, junto con sus registros y procedimientos. Así como la comunicación de la importancia de la calidad en el proceso productivo.
Microbiología de Alimentos	Conocer las microorganismos que afectan a los productos de panificación

Por último, las habilidades de liderazgo y comunicación permitieron al bachiller cumplir el cargo de jefe de producción en el ámbito cotidiano, en la correcta motivación a los colaboradores y la instrucción que permitió tener un ambiente laboral empático y generar un equipo de trabajo que estaba a gusto en sus labores.

V. CONCLUSIONES

1. Se implementó el Plan de Higiene y Saneamiento de la empresa Panicorp S.A.C.
2. En el diagnóstico situacional de la empresa Panicorp S.A.C., en términos de higiene y saneamiento, se obtuvo un puntaje global de 90.66%, el cual que correspondió al calificativo de *acceptable*.
3. Los aspectos más críticos respecto a higiene fueron: los equipos y manipuladores, con puntajes de 50% y 72%, respectivamente.
4. Se realizaron los formatos y procedimientos del Plan de Higiene y Saneamiento teniendo como criterios: aspectos estructurales, actividades productivas y criterios de limpieza y desinfección.

VI. RECOMENDACIONES

- Realizar seguimiento a las observaciones hechas por las deficiencias que tiene la planta en el tema de higiene y saneamiento.
- Capacitar el personal operativo mediante charlas a cargo de terceros; así como aumentar su conocimiento temas varios, especialmente sobre higiene.
- Mantener el compromiso de la Gerencia de la empresa en temas de limpieza e higiene, además, se recomienda destinar cierto presupuesto para las actividades propias del Plan de Higiene y Saneamiento.

VII. BIBLIOGRAFÍA

- Acosta, R. (2008). Saneamiento ambiental e higiene de los alimentos. Córdoba, Argentina: Editorial Brujas.
- Association of Official and Analytical Chemists [AOAC]. (2016). Métodos Oficiales de Análisis. Método Oficial 935.39ª: Baked products. Solids (total) in bread (20° ed.). Washington D.C., Estados Unidos: AOAC.
- Food and Agriculture Organization/World Health Organization [(FAO/WHO)]. (2003). Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969: Código internacional de prácticas recomendado - principios generales de higiene de alimentos (4° ed. rev.). 35 p. Recuperado de www.fao.org/input/download/standards/23/cxp_001s.pdf
- Food and Agriculture Organization/World Health Organization [(FAO/WHO)]. (2005). Codex Alimentarius. Higiene de los alimentos. Textos básicos (3° ed.). Recuperado de <https://www.fao.org/3/y5307s/y5307s00.htm#Contents>
- Forsythe, S. & Hayes, P. (2007). Higiene de los alimentos, microbiología y HACCP (2 ed.). Zaragoza, España: Acribia.
- Gonzales, C.& Puente, R. (2017). Manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) y programa de higiene y saneamiento (PHyS) para pequeños productores de queso fresco. Lima, Perú: DIGESA-MINSA. 44 p.
- International Commission on Microbiological Specifications for Foods [ICMSF]. (1983). Microorganismos de los alimentos: su significado y métodos de enumeración (2° ed.). Estados Unidos: ICMSF. p. 166-167.

International Organization for Standardization [ISO]. (2015). ISO 9001:2015. Sistema de gestión de calidad (5° ed.). Ginebra Suiza: ISO. 27 p. Recuperado de <http://143.208.180.250:22294/intranet/sites/default/files/Archivos/Norma%20ISO%209001-2015.pdf>

International Organization for Standardization [ISO]. (2015). ISO 9000:2015. Sistema de gestión de calidad (4° ed.). Ginebra Suiza: ISO. Recuperado de <https://www.iso.org/obp/ui/#iso:std:iso:9000:ed-4:v1:es>

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (25 de setiembre de 1998). Decreto Supremo N° 007-98-SA. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 16 p.

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (30 de mayo de 2003). Resolución Ministerial N° 615-2003-SA/DM. Criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. Recuperado de https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/282197/253963_RM615-2003.pdf20190110-18386-19wk37t.pdf?v=1547175387

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (13 de mayo de 2005). Resolución Ministerial N° 363-2005. Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano.

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (5 de junio de 2007). Resolución Ministerial N° 461-2007. Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. Recuperada de https://www.saludarequipa.gob.pe/desa/archivos/Normas_Legales/alimentos/RM_461_2007.pdf

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (29 de agosto de 2008). Resolución Ministerial N° 591-2008. Criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos bebidas de consumo humano. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 26 p.

Recuperado de: https://www.saludarequipa.gob.pe/desa/archivos/Normas_Legales/alimentos/RM591MINSANORMA.pdf

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (13 de setiembre de 2012). Resolución Ministerial N° 749-2012. Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en establecimientos de Salud. Lima, Perú, Diario Oficial El Peruano. 26 p. Recuperado de https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/270487/241580_RM749_2012_MINSA.pdf

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (2014). Boletín Salud Ambiental: Higiene Alimentaria [sitio web]. Recuperado de <http://www.minsa.gob.pe/diresahuanuco/SAMBIENTAL/2014/ALIMENTARIA.pdf>.

MINSA [Ministerio de Salud del Perú]. (7 de setiembre de 2018). Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA. Norma sanitaria para restaurantes y servicios afines. Recuperado de http://www.digesa.minsa.gob.pe/NormasLegales/Normas/RM_822-2018-MINSA.pdf

Piñeiro, M. (2004). Mejoramiento de la calidad e inocuidad de las frutas y hortalizas frescas: un enfoque práctico: Manual para Multiplicadores. Roma, Italia: FAO.

Radio Programas del Perú [RPP]. (15 de Marzo del 2016). ABP: En Lima existen 113 mil bodegas y a nivel nacional 414 mil [sitio web]. Recuperado de <https://rpp.pe/economia/economia/abp-en-lima-existen-113-mil-bodegas-y-a-nivel-nacional-414-mil-noticia-933175?ref=rpp>

Rames, A. (1997). Sistemas integrados del aseguramiento de la calidad de los alimentos. Ciudad de México, México: AGT Editores

Rivera, V. & Vanegas, M. (2010). Determinación de la calidad microbiológica de repostería comercializada en los principales supermercados del área metropolitana de San Salvador (Tesis de licenciatura, Universidad de El Salvador). Recuperada de <https://ri.ues.edu.sv/id/eprint/486/1/10136415.pdf>

Wildbrett, G. (2000). Limpieza y desinfección en la industria alimentaria. Zaragoza, España:
Acribia. 364 p.

VIII. ANEXOS

ANEXO 1: CHECK LIST REALIZADO A LA EMPRESA

Razón Social o Nombre del Establecimiento: <u>PANICORP SAC</u> Distrito: <u>Surquillo</u> Provincia: <u>Lima</u> Departamento: <u>Lima</u> Administrador o Dueño del Establecimiento: <u>Nicolás Morales Massa</u> N° de Manipuladores: Hombres: <u>6</u> Mujeres: <u>2</u> N° de raciones diarias: <u>-----</u> (Para la calificación se asigna el puntaje 2 o 4 si cumple el requisito y se asigna cero (0) si no cumple. No hay puntajes intermedios)												
	RUBROS	C	Visitas				RUBROS	C	Visitas			
			1	2	3				1	2	3	
1	Ubicación y Exclusividad					8	Plagas					
1.1	No hay fuentes de contaminación en el entorno	SI = 4	4	4	4	8.1	Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas)	SI = 4	4	4	4	
1.2	Uso Exclusivo	SI = 2	2	2	2	8.2	Ausencia de indicios de roedores	SI = 4	4	4	4	
2	Almacén					9	Equipos					
2.1	Ordenamiento y Limpieza	SI = 2	2	2	0	9.1	Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2	
2.2	Ambiente adecuado (seco y ventilado)	SI = 2	2	2	2	9.2	Limpieza	SI = 2	0	0	0	
2.3	Alimentos refrigerados (0 °C a 5 °C)	SI = 4	4	0	4	10	Utensilios					
2.4	Ausencia de sustancias químicas	SI = 4	4	4	4	10.1	Buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2	
2.5	Rotación de stock	SI = 2	2	2	2	10.2	Limpieza y Desinfección	SI = 2	2	2	2	
2.6	Contar con parihuelas y anaqueles	SI = 2	2	2	2	10.3	Secado (escurrimiento protegido o adecuado)	SI = 2	2	2	2	

«continuación»

3	Planta de Producción					11	Manipulador				
3.1	El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zona previa, intermedia y final)	SI = 4	4	4	4	11.1	Uniforme completo y limpio	SI = 2	0	0	2
3.2	Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación	SI = 2	2	2	2	11.2	Se observa higiene personal	SI = 4	4	4	4
3.3	Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias	SI = 2	2	2	2	11.3	Capacitación en higiene de alimentos	SI = 2	0	0	0
3.4	Campana extractora limpia y operativa	SI = 2	2	2	2	11.4	Aplica las BPM	SI = 4	4	4	4
3.5	Iluminación adecuada	SI = 2	2	2	2	12	Medidas de Seguridad				
3.6	Ventilación adecuada	SI = 2	0	0	0	12.1	Contra incendios (extintores operativos y vigentes)	SI = 2	2	2	2
3.7	Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	4	4	4	12.2	Señalización contra sismos	SI = 2	2	2	2
		c	1	2	3	12.3	Sistema eléctrico	SI = 2	2	2	2
4	Servicios Higiénicos para el Personal					12.4	Corte suministro de combustible	SI = 2	2	2	2
4.1	Ubicación adecuada	SI = 4	4	4	4	12.5	Botiquín de primeros auxilios operativo	SI = 2	2	2	2
4.2	Conservación y funcionamiento	SI = 2	2	2	2	12.6	Seguridad de los balones de Gas	SI = 2	2	2	2
4.3	Limpieza	SI = 2	0	0	2	12.7	Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugares adecuados y alejados de alimentos y del fuego.	Si = 2	2	2	2
4.4	Facilidades para el lavado de manos	SI = 4	4	4	4						

«continuación»

	RUBROS		Visitas				RUBROS		Visitas		
5	Agua										
5.1	Agua potable	SI = 4	4	4	4		Total, de Puntaje (obtenido)	114	104	100	106
5.2	Suministro suficiente para el servicio	SI = 4	4	4	4		Porcentaje del puntaje obtenido	100%	90.7%	88.7%	92.5%
6	Desagüe								10	17	24
6.1	Operativo	SI = 2	2	2	2		Fecha		mar. 2016	may. 2016	may. 2016
6.2	Protegido (sumideros y rejillas)	SI = 2	2	2	2		75% al 100% : Aceptable				
7	Residuos						51% al 74% : En proceso				
7.1	Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente	SI = 2	2	2	2		Menor al 50% : No Aceptable				
7.2	Contenedores principales y ubicado adecuadamente	SI = 2	2	2	2						
7.3	Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria	SI = 2	2	2	2						

ANEXO 2: PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LA EMPRESA PANICORP S.A.C.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/26
--------------------	----------------------------------	--

I. INTRODUCCIÓN

Las enfermedades transmitidas por alimentos tienen un grado considerable de intoxicación y en ocasiones de mortalidad; si no se presta la necesaria atención en observar las reglas de higiene en el procesamiento de los alimentos, muchas veces el resultado será el deterioro de estos o peor aún podrán convertirse en transmisores de enfermedades. Esto debe evitarse, principalmente, por razones de salud pública pero además para cuidar los aspectos económicos y comerciales.

La higiene en todas las etapas de la cadena alimentaría es fundamental para asegurar la calidad de los alimentos. El Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo N° 007-98-SA y publicado el 25 de septiembre de 1998 en el diario El Peruano, constituye un dispositivo legal para la Industria de Alimentos, la cual cuenta desde este momento con una eficaz guía para alcanzar el objetivo de fabricar alimentos de la más alta calidad, observando las reglas básicas de higiene.

El presente Programa de Higiene y Saneamiento ha sido elaborado para la empresa PANICORP S.A.C. ubicada en Jr. Lizardo Montero N° 1100, Surquillo, Lima, para un mejor desarrollo de las actividades que se realizan en la planta de procesamiento.

Este programa está de acuerdo con las normativas legales vigentes y será un complemento ideal para la aplicación del sistema HACCP.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/26</p>
----------------------------	--	---

II. OBJETIVO

El objetivo del presente plan de higiene y saneamiento es establecer lineamientos para garantizar que los equipos y utensilios de la empresa PANICORP S.A.C; se elaboren en condiciones higiénicas y sanitarias, protegiendo así la salud del consumidor.

III. ALCANCE

El presente plan de higiene y saneamiento se aplica a las diferentes áreas de producción incluyendo: infraestructura, instalaciones, equipos y utensilios que se hallen en contacto con los alimentos, así como también al personal que manipule y controle las materias primas, aditivos, envases y producto final de la PANICORP S.A.C.

IV. RESPONSABLES

El cumplimiento del presente plan es responsabilidad del Comité de Saneamiento; cuyos integrantes son los siguientes:

- **Presidente del Comité:** Representado por el Gerente General, responsable de proveer los recursos necesarios para la implantación del programa, mantener vigente el programa y realizar la auto inspección de planta.
- **Jefe de Saneamiento:** responsable de organizar y asegurar que todo el personal practique las condiciones estipuladas, responsable del seguimiento (monitoreo e inspección) del programa. Toma decisiones sobre acciones correctivas en coordinación con el gerente general. Responsable de la documentación y registros del programa.
- **Técnico de Saneamiento y limpieza:** encargado de llenar los formatos del presente programa, estos apoyan al TAC

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/26</p>
----------------------------	--	---

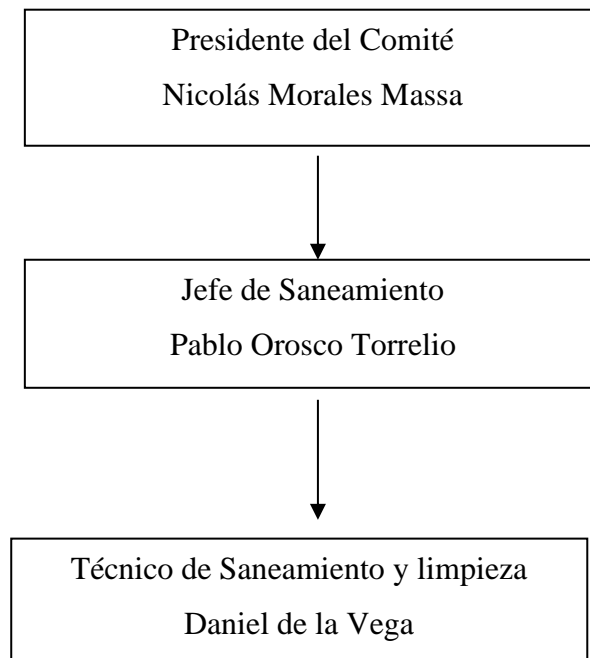


Figura 1. Organigrama de Comité de Saneamiento

V. DEFINICIONES

- **Áreas de procesamiento:** Son las áreas donde se realizan los procesos productivos.
- **Calidad Sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos, organolépticos y sensoriales que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **Contaminación:** Presencia de cualquier materia Objetable en el producto.
- **Desinsectación:** Es la eliminación de distintos insectos o plagas, mediante la combinación de métodos de ataque y barrido complementado con acciones de profilaxis y limpieza en los diversos ambientes del establecimiento con la finalidad de eliminar fuentes alimenticias y lugares de refugio.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 4/26</p>
----------------------------	--	---

- **Desinfección:** Reducción del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a la contaminación del alimento; mediante la aplicación de desinfectantes, previa limpieza e higiene de las superficies a tratar. Garantiza la inhibición de la actividad bacteriana y micótica en las áreas y ambientes tratados.
- **Desratización:** Son todos los procedimientos de identificación y control de roedores, combinando técnicas de trapeo y siembra de cebaderos, identificando puntos de acceso a la planta, así como espacios de procreación y refugio que favorezcan la proliferación de los mismos.
- **Higiene de los alimentos:** Comprende las condiciones y medidas necesarias para la producción, elaboración, almacenamiento y distribución de los alimentos destinados a garantizar un producto inocuo, en buen estado comestible y apto para el consumo humano.
- **Inocuidad:** Exento de riesgo para la salud humana.
- **Limpieza:** Eliminación de materias extrañas ubicadas en la superficie de las diferentes superficies de la planta. Comprende: polvo, residuos de alimentos, grasa y todo material extraño posible de contaminación.
- **Plaga:** cualquier especie animal o agente patógeno que puede causar deterioro de un alimento.
- **Pediluvio:** Poza o bandeja de poca profundidad con solución desinfectante colocada al ingreso de las áreas de procesamientos con el objeto de desinfectar el calzado del personal que transita en la zona.
- **Sanitización:** Adecuado y suficiente de la superficie en contacto con los alimentos mediante un proceso efectivo para destruir las células vegetativas de los microorganismos de incidencia en la salud pública y reducir considerablemente el número de microorganismos indeseables.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 5/26</p>
----------------------------	--	---

VI. PRINCIPIOS DE HIGIENE

En los siguientes párrafos se declara los principios generales de higiene que regirán el accionar de la Empresa PANICORP S.A.C. Su fiel cumplimiento garantizará su eficacia.

6.1. Estructura física e instalaciones

a. Ubicación de la planta

La planta debe estar ubicada en un ambiente libre de fuentes de contaminación tales como:

- Zonas contaminadas y actividades industriales que ocasionen la proliferación de insectos o que desprendan polvo, humo, vapores o malos olores.
- Zonas destinadas a basurales, rellenos sanitarios.
- Zonas sin protección expuestas a inundaciones.
- Zonas expuestas a infestaciones de plagas.
- Zonas de las que no pueden retirarse de manera eficaz los desechos, tanto sólidos como líquidos.
- Zonas con empozamiento de agua.

b. Vías de acceso

Las vías de acceso y áreas de desplazamiento que se encuentren dentro de la planta deben estar adecuadamente pavimentadas o arregladas de manera que no se eleve polvo y de fácil limpieza. Además, no debe tener huecos, grietas ni estancamientos de agua y lodos. La entrada a la planta y sus alrededores deben ser pavimentadas y de fácil drenaje.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 6/26</p>
----------------------------	--	---

c. Estructuras externas

Paredes

Las paredes externas que rodean a la planta de procesamiento deben ser construidas con materiales impermeables, lisas, recubiertas con pintura lavable y resistente a la acción de roedores.

Puertas

Las puertas externas a la planta de procesamiento deben tener una superficie lisa, impermeable, fáciles de limpiar y adecuadamente protegidas para evitar el ingreso de insectos.

d. Estructuras internas

Paredes

Las paredes de todas las áreas de elaboración deben estar construidas con material sólido, liso, durable, no absorbente, de fácil limpieza, sin grietas y sin roturas, deben estar recubiertas de pintura epóxica o mayólicas de color claro.

Los ángulos entre paredes y pisos serán redondeados e impermeables para evitar la acumulación de polvo y facilitar la limpieza.

Pisos

Los pisos deben ser de cemento pulido, impermeable, lavable, no poroso, antideslizante, incombustible, fácil de limpiar y desinfectar, sin grietas ni fisuras y resistente a los ácidos.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 7/26</p>
----------------------------	--	---

Techos

Los techos deben ser lisos de color claro, duradero, lavables con esquinas curvas (abovedado) de manera que sean fáciles de limpiar e impidan la acumulación de suciedad y polvo.

Ventanas

Las ventanas deben ser construidas de manera que se evite la acumulación de suciedad y las que se abran deberán estar protegidas con telas metálicas contra insectos, estas deben ser fáciles de limpiar.

Puertas

Las puertas deben tener una superficie lisa, no absorbente, fáciles de limpiar y estar provistas de medios que eviten el ingreso de insectos u otros animales. Cuando sea necesario se utilizarán cortinas traslapadas.

La limpieza y desinfección de paredes, pisos, techos, ventanas y puertas se hallan detalladas en el procedimiento HYS – P – 010: Procedimiento de Limpieza y saneamiento de ambientes físicos.

Se debe tener una ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado. La dirección de la corriente de aire no debe ir de una zona sucia a una zona limpia.

La salida de los ventiladores debe estar cubierta de mallas de nylon para obstaculizar la entrada de insectos, roedores y pájaros.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 8/26</p>
----------------------------	--	---

e. Iluminación

La planta debe estar provista de una iluminación natural o artificial adecuada que no modifique los colores. Se recomienda que la intensidad de iluminación sea la siguiente:

- 540 Lux en zonas donde se realice un examen detallado del producto (inspección, envasado)
- 220 Lux en zonas de producción (desinfección, almacenamiento)
- 110 Lux en otras zonas (servicios higiénicos, vestuarios, ares de desechos).

Los artefactos de iluminación deben estar empotrados, evitando así el uso de artefactos colgantes, estos artefactos deben ser protegidos con pantallas irrompibles de manera que en caso de rotura del artefacto no contamine los alimentos, su fijación al techo o a las paredes debe ser de forma tal que su limpieza sea fácil además que evite la acumulación de polvo.

6.2. Distribución de ambientes y ubicación de equipos

a. Distribución de ambientes y equipos

La distribución de ambientes y ubicación de equipos debe ser dispuesta de manera tal que se evite la contaminación cruzada de los productos por efecto de la circulación del personal y el tránsito de materia prima. Así mismo, los baños no deben dar directamente al área de proceso.

El espacio de la planta debe ser suficiente para la colocación de equipos, tanto como sea necesario para las operaciones sanitarias y la producción segura de los alimentos. Los equipos deben estar situados al menos a 30,5 cm de las paredes y a no menos de 20 cm del suelo para permitir una limpieza fácil y adecuada.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 9/26</p>
----------------------------	--	---

b. Material y diseño higiénico de equipos y utensilios

Todos los equipos y los utensilios empleados en la planta de procesamiento deben ser de materiales que no transmitan sustancias tóxicas, olores y sabores; deben ser impermeables, resistentes a la corrosión y capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección. No se deben utilizar la madera u otro material que no pueda limpiarse y desinfectarse adecuadamente.

Los equipos deben ser contruidos evitando ángulos agudos o esquinas que representen dificultad para su limpieza, no deben tener tuberías ciegas o puntos muertos difíciles de limpiar. El material más deseable en la industria alimentaria es el acero inoxidable ya que presenta una mayor resistencia a la corrosión.

Los utensilios empleados para limpieza (escobas, recogedores, tachos y jaladores); deben tener rotulado de acuerdo a la zona a la que pertenecen. De esta manera se impedirá la contaminación cruzada.

Los utensilios (escobillas, esponjas, esponjas abrasivas y paños) y los recipientes que los almacenan (baldes), empleados para la limpieza y desinfección de los utensilios, tanto de proceso como de limpieza y de la infraestructura de las diferentes áreas y de los uniformes deben ser rotulados de acuerdo al área para la cual van a ser usados.

Los recipientes para materias no comestibles y desechos deben ser herméticos y resistentes, de fácil limpieza o eliminación.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 10/26</p>
----------------------------	--	--

6.3. Abastecimiento de agua y disposición de desechos

a. Abastecimiento de agua

El agua utilizada en la empresa debe cumplir con los requisitos mínimos bacteriológicos y fisicoquímicos, es decir, debe ser potable, limpia, transparente, blanda (no precipitará los jabones ni formará incrustaciones) y no corrosiva, teniendo en cuenta los parámetros descritos en la NTP.214.003: Agua potable siguiendo el procedimiento HYS – P – 001: Abastecimiento de agua.

La empresa se abastece de agua captada directamente de la red pública.

b. Recolección y disposición de desechos

Los residuos deben estar contenidos en tachos plásticos adecuadamente cubiertos o tapados, estos recipientes deben estar correctamente rotulados según el área y se destinan exclusivamente a este fin.

Los desechos deben retirarse de las zonas de producción de alimentos y de otras zonas de trabajo, todas las veces que sea necesaria y por lo menos una vez al día.

La eliminación de desechos se hará por el camino más corto posible y no a través del área de proceso. Después de retirar los desechos, todo recipiente utilizado para este fin y todo equipo que haya entrado en contacto con los desechos debe limpiarse y desinfectarse.

La recolección y disposición de desechos se hallan descritos en el procedimiento HYS – P – 004: Disposición de residuos.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 11/26</p>
----------------------------	--	--

6.4. Aspectos relacionados con la producción

a. Flujo de procesamiento

El control de todas las operaciones realizadas, durante la elaboración de los productos, asegurará la inocuidad de los alimentos. El procesamiento es llevado a cabo bajo condiciones sanitarias para prevenir la contaminación directa o cruzada de los productos alimenticios. Para prevenir este último riesgo, el flujo de procesamiento debe avanzar desde el área sucia (zona de recepción de materia prima, pesado de materia prima y lavado – desinfección) al área limpia (zona de batido, amasado, pesado y envasado).

Los materiales y equipos no se utilizarán para manipular materias primas y producto final al mismo tiempo al menos que éstos se limpien y desinfecten previamente.

En el área de producción no se permitirá el almacenamiento de productos, artículos, maquinaria o materiales ajenos a esta área.

No se permitirá en el área limpia la circulación del personal, de equipos, de utensilios ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia. En el caso del personal, se permitirá la circulación al área limpia solo si previamente se han lavado y desinfectado los mandiles impermeables, botas, manos y brazos.

Todas las operaciones de proceso de producto deben realizarse sin demoras inútiles y en condiciones que excluyan toda posibilidad de contaminación, deterioro y proliferación de microorganismos patógenos.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 12/26</p>
----------------------------	--	--

b. Materia prima

Toda materia prima e insumos que ingrese a la planta debe ser debidamente inspeccionada en el área de recepción, de tal manera que asegure que se cumple con los requisitos de calidad descritos en las fichas técnicas y así asegurar los requisitos de inocuidad del producto final.

Los insumos a utilizar en la planta deben satisfacer los requisitos comprendidos en la lista de aditivos permitidos por el Codex Alimentarius (1997).

c. Envases

Los envases a utilizar deben ser de material inocuo, libres de sustancias que puedan ser cedidas al producto en condiciones tales que puedan afectar su inocuidad sanitaria y composición del producto durante toda su vida útil.

Todo envase utilizado para el producto debe ser inspeccionado al momento de su adquisición y uso para asegurar que su condición sanitaria no constituya una posible fuente de contaminación o deterioro del producto.

Los envases deben estar debidamente identificados y almacenarse de tal manera que se evite su deterioro y contaminación antes de su uso.

d. Almacenamiento del producto terminado

El almacenamiento del producto terminado se debe realizar en el almacén de producto terminado. Este ambiente tendrá una temperatura controlada por medio de aire acondicionado a una temperatura no mayor a 25°C. El ingreso a este ambiente estará controlado por una cortina de aire para evitar el ingreso de insectos y aire contaminado. Los

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 13/26</p>
----------------------------	--	--

operarios que trabajan en esta área deberán ser exclusivos de empaque de producto terminado y almacén. Esta área contará con todos los implementos necesarios para evitar el traslado del personal hacia otras áreas.

Los envases con producto terminado deben estar previamente identificados con los siguientes datos: nombre del producto, ingredientes, contenido neto, nombre y dirección de la empresa, país, fecha de producción, fecha de vencimiento e instrucciones de conservación.

Se debe mantener una adecuada rotación de producto terminado, lo primero que entra es lo primero que debe salir (PEPS).

e. Transporte de producto terminado

El transporte de los productos debe operarse en condiciones que prevengan la contaminación, incluyendo el desarrollo de microorganismos patógenos, así como la total protección contra el deterioro indeseable, tanto del producto como del envase o empaque.

Todo vehículo de transporte del producto terminado debe limpiarse y desinfectarse antes de proceder a la carga del producto.

La limpieza y desinfección de los vehículos de distribución se hallan detalladas en el procedimiento HYS – P – 015: Limpieza y saneamiento del transporte.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 14/26</p>
----------------------------	--	--

6.5. Requisitos de higiene del personal y sanitarios.

a. Salud del personal

Todo el personal antes de ser contratado debe presentar a la empresa su carné de sanidad debidamente legalizado por la entidad correspondiente.

Ninguna persona con heridas, quemaduras, infecciones cutáneas, llagas, infecciones del tracto digestivo, fiebre tifoidea y paratifoidea, salmonelosis, disentería bacilar y amebiana, gastroenteritis, cuyos síntomas sean la diarrea o vómitos, podrá trabajar o estar presente en alguna zona donde exista una posibilidad de contaminar los alimentos.

La salud del personal será controlada según procedimiento HYS – P – 007: Higiene del personal.

Se debe disponer de botiquines de primeros auxilios para el tratamiento inmediato del personal en caso de cortes, heridas, quemaduras y otros.

b. Higiene del personal

- ***Limpieza del personal***

Antes que el personal empiece sus actividades en el área de producción, deben cambiarse de ropa por su respectivo uniforme (pantalón, polo y chaqueta, mandil impermeable y calzado exclusivo para ingreso a planta), además de sus gorras, guantes desechables (de ser el caso) y mascarilla, los cuales deben encontrarse en perfecto estado de conservación y limpieza, además deben ser de uso exclusivo para dicha área, prohibiéndose su utilización para otro

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 15/26</p>
----------------------------	--	--

tipo de actividad. Se debe poner a disposición del personal casilleros para guardar sus vestimentas y así evitar contaminaciones.

- **Pantalón, polo, chaqueta, mandil impermeable y calzado exclusivo**

Deben ser de preferencia de color blanco, confeccionado con tejido resistente, que proporcione al operario facilidad en su movimiento.

El lavado y desinfección de los mandiles impermeables y botas se encuentran detalladas en el procedimiento HYS – P – 007: Higiene del personal.

- **Gorras**

Los operarios deben llevar el pelo recogido y protegido por un gorro de preferencia de color claro, que debe ser colocado antes de iniciar el periodo de trabajo para evitar posible contaminación con los alimentos.

- **Guantes desechables**

Estos son obligatorios en el caso de que se vaya a manipular alimentos cocidos o alimentos que no son calentados posteriormente. Deben colocarse tan solo para determinadas tareas y se descartaran diariamente o en caso se ensucien o pinchen.

- **Mascarilla**

Los operarios deben llevar mascarilla en todas las operaciones del proceso productivo.

La limpieza del personal será controlada según procedimiento HYS – P – 007: Higiene del personal.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 16/26</p>
----------------------------	--	--

- ***Conducta personal***

En las áreas de procesamiento está prohibido todo acto que pueda incurrir en contaminación como: comer, fumar, masticar goma de mascar, beber o prácticas antihigiénicas como escupir.

Luego de utilizar los urinarios e inodoros, los operarios deberán descargar el agua, hasta dejarlos limpios.

Cuando el personal observe que parte del producto en elaboración ha estado en contacto con el suelo, deberá desecharlo y asegurarse que no regrese al proceso.

No se permitirá trabajar bajo efecto de algún estimulante o en estado etílico. No deberá vestir uniforme de trabajo fuera de las instalaciones de la planta.

- c. **Hábitos higiénicos**

El operario debe mantener una esmerada limpieza personal, presentarse sin maquillaje y seguir estrictas prácticas de higiene personal como ducharse diariamente, lavado del cabello, afeitado diario, uñas cortadas sin pintar y escrupulosamente limpias.

- ***Prácticas que deben evitarse***

Hay practicas indeseables que pueden originar contaminación microbiana como: chuparse los dedos, limpiarse los dientes con las uñas y hurgarse las narices. No debe de secarse el sudor con las manos, el brazo o el uniforme, para ello se deberá usar pañuelos desechables.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 17/26</p>
----------------------------	--	--

- ***Lavado de manos***

Toda persona que labore en planta antes de iniciar su trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los servicios higiénicos, después de manipular material contaminado y cuando sea necesario se debe lavar las manos minuciosamente con agua potable y jabón líquido desinfectante.

Para lo cual se debe disponer de lavamanos cerca de las zonas de trabajo que facilite su empleo, estos lavamanos deben contar con jabón líquido desinfectante y dispensador de alcohol de 70°.

El lavado y desinfección de manos se hallan detallados en el procedimiento HYS – P – 007: Higiene del personal.

d. Visitantes

Los visitantes que ingresan al área de producción deben cubrirse totalmente el cabello con una gorra, utilizar mandil durante su permanencia e higienizarse las manos y cumplir las disposiciones recomendadas para el personal.

e. Vestuarios y servicios higiénicos del personal

Los operarios deben contar con vestuarios, ubicados cerca de la entrada a la planta; estos deberán tener guardarropas para cada operario, debiendo ser de material resistente a la humedad, deberá tener estructuras que facilita el colgado de uniformes y artículos personales.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 18/26</p>
----------------------------	--	--

Los servicios higiénicos deben ser apropiados, con suficiente cantidad de inodoros, urinarios, lavamanos y duchas. Las cuales deberán mantenerse en buen estado de conservación e higiene.

Los pisos, paredes y techos de los servicios higiénicos deben ser impermeables, lisos y accesibles a la limpieza.

La limpieza y desinfección de los vestuarios y servicios higiénicos se encuentran descritas en los procedimientos HYS – P – 011: Limpieza y saneamiento de servicios higiénicos y vestidores.

Se debe proporcionar dispensadores de papel higiénico, toallas desechables, además se debe contar con receptáculos de basura eficientes provistos de bolsas plásticas que faciliten el retiro de la basura.

Se debe colocar rótulos o letreros con advertencia a los empleados acerca del procedimiento HYS – P – 007: Higiene del personal.

Los servicios higiénicos no deben tener comunicación directa con los almacenes ni con alguna parte de la sala de producción de la planta.

f. Capacitación en higiene alimentaria

Se debe programar para todo el personal, sesiones periódicas de capacitación, considerando los siguientes aspectos:

- Los principales riesgos de contaminación de los alimentos.
- La manera de manipular y envasar los alimentos, incluida las probabilidades de contaminación.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 19/26</p>
----------------------------	--	--

- Las condiciones sanitarias que deben observarse y conservarse.
- Como evitar riesgos de contaminación.
- Las técnicas apropiadas para el manejo de alimentos.
- Otros temas identificados y de necesidad.

Los planes de capacitación deben revisarse y actualizarse periódicamente para asegurar que todo el personal que manipula los alimentos conozca y ponga en práctica los requisitos principales de higiene. También se debe proporcionar adiestramiento, sobre las técnicas de limpieza y desinfección de los utensilios, equipo e infraestructura.

El control de las capacitaciones en higiene alimentaria se describe en el procedimiento HYS – P – 008: Capacitación al personal.

6.6. Limpieza, desinfección y saneamiento de local

a. Limpieza y desinfección

Todas las áreas de la planta en donde se manipulan alimentos se deben encontrar limpias, ordenadas y en buen estado de higiene y saneamiento.

Diariamente al finalizar el proceso productivo se debe limpiar y desinfectar minuciosamente materiales, equipos, pisos, paredes y estructuras de la zona de procesamiento de tal manera que reduzcan al mínimo los riesgos de contaminación.

Cuando las zonas de proceso, equipos y utensilios se limpien y desinfecten con agua, detergente y desinfectante, se debe tener cuidado de no contaminar el alimento con sustancias residuales.

<p style="text-align: center;">PANICORP S.A.C.</p>	<p style="text-align: center;">PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 20/26</p>
--	--	--

La limpieza y desinfección del área de proceso, se halla detallada en el procedimiento HYS – P – 010: Limpieza y saneamiento de ambientes físicos están descritos en los procedimientos HYS – P – 012: Limpieza y saneamiento de maquinarias y equipos y HYS – P – 013: Limpieza y saneamiento de utensilios y accesorios.

Las instalaciones higiénicas, así como los vestuarios para los operarios se deben mantener limpias y desinfectadas.

Los detergentes y desinfectantes que se emplean en los procedimientos de limpieza y desinfección, deben ser rigurosos y eficaces para el proyecto al que están destinados y deben almacenarse en lugares aislados y separadas del área de producción.

Las sustancias químicas utilizadas para mantener las condiciones sanitarias, el control de plagas y otro similar, deben ser utilizadas y almacenadas por separado, identificadas con la advertencia de ser tóxicas y ser utilizados solo por el personal capacitado para manejarlas. Entre estas sustancias están insecticidas, solventes lubricantes, sustancias inflamables agentes químicos, etc.

b. Control de plagas

La empresa debe aplicar un programa eficaz y continuo de lucha contra plagas, para ello se contratará los servicios de empresas fumigadoras que cuenten con la autorización de las autoridades competentes.

Las plagas (insectos, pájaros roedores, etc.) no deben ser admitidas en ninguna de las áreas de la planta.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 21/26</p>
----------------------------	--	--

Se establecerán medidas de erradicación mediante métodos o procedimientos biológicos, físicos, mecánicos y/o químicos, debiendo ser todos ellos de carácter específico para la plaga a que se destine, en caso de que alguna plaga invada se contratará una empresa fumigadora autorizada por las autoridades competentes.

Se debe tomar las medidas preventivas para eliminar todo tipo de plagas así tenemos: evitar lugares de refugio y anidación como huecos, ranuras, agujeros, grietas, etc., en las paredes o en el piso y evitar acumulación de materiales, equipo u objetos fuera de uso o fuera de la planta.

Deben existir en la planta barreras físicas como: mallas anti-insectos en ventanas, rejillas anti-ratas en desagües, sifones, conductos y trampas caza insectos.

Se debe mantener los desagües en buen estado de conservación, así como los servicios higiénicos e instalaciones de la planta a fin de evitar el ingreso de insectos y roedores a la planta, examinándose las instalaciones periódicamente.

El control de plagas se halla descrito en el procedimiento HYS – P – 005: Control de plagas (mapa de trampas roedores).

c. Control e inspección de la limpieza y desinfección

Para controlar la limpieza y desinfección se debe realizar una inspección visual de equipo, áreas y personal.

La frecuencia de las inspecciones será:

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 22/26</p>
----------------------------	--	--

- El área de proceso, equipos, utensilios deben inspeccionarse cada vez que se realice la limpieza y la desinfección de estos y antes de empezar la producción.
- La inspección de manos y guantes del personal debe realizarse a cada momento sobre todo antes de que se empiece la producción.
- Se debe establecer una frecuencia de comprobación de la limpieza y desinfección, mediante análisis microbiológico de superficies de equipos, utensilios, manos del personal, ambiente.

Los datos recolectados del control e inspección de la limpieza y desinfección serán registrados en los siguientes formatos:

HYS – R – 001: Registro Cloro Residual

HYS – R – 002: Control De Plagas

HYS – R – 003: Control De Fumigación De Plagas

HYS – R – 004: Control de Limpieza Y Desinfección De Ambientes

HYS – R – 004A: Limpieza Y Desinfección De Equipos Y Utensilios

HYS – R – 005: Limpieza Y Desinfección De Transporte

HYS – R – 006: Control Carnet Sanitario Del Personal

HYS – R – 006A: Control De Higiene Del Personal

HYS – R – 008: Acciones Correctivas

HYS – R – 010: Formato De Inspección De Planta

HYS – R – 011: Acta De Inspección De Planta

HYS – R – 012: Verificación Microbiológica De La Eficiencia Del Plan de HYS

HYS – R – 013: Control de despacho y condiciones sanitarias del transporte.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 23/26</p>
----------------------------	--	--

d. Control de calidad sanitaria del producto

Los análisis físico-químicos y microbiológicos, deben utilizarse cuando sean necesarios para detectar fallas sanitarias o posible contaminación del alimento.

La materia prima, producto en proceso, producto terminado y el agua, deben analizarse periódicamente para tener la seguridad de que estén libres de contaminación microbiológica y que cumplan los parámetros físico- químicos. Se deben realizar análisis microbiológicos al producto terminado para medir los niveles microbiológicos presentes y comprobar la eficiencia de los procedimientos de higiene. También se debe realizar análisis microbiológicos al producto en cada etapa del proceso para determinar la contribución de la contaminación de cada fase.

El análisis microbiológico de superficies se halla descrito en el procedimiento HYS – P – 019: Programa del análisis microbiológico de superficies.

6.7. Detergentes y Desinfectantes usados en la ejecución de los procedimientos del plan de higiene

En la ejecución de los procedimientos del presente plan, se ha considerado el uso de diferentes productos químicos como desinfectantes y detergentes.

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelio Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 24/26</p>
----------------------------	--	--

VII. PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

El presente Plan de Higiene y Saneamiento está conformado por procedimientos los cuales se enumeran a continuación y luego son descritos.

PROCEDIMIENTO

CÓDIGO	NOMBRE
HYS – P – 001	Abastecimiento de agua
HYS – P – 002	Manejo y almacenamiento de sustancias toxicas
HYS – P – 003	Preparación de agentes de limpieza y desinfectantes
HYS – P – 004	Disposición de residuos
HYS – P – 005	Control de plagas
HYS – P – 006	Servicios higiénicos y vestidores
HYS – P – 007	Higiene del personal
HYS – P – 008	Capacitación al personal
HYS – P – 009	Mantenimiento de equipos e instalaciones
HYS – P – 010	Limpieza y saneamiento de ambientes físicos
HYS – P – 011	Limpieza y saneamiento de servicios higiénicos y vestidores
HYS – P – 012	Limpieza y saneamiento de maquinarias y equipos
HYS – P – 013	Limpieza y saneamiento de utensilios y accesorios
HYS – P – 014	Limpieza y saneamiento de recipientes de desperdicios
HYS – P – 015	Limpieza y saneamiento del transporte
HYS – P – 016	Limpieza y saneamiento de útiles de limpieza

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 25/26</p>
----------------------------	--	--

- HYS – P – 017 Verificación del programa de higiene y saneamiento
- HYS – P – 018 Despacho de producto terminado
- HYS – P – 019 Programa del análisis microbiológico de superficies (hisopados /
plaques)

INSTRUCTIVO DE PROCEDIMIENTO

CÓDIGO	NOMBRE
HYS – I – 001	Control de cloro libre residual
HYS – I – 002	Limpieza y saneamiento de mezcladora / sobadora
HYS – I – 003	Limpieza y saneamiento de divisora
HYS – I – 004	Limpieza y saneamiento del horno
HYS – I – 005	Limpieza y saneamiento de las balanzas
HYS – I – 006	Limpieza y saneamiento de bandejas y coches
HYS – I – 007	Limpieza y saneamiento de utensilios
HYS – I – 008	Limpieza y saneamiento de mesas y andamios
HYS – I – 009	Limpieza y saneamiento de dispensadores de alcohol y jabón
HYS – I – 010	Limpieza y saneamiento de atrapa insectos y protectores de fluorescentes
HYS – I – 011	Limpieza y saneamiento de extractor de aire y ventilador
HYS – I – 012	Limpieza y saneamiento de selladora semi automática
HYS – I – 013	Limpieza y saneamiento del lavadero de utensilios de producción
HYS – I – 014	Limpieza y saneamiento de extintor
HYS – I – 015	Limpieza y saneamiento de congeladora / refrigeradora

<p>PANICORP S.A.C.</p>	<p>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</p>	<p>Elaborado: Gerencia General Revisado: Pablo Orosco Torrelío Versión: Primera Fecha: Junio 2016 Páginas: 26/26</p>
----------------------------	--	--

REGISTRO DE FORMATOS

CÓDIGO	NOMBRE
HYS – R – 001	Registro Cloro Residual
HYS – R – 002	Control De Plagas
HYS – R – 003	Control De Fumigación De Plagas
HYS – R – 004	Limpieza Y Desinfección De Ambientes
HYS – R – 004A	Limpieza Y Desinfección De Equipos Y Utensilios
HYS – R – 005	Limpieza Y Desinfección De Transporte
HYS – R – 006	Control Carnet Sanitario Del Personal
HYS – R – 006A	Control De Higiene Del Personal
HYS – R – 007	Disposición De Los Residuos
HYS – R – 008	Acciones Correctivas
HYS – R – 009	Formato De Inspección De Planta
HYS – R – 010	Acta De Inspección De Planta
HYS – R – 011	Verificación Microbiológica De La Eficiencia Del Programa HYS
HYS – R – 012	Control de despacho y condiciones sanitarias del transporte
HYS – R – 013	Hisopados/ Plaqueo

ANEXO 3: PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y REGISTROS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LA EMPRESA PANICORP S.A.C.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 001
	PROCEDIMIENTO DE ABASTECIMIENTO DE AGUA	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

Asegurar el abastecimiento y la calidad del agua, para evitar la contaminación del producto.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplicará al abastecimiento de agua de toda planta.

3. RESPONSABILIDADES

- Operarios de la planta encargados de cumplir este procedimiento.
- Jefe de saneamiento, responsable de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

4. EJECUTOR

Operario de turno

5. FRECUENCIA

Mensual

6. PROCEDIMIENTO

- a. El agua que se utiliza tanto para la limpieza de áreas de procedimientos, utensilios y maquinarias como para la higiene del personal (agua del tanque) será potable (0.5 – 1.5 ppm. de cloro libre residual).
- b. Verificar mensualmente el contenido de cloro libre residual según instrucción HYS – I – 001, y registrar el resultado en el formato HYS – R – 001.
- c. Verificar anualmente: el contenido de cloro libre residual, microbiológico, parasitológico y físico-químico, por un laboratorio reconocido por INDECOPI.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 001 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	PROCEDIMIENTO DE ABASTECIMIENTO DE AGUA	

- d. El suministro de agua será suficiente para las operaciones a llevarse a cabo y con una presión se satisfaga los requerimientos de limpieza y desinfección en todo el proceso de producción, así como del personal.
- e. No se permitirá el estancamiento de agua dentro de la planta.

7. REGISTROS

HYS – R – 001 Registro de cloro libre residual

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 002 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS TOXICAS	

1. OBJETIVO

Asegurar el correcto almacenamiento y utilización de las sustancias toxicas con la finalidad de evitar la contaminación cruzada químicas del producto.

2. ALCANCE

Detergentes, sanitizantes, combustibles, cebos, etc.

3. RESPONSABLE

Jefe de saneamiento.

4. EJECUTOR

Operario de Almacén

5. FRECUENCIA

Diario y después de ser utilizadas.

6. MATERIALES

Guantes, mascarillas, etiquetas, etc.

7. PROCEDIMIENTOS

- a. Todas las sustancias tóxicas deben ser almacenadas en un ambiente independiente de uso exclusivo. Estas sustancias deben estar bien identificadas mediante etiquetas.
- b. Los utensilios para la preparación de detergentes sanitizantes son de uso exclusivo para ello (probeta, espátulas, baldes).
- c. El personal a cargo de preparación debe ser capacitado y vestir la indumentaria necesaria.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 002 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS TOXICAS	

- d. Cuando se hace uso de estas sustancias hay que tener en cuenta:
- Ver en la etiqueta que el nombre corresponda a la sustancia a utilizar.
 - La preparación o dosificación se realizará en zonas ventiladas fuera del área de producción o almacenes.
 - Después de utilizar las sustancias tóxicas, tapar los envases y limpiar inmediatamente los derrames que se produzcan; así mismo los utensilios empleados.

8. REGISTRO

HYS – RP – 007. Disposición De Los Residuos

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 003 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/3
	PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN DE AGENTES DE LIMPIEZA Y DESINFECTANTES	

1. OBJETIVO

Tener a disposición las mezclas de limpieza y desinfectantes en las condiciones y concentraciones adecuadas.

2. ALCANCE

Puede ser aplicado a mezcladora/sobadora

3. RESPONSABLE

Maquinista responsable.

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Todos los días de producción.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Probetas
- desinfectantes

7. SOLUCIONES REQUERIDAS

- Hipoclorito de Sodio (NaOCl)

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 003 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/3
	PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN DE AGENTES DE LIMPIEZA Y DESINFECTANTES	

8. PROCEDIMIENTO

El procedimiento consta de:

1. Prelavado
2. Lavado
3. Enjuague
4. Desinfección (Sanitización)

Se detalla cada etapa a continuación;

1. *Prelavado*

- La eliminación de las partículas de alimentos antes de aplicar la solución de limpieza.
- Esto se puede lograr mediante el volcado a la superficie del equipo con agua fría o caliente a presión moderada.
- No se debe utilizar agua muy caliente o vapor, debido a que esto puede hacer la limpieza más difícil.

2. *Lavado*

- La aplicación de los componentes de lavado.
- Existen muchos métodos, compuestos y soluciones para someter las superficies de los equipos a la limpieza.
- La efectividad y la economía del método generalmente dictan su uso.

3. *Enjuague*

La remoción de todos los rastros de las soluciones de limpieza con agua potable.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 003
	PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN DE AGENTES DE LIMPIEZA Y DESINFECTANTES	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/3

4. Desinfección (Sanitización).

– Un proceso, ya sea con calor o una concentración de los químicos que reduzcan el número de bacterias, incluyendo a los patógenos, a un nivel seguro en los utensilios y en los equipos después de la limpieza.

CUADRO 1: PRODUCTOS QUÍMICOS RECOMENDADOS

Desinfectante para manos/jabón bactericida	Desinfectante para equipos y utensilios	Desinfectantes para pisos y paredes	Desinfectantes para baños	Rodenticida e insecticida	Agentes de limpieza/ Detergentes
Jabón antibacterial	Hipoclorito de sodio: 50 PPM	Hipoclorito de sodio: 150 PPM	Hipoclorito de sodio: 150 PPM		Ácido muriático (en inodoros)
Alcohol de 70°C en gel			Desinfectante a base de pino industrial, lavanda etc.		Detergente Industrial

CUADRO 2: PREPARACIÓN DE SOLUCIONES DE CLORO A PARTIR DE LEJÍA COMERCIAL (HIPOCLORITO DE SODIO AL 7.5%)

CONCENTRACIÓN	CANTIDAD DE LEJÍA	CANTIDAD DE AGUA
300 ppm	3 mililitros	1 litro
150 ppm	1.5 mililitros	1 litro
100 ppm	1 mililitros	1 litro
50 ppm	0.5 mililitros	1 litro
30 ppm	0.3 mililitros	1 litro

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 004 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	PROCEDIMIENTO DE DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS	

1. OBJETIVO

Definir las actividades destinadas a asegurar una adecuada eliminación de los desechos de tal modo que se minimice la atracción de plagas y otras fuentes de contaminación.

2. ALCANCE

Incluye las actividades de recolección, aislamiento y expulsión de todo tipo de desperdicios que se genere como producto de las actividades realizadas al interior de la planta.

3. RESPONSABILIDADES:

- Jefe de saneamiento, responsable de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

4. EJECUTOR

- Operarios de la planta y personal de limpieza encargados de cumplir este procedimiento.

5. PROCEDIMIENTO

- Se dispone de un lugar apropiado para el almacenamiento de los desechos y materiales antes de su eliminación.
- Los residuos provenientes de la planta serán llevados al área destinado específicamente para ello.
- Los desperdicios en el área de desechos deberán estar contenidos en bolsas.
- La evacuación de los residuos se realizará al finalizar la producción.
- Se deberán disponer de tachos con tapa de pedal, provistos de bolsas plásticas en el área de procedimiento, estos se mantendrán cerrados y se retirarán de la zona de trabajo todas las veces que sea necesario.

6. REGISTRO

HYS – R – 007 Disposición de los residuos.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 005
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/3

1. OBJETIVO

Controlar la posible infestación y reproducción de plagas en la planta.

2. ALCANCE

Aplicable a todas las áreas de la planta que participan directa o indirectamente en el proceso productivo.

3. RESPONSABLES

Jefe de saneamiento, responsable de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

4. EJECUTOR

Operarios de la planta encargados de cumplir este procedimiento.

5. FRECUENCIA

Cada 90 días.

6. PROCEDIMIENTO

Refugio y atracción

- Todo material o equipo en desuso (cajas, maderas, recipientes, plásticos papeles, etc.) que pueda servir de refugio a las plagas será eliminado o forrado en Film y limpiado periódicamente.
- Todo producto mal empacado o producto malogrado será eliminado de la zona de procedimiento.

Exclusión

- Las puertas de la zona de procedimiento serán mantenidas cerradas durante y después de los turnos de trabajo.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 005
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/3

- Las tapas ciegas de los pisos serán mantenidas siempre cerradas, así como las tapas de los inodoros.
- Serán colocadas tapas metálicas en los buzones de las redes de desagüe y rejillas metálicas en las canaletas de recolección de las aguas de lavado, estas deberán ser revisadas periódicamente y cambiadas se presente daño.
- La planta y sus alrededores serán inspeccionados para:
 - Detectar la ubicación de madrigueras, señales de infestación (excremento de roedores, cucarachas u otros) los resultados serán registrados en el formato HYS – R – 002.
 - Verificar la presencia de algún tipo de plaga por medio de las trampas activadas y el consumo de los cebos.
 - Retirar las plagas encontradas depositarlas en bolsas de polietileno de color negro anudadas y colocarlas en tachos de plástico color negro ubicado en los patios exteriores.
- De encontrar, se reportará de inmediato al jefe de saneamiento, quien deberá tomar medidas de inmediato (fumigación fuera del cronograma, aplica algún insecticida permitido y/o colocación de nuevos cebos o trampas).
- Las mallas metálicas de todas las ventanas y puertas serán revisadas mensualmente y cambiadas de presentar roturas.

Fumigación

- El control de plagas se realiza a través del servicio de terceros. Esta empresa que se encargará de la fumigación y desratización debe estar registrada en la Dirección de Saneamiento Ambiental y tener la autorización correspondiente.
- Se solicita al proveedor de este servicio.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 005
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/3

- La presentación de las fichas técnicas de las sustancias químicas utilizadas, hojas de seguridad y resoluciones directoriales, en los tratamientos contra insectos y roedores autorizados por la autoridad sanitaria serán anexados al certificado de saneamiento.
- Para el control de roedores se dispone de un mapa de trampas y cebos (plano de distribución) N° 01.
- El supervisor de saneamiento verifica el tipo de agentes (insecticidas o rodenticidas) a utilizar y los anotará en el registro: HYS – RP – 003 Control de fumigación de plagas.
- La empresa contratada realiza la fumigación con la supervisión del supervisor de saneamiento.
- Transcurrido 24 horas como mínimo luego de realizada la fumigación se debe retirar los plásticos que protegieron las superficies de las máquinas, equipos accesorios, materias primas, insumos, etc., durante la fumigación.
- Realizar la limpieza y saneamiento, según procedimientos e instrucciones establecidas para cada caso.

7. REGISTRO

HYS – R – 002: Control de plagas

HYS – R – 003: Control de fumigación de plagas

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 006
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento de los servicios higiénicos y vestidores, de esta manera prevenir la contaminación cruzada y malos olores.

2. ALCANCE

Aplicable a los servicios y vestuarios de la planta.

3. RESPONSABILIDADES

- Personal de limpieza encargado de la ejecución de este procedimiento.
- Jefe de saneamiento, encargado del cumplimiento de este procedimiento.
- Presidente de comité de saneamiento, responsable de proveer los elementos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

4. EJECUTOR

Personal de limpieza encargado de la ejecución de este procedimiento.

5. FRECUENCIA

Cada día laborable, y tres veces al día.

6. PROCEDIMIENTO

- a. La planta de acuerdo al número de trabajadores cuenta con la cantidad adecuada y los implementos necesarios de servicios higiénicos.
- b. Los vestidores, tanto del personal femenino como masculino, contarán con casilleros unipersonales, para guardar la ropa de calle y efectos personales y un ropero o gaveta donde encontrarán los uniformes limpios.
- c. Los lavamanos contarán con agua potable corriente y estarán provistos de jabón líquido bactericida y secador de manos (papel toalla).

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 006 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES	

- d. Serán colocados carteles instructivos de lavado de manos en los que se indique al personal que se debe hacer después de usar los servicios higiénicos.
- e. Las instalaciones de los servicios higiénicos estarán en perfecto estado de funcionamiento y serán reparadas ante cualquier desperfecto.
- f. Las duchas se encuentran en los servicios higiénicos y cuentan con agua potable., cortinas de plástico en buen estado y jabonera.
- g. La instalación para el lavado de manos cuenta con agua potable corriente, jabón bactericida, desinfectante y secador de manos (papel toalla).

7. REGISTRO

HYS – R – 004 Limpieza Y Desinfección De Ambientes

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 007 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/5
	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	

1. OBJETIVO

Garantizar la higiene y limpieza del personal a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los productos elaborados.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo aquel que ingrese a las áreas de procesamiento durante las horas de producción o fuera de ellas y que participe directa o indirectamente en el proceso productivo.

3. RESPONSABILIDADES

Jefe de saneamiento, responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento. Personal encargado, verifica diariamente el cumplimiento de este procedimiento (llena formatos).

4. RESPONSABLE

Jefe de Saneamiento

5. EJECUTOR

Personal de limpieza

6. FRECUENCIA

Cada vez que ingrese un nuevo trabajador, y cuando caduquen los carnet

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 007 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/5
	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	

7. PROCEDIMIENTO

CONTROL DE ENFERMEDADES

- a. Todo el personal deberá contar con su carnet sanitario vigente.
- b. Guardar todos los carnets de salud y registrar en el formato HYS – R – 006.
- c. Planificar la renovación de carnet de todo el personal.
- d. En caso de presentar síntomas de alguna enfermedad, infección, acné cutáneo, herida abierta, etc. El personal NO podrá ingresar al área de procesamiento y deberá comunicarlo de inmediato al jefe de planta.
- e. El jefe de planta comprueba la salud del operario, corte, etc., y autoriza reposo y/o cambio de actividad de ser necesario.
- f. Si se produjera un corte sangrante durante el turno de trabajo de inmediato el jefe de planta retira al operario de la zona de procesamiento, este se cura la herida y realiza otra actividad que no implique contacto directo con el producto.

HABITOS DEL PERSONAL

- a. El personal masculino deberá mantener el rostro debidamente rasurado y el cabello limpio y recortado.
- b. El personal femenino deberá mantener el cabello corto o recogido y limpio.
- c. Lavarse y desinfectarse las manos (operarios y visitantes) siguiendo instrucción BPM – I – 001
 - Antes de ingresar a las zonas de procesamiento.
 - Inmediatamente después de usar los servicios higiénicos.
 - Luego de toser, estornudar, usar el teléfono, manipular implementos de limpieza, evacuar desperdicios, etc., y cada vez que se ensucien.
- d. Limpiarse el calzado en los pediluvios antes de ingresar a la zona de procesamiento.
- e. Mantener las uñas limpias, cortas y sin ningún tipo de esmalte de uñas.
- f. No usar ningún tipo de perfume, colonia, etc.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 007
	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/5

- g. No comer, tomar, fumar, masticar goma de mascar, ni escupir en las zonas de procesamiento.
- h. Evitar los malos hábitos tales como: rascarse la cabeza o cogerse en cabello, colocarse el dedo en la nariz, oreja o en la boca, toser o estornudar sobre el producto, máquinas o utensilios, secarse al frente con las manos o los brazos, secarse o limpiarse las manos en el uniforme, limpiarse las manos con trapos sucios, apoyarse en las paredes, maquinarias, equipos o productos.
- i. Desechar cualquier producto que haya estado en contacto con el suelo antes de haber sido envasado.
- j. No usar ningún tipo de joya (aretes, anillo, collares, pulseras, relojes, etc.) durante el turno de trabajo.
- k. No colgar imperdibles, solaperos u otros accesorios en el uniforme.
- l. No arrojar basura al piso ni a ningún otro distinto de los tachos de basura.

LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

- a. Humedecer las manos con agua hasta 10 cm. Por encima de las muñecas como mínimo.
- b. Aplicar el jabón bactericida sobre parte de antebrazo, manos, dedos, entre dedos y uñas formando una buena espuma por un tiempo de 20 segundos.
- c. Escobillar las uñas con cepillo. Enjuagar con abundante agua corriente.
- d. Secar con papel toalla, aplicar solución desinfectante en las manos y dejar secar.
- e. Los datos registrar en el formato HYS – RP – 006A.

USO CORRECTO DE LA INDUMENTARIA DE TRABAJO

Todo el personal:

- a. Vestir el uniforme de trabajo según cuadro 03, antes de iniciar el turno de trabajo.
- b. No depositar ropa ni efectos personales en las zonas de procesamiento.
- c. Mantener el uniforme completo durante toda la jornada de trabajo.
- d. No usar ropa de calle (chompa, casaca, etc.) sobre el uniforme.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 007
	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 4/5

- e. Tanto el uniforme como los implementos (gorro y protector naso-bucal) se mantendrán limpios, se asigna al personal dos juegos de uniforme.

CUADRO 3 INDUMENTARIA OBLIGATORIA POR ÁREA DE PROCESAMIENTO:

ÁREA / CARGO	INDUMENTARIA
Áreas de procesamiento o producción	Chaqueta de color claro de manga corta, sin bolsillos, pantalón, gorro, (cubriendo toda la cabeza) o red para cabello; protector buco-nasal de tela (cubriendo nariz y boca) y zapatillas blancas.
Jefe de planta / jefe de control de calidad	Mandil blanco, gorro (cubriendo toda la cabeza) o red de cabello, protector buco-nasal de tela (cubriendo nariz y boca) y zapatillas blancas.
Personal de limpieza	Chaqueta manga corta, sin bolsillos, pantalón, gorro, (cubriendo toda la cabeza) o red para cabello; protector buco-nasal de tela (cubriendo nariz y boca) y zapatillas blancas. Este uniforme debe ser de cualquier otro color diferente al blanco (verde, guinda, azul, etc.).
Visitantes	Mandil blanco, gorro (cubriendo toda la cabeza) o red de cabello, protector buco-nasal de tela

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 007
	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 5/5

Jefe de planta:

- a. Evalúa el estado de los uniformes y dispone su cambio de ser necesario.
- b. Supervisa diariamente que los operarios ingresen a la zona de procesamiento con el uniforme limpio y completo y en condiciones estipuladas en higiene personal, este control se registra en el formato HYS – R – 006A.
- c. Supervisar que los visitantes ingresen a la zona de procedimiento con la indumentaria adecuada.

REFERENCIA: de los procedimientos y formatos del manual de BPM.

Acción correctiva: si el jefe de planta detecta que un operario no cumple con las condiciones estipuladas en este procedimiento, no permite el ingreso de esta a la planta.

La higiene de la indumentaria de trabajo será revisada diariamente por el personal encargado de la higiene personal al inicio del turno, registrar en el:

8. REGISTRO

HYS – R – 006A Control de higiene del personal.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 008
	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN AL PERSONAL	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

El presente procedimiento tiene como objetivo estipular las acciones a llevarse para lograr la adecuada capacitación del personal.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal que participe directa o indirectamente en el proceso productivo.

3. RESPONSABILIDADES

Presidente de comité: responsable de proveer las facilidades para este fin.

Jefe de saneamiento, responsable de organizar la capacitación.

4. EJECUTOR

Los encargados serán los capacitadores.

5. FORMATOS

Formato de manual de buenas prácticas de manufactura.

6. FRECUENCIA

Cada vez que se cambie el programa o por un periodo de 30 días.

7. PROCEDIMIENTO

De acuerdo al manual de buenas prácticas de manufactura.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 008 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN AL PERSONAL	

8. ACCIÓN CORRECTIVA

Los operarios que no asistan a la capacitación serán amonestados, aquellos que dejen de asistir dos veces consecutivas se les aplicara sanciones que serán coordinadas entre el jefe de saneamiento y el gerente general.

9. REFERENCIA

Manual de buenas prácticas de manufactura.

HYS – R – 008 Acciones Correctivas

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 009 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/3
	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINAS Y EQUIPOS	

1. OBJETIVO

Mantener las máquinas en óptimo rendimiento y condiciones para asegurar la seguridad alimentaria y la ininterrumpida producción todo el año.

2. ALCANCE

Todas las máquinas que se operen en la planta de procesamiento.

3. RESPONSABLE

Gerente General

4. EJECUTORES

Operarios de turno, empresas externas especialistas en mantenimiento de equipos de panificación.

5. FRECUENCIA

Según el cronograma de mantenimiento preventivo.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Filtros de aceite
- Pintura Anticorrosiva
- Aceite de grado alimentario
- Desengrasante de hornos industrial
- Repuestos

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 009 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/3
	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINAS Y EQUIPOS	

7. PROCEDIMIENTO

El procedimiento consta de:

1. Revisión
2. Cronograma
3. Contactos
4. Mantenimiento

Se detalla cada etapa a continuación;

1. Revisión

Constatar visualmente el estado de los equipos:

- Inspeccionar minuciosamente el estado de la pintura
- Verificar el cronograma de mantenimiento y aplicar los mantenimientos preventivos según lo planeado
- Inspeccionar el estado físico de la maquinaria
- Verificar cables y conexiones eléctricas
- Verificar el correcto funcionamiento de todas las partes y piezas de la máquina
- Ante cualquier desperfecto o sonido extraño, contactar al Jefe de Planta

2. Cronograma

Se ha elaborado un cronograma de mantenimiento preventivo de los equipos. Este puede ser encontrado en el Reporte de Mantenimiento preventivo.

3. Contactos

Los técnicos calificados para el mantenimiento de los equipos se detallan a continuación:

- Sr. Daniel – Cel. 998 967 911 (Maquinaria de producción)
- Sr. Eduardo – Cel. 998 931 876 (Maquinaria de producción)
- Técnico Juan Carlos – Cel. 974 899 219 (Electricista)

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 009 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/3
	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINAS Y EQUIPOS	

4. Mantenimiento

HORNOS: CAMBIO DE FILTROS, LIMPIEZA DE TOBERAS, LIMPIEZA DE ELECTRODOS

LAMINADORA: REVISAR VISUALMENTE EL ESTADO DE LA FAJA SANITARIA.

SOBADORAS: CAMBIO DE FAJAS, VERIFICAR ELECTRODOS Y ACCIONADOR

BATIDORA: CAMBIO DE ACEITE (CADA 3 AÑOS), ACEITE DE GRADO ALIMENTARIO, VERIFICAR ACCIONADOR

COCINA: LIMPIEZA Y PINTURA EN GENERAL

BARQUILLOS: CAMBIO DE RESISTENCIAS, REVISION GENERAL ELECTRICA

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 010 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/4
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE AMBIENTES FÍSICOS	

1. OBJETIVO:

Establecer las actividades a seguir para asegurar la adecuada limpieza y saneamiento de los ambientes físicos de la planta (área de producción), área de comercialización o expendio, almacenes, pasadizos y SS.HH.

2. ALCANCE:

Este procedimiento de limpieza y desinfección es aplicable a los techos, pisos paredes ventanas y puertas de la planta.

3. RESPONSABLES:

Jefe de saneamiento, responsable de la supervisión.

4. EJECUTORES:

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de los ambientes físicos de la planta (área de producción), área de comercialización o expendio, almacenes, pasadizos y SS.HH.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección de los ambientes físicos de la planta (área de producción), área de comercialización o expendio, almacenes, pasadizos y SS.HH. se realizará diariamente.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- a. Trapeador
- b. Escobillón
- c. Escobillón de mango largo
- d. Jalador

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 010 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/4
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE AMBIENTES FÍSICOS	

e. Espátulas

7. SOLUCIONES REQUERIDAS

- Solución clorada a 150 ppm
- Solución de detergente

8. PROCEDIMIENTO:

- Antes de iniciar la limpieza y saneamiento de ambientes físicos, cubrir los equipos, materiales y mobiliario que pudieran contaminarse.
- Usar guantes de PVC para aplicar y enjuagar tanto la solución detergente como la solución desinfectante.
- Utilizar los utensilios de limpieza específicos para cada área.

Techo

Limpieza y desinfección

- Retirar el polvo y telas de araña de arriba hacia abajo con la ayuda de un escobillón de mango largo.
- Pasar el escobillón por las esquinas y mallas.
- Luego barrer los restos que caen en el suelo.
- Preparar la solución de detergente y con la ayuda de un escobillón y paño pasar por todo el techo especialmente por uniones entre pared y techo, donde se ubique mallas bajar y escobillarlas.
- Enjuagar con trapo húmedo bien escurrido para eliminar restos de detergente.
- Preparar la solución clorada a 150 ppm. Y con la ayuda de un paño y escobillón, pasar por toda la pared, mafias. Dejar que seque.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 010 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/4
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE AMBIENTES FÍSICOS	

Pared y Puertas

Limpieza

- Retirar los restos de polvos, de arriba hacia abajo con un escobillón.
- Pasar el escobillón por las esquinas entre las uniones de puerta y pared barrer polvo.

Lavado y Desinfección

- Con un escobillón y paño pasar solución de detergente por la pared y puerta.
- Restregar duro para sacar alguna sustancia grasosa que hubiese del vidrio catedral de la puerta.
- Preparar solución con cloro a 150 ppm. Pasar por la superficie de arriba hacia abajo con un paño.
- Pasar minuciosamente la manija de la puerta. Frecuencia: Semanal.

Piso

Limpieza

Retirar restos de harina, masa, polvo con la ayuda de unas espátulas y escobas. Retirar los restos con la ayuda de un recogedor.

- Preparar una solución con detergente, y con ayuda de un trapeador pasar por la superficie friccionando fuertemente para eliminar cualquier resto de suciedad pegoteada o insumo químico derramado.

Enjuagar con abundante agua para eliminar restos de detergente, secar con la ayuda del trapeador (limpio) y el jalador.

Desinfección

- Preparar la solución clorada a 150 ppm.
- Adicionar la solución sobre el piso dejar que actúe 10 minutos.
- Luego pasar con el trapeador (limpio) bien exprimido y desinfectado.
- Dejar secar. Frecuencia: Diario.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 010 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 4/4
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE AMBIENTES FÍSICOS	

9. REGISTRO:

- HYS – R – 004 Control de limpieza y desinfección de ambientes.
- HYS – P – 003 Preparación de agentes de limpieza y desinfectantes.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 011 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/3
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la adecuada limpieza y saneamiento de los SS.HH y vestuarios, de esta manera prevenir la contaminación cruzada y malos olores.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección es aplicable a los servicios higiénicos y vestuarios de la planta.

3. RESPONSABLES

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de los servicios higiénicos y vestuarios de la planta.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTOR

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos y vestuarios de la planta.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos y vestuarios de la planta se realizará diariamente, luego de concluir con la limpieza de las áreas de producción.

6. MATERIALES

- f. Paño húmedo
- g. Esponja
- h. Escobilla

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 011 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/3
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES	

7. SOLUCIONES

- i. Detergente
- j. Desinfectante

8. PROCEDIMIENTO

Los utensilios de limpieza son de uso exclusivo para los servicios higiénicos.

CRONOGRAMA Y PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES

Servicios Higiénicos	Inicio de jornada	Final de jornada	Semanal
Inodoros, urinarios (en proyección)	- Limpieza con escobillo, agua y detergente. Enjuagar. - Aplicar desinfectante con paño húmedo.	-Limpieza con escobillo, agua y detergente. Enjuagar. - Aplicar desinfectante con paño húmedo.	-Limpieza con escobillo, agua y detergente. Enjuagar. - Aplicar el agente de limpieza. - Aplicar desinfectante con paño húmedo.
Lavamanos	- Lavar con detergente y esponja. Enjuagar. - Aplicar desinfectante con paño húmedo.	-Lavar con detergente y esponja. Enjuagar. - Aplicar desinfectante con paño húmedo.	- Lavar con detergente y esponja. Enjuagar. - Aplicar desinfectante con paño húmedo.
Duchas	Enjuagar con esponja. Aplicar desinfectante con paño húmedo.	Enjuagar con esponja. Aplicar desinfectante con paño húmedo.	Lavar con detergente y esponja. Enjuagar. Aplicar desinfectante con paño húmedo.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 011 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/3
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTIDORES	

«continuación»

Techos ventanas y paredes	-----	-----	Retirar el polvo de los techos, paredes, esquinas y ventanas. Lavar con escobilla y detergente las paredes enjuagar.
Tachos de basura	Colocar bolsa plástica para desperdicios.	Retirar la bolsa de desperdicios de los tachos. Limpiar con escobilla o paño seco. Aplicar desinfectante con paño húmedo.	Retirar la bolsa de desperdicios de los tachos. Limpiar con escobilla o paño seco. Aplicar desinfectante con paño húmedo.
Casilleros unipersonales	-----	-----	Desocupar los casilleros. Ventilar Limpiar con paño húmedo. Aplicar desinfectante con paño humedecido.

9. REGISTRO

HYS – R – 004 Control de limpieza y desinfección de ambientes.

HYS – P – 003 Preparación de agentes de limpieza y desinfectantes.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 012 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE MAQUINARIAS Y EQUIPOS	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la adecuada limpieza y saneamiento de los equipos de producción.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica a las máquinas y equipos: Mezcladora/sobadora, divisora, horno y balanzas.

3. RESPONSABLES

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de las máquinas y equipos: Mezcladora/sobadora, divisora, horno y balanzas. El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado del proceso de producción es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de las máquinas y equipos: Mezcladora/sobadora, divisora, horno y balanzas.

5. PROCEDIMIENTO

- Limpieza y saneamiento de Mezcladora/sobadora: Instrucción HYS – I – 002
- Limpieza y saneamiento de Divisora: Instrucción HYS – I – 003
- Limpieza y saneamiento de Horno: Instrucción HYS – I – 004
- Limpieza y saneamiento de Balanzas: Instrucción HYS – I – 005
- Limpieza y saneamiento de Bandejas y coches: Instrucción HYS – I – 006

6. REGISTRO

- HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.
- HYS – P – 003 Preparación de agentes de limpieza y desinfectantes

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 013 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE UTENSILIOS Y ACCESORIOS	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la adecuada limpieza y saneamiento de los utensilios de producción.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección es aplicable a los utensilios de trabajo y accesorios.

3. RESPONSABILIDADES

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de los utensilios de producción.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado del proceso de producción es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de los utensilios de producción.

5. REFERENCIAS

Procedimiento HYS – P – 003 Preparación de agentes de limpieza y desinfectantes.

6. PROCEDIMIENTO

- Limpieza y saneamiento de utensilios: Instrucción HYS – I – 007
- Limpieza y saneamiento de Mesas y andamios: Instrucción HYS – I – 008
- Limpieza y saneamiento de Dispensadores de Alcohol y jabón: Instrucción HYS – I – 009

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 013 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE UTENSILIOS Y ACCESORIOS	

- Limpieza y saneamiento de Insectocutor y protector de fluorescentes: Instrucción HYS – I – 010
- Limpieza y saneamiento de Extractor de aire y ventilador: Instrucción HYS – I – 011
- Limpieza y saneamiento de Selladora Semi automática: Instrucción HYS – I – 012
- Limpieza y saneamiento de Lavadero de equipos y accesorios: Instrucción HYS – I – 013
- Limpieza y saneamiento de Extintor: Instrucción HYS – I – 014

7. REGISTRO

- HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 014 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE RECIPIENTES DE DESPERDICIOS	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la adecuada limpieza y saneamiento de los recipientes de desperdicio.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica a los tachos de desperdicios de todas las áreas.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de los recipientes de desperdicio.

4. EJECUTOR

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de los recipientes de desperdicio.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección de los recipientes de desperdicio se realizará diariamente.

6. MATERIALES

- Paño húmedo
- Esponja
- Escobilla

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 014 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE RECIPIENTES DE DESPERDICIOS	

7. SOLUCIONES

- Desinfectante (cloro 150 ppm)

8. PROCEDIMIENTO

- Los tachos de desperdicios designados para la planta y almacenes se limpian y desinfectan primero, después los del área de desperdicios y al final los servicios higiénicos.
- La limpieza se realiza con los utensilios propios de cada área.
- Eliminar el contenido de los tachos, luego lavar con agua hasta eliminar los residuos.
- Lavar con agua y detergente, iniciando por la parte externa y luego interna.
- Enjuagar con agua limpia hasta eliminar el detergente.
- Rociar solución desinfectante (cloro 150 ppm) en los tachos.
- Dejar escurrir los tachos, colocándolos boca abajo, sobre una superficie limpia.

Monitorear:

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato HYS – R – 004.

Acciones correctivas:

Si la limpieza y/o desinfección no son satisfactorias volver a realizar las operaciones.

9. REGISTRO

Registrar las acciones correctivas en el formato HYS – R – 008.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 015
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL TRANSPORTE	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

Garantizar las condiciones adecuadas de transporte del producto terminado.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica a los distribuidores de la empresa y a los particulares.

3. RESPONSABILIDADES

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección del transporte.

4. EJECUTOR

El operario encargado de distribución es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección del transporte.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección del transporte se realizará Diario, antes de la carga del producto.

6. MATERIALES

- a. Escobillón
- b. Paño

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 015
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL TRANSPORTE	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

7. SOLUCIONES

- a. Solución de cloro 100 ppm
- b. Solución de detergente

8. PROCEDIMIENTO:

- Se procede a retirar los restos de panes, bolsas, polvo con la ayuda de un escobillón en la parte de la cabina de la movilidad, donde se transporta el producto. Del mismo modo se pasa con un paño retirando los restos de polvo u hollín que hubiese en la parte externa de la movilidad.
- Se limpia con un paño la parte interna del techo y paredes interna de la movilidad. Se procede a retirar el tapete del carro y se elimina polvo o restos de producto que hubiese.
- Se lava el tapete con una solución de detergente, luego se enjuaga con abundante agua y se deja secar.
- Se pasa un paño humedecido con una solución de cloro a 100 ppm.
- Los productos no deben ir directamente en los tapetes o en la cabina, se coloca en jabas limpias.
- Antes de realizar la carga en el vehículo, el jefe de saneamiento inspeccionará el transporte y registrará los datos en el formato HYS – R – 005 Registro de limpieza y desinfección del transporte.
- El jefe de saneamiento debe dar el visto bueno de que el transporte cumple con las condiciones.

9. REGISTRO

Registrar las acciones correctivas en el formato: HYS – R – 008

HYS – R – 005 Registro de limpieza y desinfección del transporte.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 016
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE ÚTILES DE LIMPIEZA	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/3

1. OBJETIVO

El objetivo del presente procedimiento es definir la forma de limpieza y desinfección de todos los utensilios empleados en la limpieza de los ambientes de la planta y que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas para el inicio de las labores diarias.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección es aplicable a los utensilios de limpieza.

3. FRECUENCIA

Diario, después de la jornada de trabajo.

4. RESPONSABILIDADES

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de los útiles de limpieza.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

5. EJECUTOR

El operario encargado de limpieza es el responsable de la ejecución de la limpieza y desinfección de los útiles de limpieza.

6. MATERIALES

- Detergente
- Desinfectante
- Paños de limpieza
- Escobillas de plástico
- Recipiente para lavado y desinfección de útiles de limpieza.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 016 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/3
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE ÚTILES DE LIMPIEZA	

7. PROCEDIMIENTOS

Antes de iniciar la limpieza identificar y separar los artículos de limpieza de acuerdo al área correspondiente.

Los lavaderos utilizados para esta limpieza deberán ser lavados antes y después de su uso.

Iniciar la limpieza de los artículos del área de producción.

Escobas, recogedores, tachos y baldes.

- Trasladar las escobas, recogedores, tachos y baldes a la zona de lavado de utensilios. Alistar detergente, desinfectante y demás materiales.
- Lavar con solución detergente.
- Con un paño de limpieza y escobillas de plástico remover los restos de producto que tengan adheridos.
- Enjuagar con abundante agua.
- Dejar secar por espacio de una hora.
- Desinfectar por inmersión durante tres minutos, escurrir.
- Dejar secar.
- Trasladar los utensilios nuevamente a su área correspondiente

Aspersores de mano

- Trasladar los aspersores de mano hacia la zona de lavado de utensilios.
- Alistar detergente, desinfectante y demás materiales.
- Evacuar el contenido de los aspersores en recipientes convenientes (jabón líquido, desinfectante).

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 016 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/3
	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE ÚTILES DE LIMPIEZA	

- Lavar con solución detergente y haciendo uso de paños de limpieza y escobilla. No debiendo quedar residuos adheridos. Enjuagar externa e internamente, con abundante agua.
- Dejar secar.
- Desinfectar con un paño húmedo en solución desinfectante.
- Llenar nuevamente los aspersores de mano según corresponda.
- Regresar los aspersores a sus posiciones originales.

Trapeadores y pediluvios

- Trasladar los trapeadores y pediluvios a la zona de lavado. O remojar en solución detergente.
- Lavarlos con escobilla de plástico.
- Enjuagarlos con abundante agua.
- Dejar escurrir.
- Desinfectar con solución desinfectante.
- Trasladar los pediluvios hacia sus áreas respectivas.
- Lavar por separado los pediluvios y trapeadores utilizados en los SS. HH.

8. REGISTROS

Registrar las acciones correctivas en el formato HYS – R – 008.

Registrar en el formato HYS – R – 004A.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 017 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/3
	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	

1. OBJETIVO

Controlar la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección, así como verificar el cumplimiento del programa de Higiene y Saneamiento.

2. ALCANCE

Verificación del programa de higiene y saneamiento.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la verificación del programa de higiene y saneamiento.

4. EJECUTOR

Jefe de Saneamiento.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de verificación del programa de higiene y saneamiento se realizará mensualmente.

6. PROCEDIMIENTO

- La inspección se realiza a todas las áreas de la planta, así como al personal que participa directa o indirectamente en la planta.
- Se anotará todas las posibles mejoras en el programa a fin que estas sean más efectivas.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 017
	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/3

- Finalizada la inspección el encargado levantará un acta HYS – R – 010 y emitirá un informe al Gerente General sobre el resultado de la autoinspección, esta irá acompañada de un formato de inspección de planta HYS – R – 009

7. REGISTRO

HYS – R – 009 Formato de inspección de planta

HYS – R – 010 Acta de inspección de planta

8. VERIFICACIÓN ANALÍTICA

PROCEDIMIENTO

El jefe de Saneamiento coordina con el Gerente General para solicitar el servicio de terceros, a través de un laboratorio DEL MINISTERIO DE SALUD o un laboratorio reconocido por INDECOPI.

Se realiza para controlar la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección, mediante el análisis microbiológico de la superficie de contacto con los alimentos, ambientes, manos del personal manipulador.

Y del agua potable que se utiliza en la producción (microbiológico, físico-químico y parasitológico).

Mecanismo de Control:

El Jefe Saneamiento revisa los resultados de los análisis del laboratorio; realizados por una entidad reconocida externa; del agua, de ambientes, de superficies, de manos del personal efectuados ANUALMENTE, registrados en el formato HYS – R – 011 del programa y

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 017
	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/3

concluye respecto a las observaciones reportadas en los mismos y al cumplimiento del programa.

FRECUENCIA

Anual

REGISTRO

HYS – R – 011 Verificación microbiológica de la eficiencia del Programa HYS

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 018
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DESPACHO Y CONDICIONES SANITARIAS DEL TRANSPORTE	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1

1. OBJETIVO

El presente procedimiento tiene como objetivo, el adecuado despacho del producto terminado teniendo en cuenta el tipo de vehículo, estado de conservación y la limpieza del mismo.

2. ALCANCE

Este procedimiento de control de limpieza y desinfección se aplica al vehículo de transporte.

3. RESPONSABLE

El jefe de saneamiento es el responsable de verificar el estado del vehículo, la limpieza y todo aquello que pueda poner en riesgo la integridad del producto terminado.

4. FRECUENCIA

El procedimiento de control de limpieza y desinfección del vehículo de transporte se realizará diariamente y cada vez que se despachen los productos terminados.

5. PROCEDIMIENTO

- Al momento de contratar al transportista, este debe informar que producto transportó anteriormente, para así darle el trato correspondiente al vehículo.
- Si el vehículo no está en buenas condiciones se descarta.
- En lo posible pedir al transportista certificado de fumigación del vehículo y revisión técnica en caso que sea necesario.
- Todas las verificaciones se anotarán en el formato HYS – R – 012.

6. REGISTROS GENERADOS

- HYS – R – 012 Control de despacho y condiciones sanitarias del transporte en la recepción de materia prima y envases.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 019
	PROCEDIMIENTO DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES (HISOPADOS /PLAQUEOS)	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/4

1. OBJETIVOS

Fijar los límites microbiológicos destinados a evaluar las condiciones higiénicas sanitarias de las superficies vivas e inertes que entran en contacto con los alimentos.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica al operario, superficie de equipos y/o utensilios y medio ambiente.

3. RESPONSABLES

El Jefe de Aseguramiento y Calidad contratará al laboratorio. Y verificará su cumplimiento.

4. FRECUENCIA

El procedimiento de análisis microbiológico de superficies se realizará cada 6 meses o cuando se requiera.

5. PROCEDIMIENTO

El presente documento es obligatorio, para efectos de vigilancia y control sanitario por parte de la Autoridad Sanitaria, la que evalúa la efectividad de los programas de higiene y saneamiento (PHyS) y de las prácticas de higiene en la manipulación de los alimentos, según el ámbito de su competencia.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 019 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/4
	PROCEDIMIENTO DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES (HISOPADOS /PLAQUEOS)	

MÉTODO DE MUESTREO	SUPERFICIES A MUESTREAR
Método del hisopado	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.
Método de la esponja	El método de la esponja se utiliza preferentemente para muestrear superficies de mayor área.
Método del enjuague	Se utiliza para superficies vivas (manos) y para objetos pequeños o para el muestreo de superficies interiores de envases, botellas, bolsas de plástico, etc.

Los ensayos a realizar serán según el tipo de superficie que ha sido muestreada.

	SUPERFICIES VIVAS	SUPERFICIES INERTES
Indicadores de Higiene	Coliformes totales	Coliformes totales
	<i>Staphylococcus aureus</i> (*)	

(*) En el caso de superficies el *S. aureus* es considerado un indicador de higiene ya que la toxina es generada en el alimento.

Se considerará la búsqueda de patógenos tales como: *Salmonella* sp, *Listeria* sp., *Vibrio cholerae*, en caso signifiquen un peligro para el proceso. Para la detección de patógenos se deberá tomar una muestra diferente (de la misma superficie) a la muestreada para indicadores de higiene.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE		Código: HYS – P – 019	
	PROCEDIMIENTO DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES (HISOPADOS /PLAQUEOS)		Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 3/4	

SUPERFICIES INERTES				
MÉTODO HISOPO	Superficie Regular		Superficie Irregular	
ENSAYO	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)
Coliformes totales	< 0.1 ufc / cm ²	< 1 ufc / cm ²	< 10 ufc / superficie muestreada	< 10 ufc / superficie muestreada
Patógeno	Ausencia / superficie muestreada en cm ² (**)	Ausencia / superficie muestreada en cm ² (**)	Ausencia / superficie muestreada	Ausencia / superficie muestreada

SUPERFICIES INERTES				
MÉTODO ESPONJA	Superficie Regular		Superficie Irregular	
ENSAYO	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)
Coliformes totales	< 1 ufc / cm ²	< 1 ufc / cm ²	< 25 ufc / superficie muestreada (**)	< 25 ufc / superficie muestreada (**)
Patógeno	Ausencia / superficie muestreada en cm ² (***)	Ausencia / superficie muestreada en cm ² (***)	Ausencia / superficie muestreada	Ausencia / superficie muestreada

SEGÚN: American Public Health Association, (APHA), Fourth edition 2001. Compendium of methods for the microbiological examination of foods.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – P – 019 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 4/4
	PROCEDIMIENTO DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIES (HISOPADOS /PLAQUEOS)	

LÍMITES DE LOS PARÁMETROS DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO A TENER EN CUENTA PARA HISOPADOS Y PLAQUEOS

- **MANIPULADORES:**

ANALISIS	LIMITES PERMISIBLES
COLIFORMES	< 100 ufc / operario
STAPHILOCOCCUS AUREUS	< 100 ufc / operario
SALMONELLA	< 100 ufc / operario

- **EQUIPOS (SUPERFICIES REGULARES):**

ANÁLISIS	LIMITES PERMISIBLES
COLIFORMES	< 1 ufc / cm ²
SALMONELLA	Ausencia en 100 cm ²

- **UTENSILIOS (SUPERFICIES IRREGULARES)**

ANÁLISIS	LIMITES PERMISIBLES
COLIFORMES	< 100 ufc / utensilio
SALMONELLA	Ausencia / utensilio

- **AMBIENTE:**

ANÁLISIS
AEROBIOS
HONGOS
BACILLUS CEREUS

6. FORMATOS GENERADOS

Se registrará en el formato HYS – R – 013: HISOPADOS / PLAQUEOS

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 001 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CLORO LIBRE RESIDUAL	

1. OBJETIVO

Asegurar la calidad del agua, para evitar la Contaminación del producto.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica al agua de la planta.

3. RESPONSABLE

Jefe de saneamiento de control de calidad.

4. EJECUTOR

Operario de control de calidad

5. MATERIALES

- Kit de determinación de cloro residual.

6. SOLUCIONES

- De 0.5 – 1.5 ppm.

7. PROCEDIMIENTO

- Se toma una muestra de agua teniendo como puntos de muestreo el agua del grifo del área de amasado, lavadero de mano y SS.HH.
- Se abre la toma de agua y se deja correr el agua durante unos minutos, se enjuaga el dispositivo destinado para la toma de muestra. Luego se toma la cantidad de agua indicando en el dispositivo.
- Se sigue las instrucciones indicadas en el folleto.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 001 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CLORO LIBRE RESIDUAL	

- Los resultados se registran en el formato de control de cloro libre residual (REGISTRO: HYS – R – 001).

Frecuencia: Diario

Anual: a través de terceros (laboratorio de INDECOPI).

Nota: el encargado de tomar la muestra de cloro residual si obtuviese resultados que no cumplan con las especificaciones se procede a realizar la siguiente operación:

Fórmula: $c1 \times v1 + c2 \times v2 = c3 \times v3$

C1 = concentración de cloro residual libre (con el kit)

V1 = volumen del solvente o solución (1000 litros)

V2 = volumen agregar de hipoclorito de sodio

C2 = concentración del hipoclorito de sodio (etiqueta del envase)

C3 = volumen del tanque o de la solución de que desea preparar ($v1 = v3$)

8. REGISTRO

- HYS – R – 001: Registro Cloro Residual

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 002 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE MEZCLADORA / SOBADORA	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para la limpieza y saneamiento adecuado con el fin de asegurar la calidad sanitaria de este equipo en el momento de preparar la masa.

2. ALCANCE

Puede ser aplicado a mezcladora/sobadora

3. RESPONSABLE

Maquinista responsable.

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Diario al final de la jornada o al cambiar de producto.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios
- Detergente

7. PROCEDIMIENTO

Limpieza y lavado

- Desconectar el equipo y remover los restos de masa del tazón y paleta con la ayuda de una espátula y esponja verde. Remover los restos de masa, recogidos en bolsa y eliminarlos.
- Preparar la solución de detergente según instrucción establecida.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 002 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE MEZCLADORA / SOBADORA	

- Aplicar en la tasa y paleta, bordes con la ayuda de una esponja.
- Aplicar en la parte externa del tazón, caparazón y los mandos con mucho cuidado eliminando grasa y restos de masa pegoteada.
- Enjuagar la tasa y parola y parte exterior con abundante agua eliminando residuos de detergente, cambiar de agua de enjuague cada vez que se observe restos de detergente en el agua.
- Con la ayuda de un paño limpio y bien exprimido secar.

Desinfección

- Preparar la solución clorada instrucción HYS – P – 003
- Adicionar a la tasa y paleta, con la ayuda de un paño pasar por la parte externa del equipo.
- Dejar actuar por 5 minutos, luego retirar la solución y enjuagar con abundante agua, la parte exterior con la ayuda de un paño limpio y exprimido.
- Secar con un paño de primer uso. Lavar el equipo.

NOTA: Antes de utilizar el equipo rosear alcohol de 70° y dejar actuar 3 minutos.

8. REGISTROS:

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato HYS – R – 004A

Acciones Correctivas:

Si la limpieza y/o desinfección no son satisfactorias volver a realizar las operaciones.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 003
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE DIVISORA	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para la limpieza y saneamiento adecuado con el fin de asegurar la calidad sanitaria de este equipo al ser empleada para el corte de masas.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección es aplicado a la divisora de la masa panaria.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de la divisora.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario de turno es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de la divisora.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección de la divisora se realizará diariamente, al final de la jornada o al cambiar de producto.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

Limpieza y Lavado

- Levantar la tapa remover los restos de masa que se encuentre en la superficie.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 003
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE DIVISORA	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

- Accionar la divisora para visualizar la cuchilla, con una espátula y/o cepillo, restregar ente las cuchillas y retirar restos de masa.
- Preparar la solución de detergente de acuerdo al instructivo HYS – P – 003.
- Con un paño pasar por la divisora cuchilla con mucho cuidado, luego pasar por la parte externa como; tapa, palanca, manija, base, etc.
- Enjuagar la maquina con un paño exprimido y cambiar de agua de enjuague cada vez que se observe restos de detergente.

Desinfección

- Preparar la solución clorada según instructivo HYS – P – 003
- Con l ayuda de un paño limpio y de primer uso pasar por la superficie interna y externa del equipo.
- Dejar actuar por 5 minutos y luego enjuagar con un paño bien exprimido.
- Dejar secar y tapar el equipo.

Nota: Antes de utilizar el equipo rosear alcohol de 70° sobre la plataforma y dejar actuar por 3 minutos.

8. REGISTROS

Monitorear:

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato HYS – R – 004A

Acciones Correctivas:

Si la limpieza y/o desinfección no son satisfactorias volver a realizar las operaciones. Registrar las acciones correctivas en el formato HYS – R – 008

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 004 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL HORNO	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para la limpieza y saneamiento adecuado con el fin de asegurar la calidad sanitaria de los productos a hornear.

2. ALCANCE

Aplicado al horno.

3. RESPONSABLE

Maquinista responsable.

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Semanal

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

Limpieza y Desinfección

- Bajar la llave eléctrica del horno (el horno debe estar frío)

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 004
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL HORNO	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

- Remover los restos de masa panes del interior del horno y luego del exterior especialmente los mandos, campana del horno, puertas, lunas paredes laterales, recoger los restos en bolsa y eliminarlos.
- Preparar la solución de detergente de acuerdo al instructivo HYS – P – 003.
- Con una esponja pasar en el interior del horno techo, pared, piso.
- La luna pasar con un paño suave evitando que se rasguñe. Del mismo modo se pasa al exterior (mandos, puerta, paredes laterales, campana).
- Con la esponja retirar los restos de grasa pegoteada en la campana, tanto interior como exterior.
- Con ayuda de un paño enjuagar el horno tanto interior como exterior, cambiar de agua cada vez que se evidencie restos de detergente en el agua.
- Dejar secar.

Desinfección

- Verificar que esté limpio luego rosear alcohol de 70° y dejar actuar por 3 minutos antes de iniciar la producción.

8. REGISTROS

Monitorear:

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato HYS – R – 004A

Acciones Correctivas:

Si la limpieza y/o desinfección no son satisfactorias volver a realizar las operaciones. Registrar las acciones correctivas en el formato HYS – R – 008.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 005 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE BALANZA	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado de la balanza con el fin de asegurar la calidad sanitaria de este equipo y que esta no sea fuente de contaminación cruzada.

2. ALCANCE

Aplicado a instrumentos de medición como balanza.

3. RESPONSABLE

Jefe de Producción

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Diaria

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

- Desconectar equipo de la red eléctrica.
- Realizar un pre-enjuague superficialmente con paños húmedos y esponja.
- Aplicar la solución de detergente desinfectante (100 ppm). Remover la suciedad interior y exterior con la ayuda de una esponja o paño absorbente.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 005 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE BALANZA	

- Enjuagar las zonas limpias, sumergiendo la esponja o paño absorbente limpios, en un recipiente con agua limpia. Estrujar la esponja y pasarla humedecida sobre la superficie limpia.
- Dejar secar.
- Conectar los equipos a la red eléctrica.
- Lavar correctamente las manos y pesar los ingredientes debidamente ordenados, en el equipo.

8. REGISTRO

HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 006 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE BANDEJAS Y COCHES	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para la limpieza y saneamiento adecuado con el fin de asegurar la calidad sanitaria de estos equipos.

2. ALCANCE

Aplicado a Bandejas y Coches

3. RESPONSABLE

Jefe de producción

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Diario

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

Limpieza y Desinfección

- Llevar las bandejas al área de limpieza.
- Retirar los residuos de panes con una espátula, tanto en la superficie como en los bordes.
- Restregar las superficies con agua y detergente con ayuda de una esponja hasta retirar restos de masa y grasa pegoteada.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 006 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE BANDEJAS Y COCHES	

- Enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar los restos de detergente.
- Dejar secar y luego aplicar la solución desinfectante (alcohol de 70°) dejar actuar por 3 minutos antes de utilizar.

8. REGISTROS

Monitorear:

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato HYS – R – 004A

Acciones Correctivas:

Si la limpieza y/o desinfección no son satisfactorias volver a realizar las operaciones. Registrar las acciones correctivas en el formato HYS – R – 008

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 007
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE UTENSILIOS	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para la limpieza y saneamiento de las superficies de contacto directo o indirecto con los alimentos.

2. ALCANCE

Jarras, cucharones, espátulas de producción, cuchillos, baldes, taper, etc.

3. RESPONSABLE

Jefe de Producción

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Diario al final de la jornada e intermedio de la producción y cada vez que se requiera.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

- Se lleva los utensilios al lavadero de producción.
- Retirar con la ayuda de una esponja los residuos sólidos, masa pegajosa.
- Preparar una solución de detergente (HYS – P – 003) y con la ayuda de una esponja restregar los utensilios hasta eliminar la grasa.
- Realizar un lavado minucioso en los bordes, asa tanto interior como exterior.
- Enjuagar con abundante agua limpia.
- Preparar la solución clorada según lo indicado en el procedimiento HYS – P – 003.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 007
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE UTENSILIOS	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

- Sumergir los utensilios en solución desinfectante por 5 minutos.
- Enjuagar con abundante agua y dejar secar.
- Guardar los utensilios secos y guardar en un recipiente con tapa.

8. REGISTROS

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato HYS – R – 005A

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 008 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE MESAS Y ANDAMIOS	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para la limpieza y saneamiento de mesas y estantes.

2. ALCANCE

Aplicado a mesas y andamios que se encuentran en toda la planta de producción.

3. RESPONSABLE

Jefe de Producción

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Diario y cada vez que se observe un compuesto contaminante.

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

- Retirar todo tipo de utensilios de la mesa y andamios.
- Pasar un paño con detergente sobre la superficie retirando sustancias grasosas.
- Enjuagar y cambiar de agua cada vez que se observe restos de detergente.
- Verificar que la superficie de la mesa y andamio este bien limpia, rosear desinfectante (alcohol al 70°).
- Dejar actuar por 3 minutos antes de utilizarlos.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 008 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE MESAS Y ANDAMIOS	

8. REGISTROS

HYS – R – 004 Control de limpieza y desinfección de ambientes.

HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 009
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE DISPENSADORES DE ALCOHOL Y JABÓN	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado de dispensadores de alcohol y jabón para disminuir los riesgos de contaminación cruzada del producto.

2. ALCANCE

Aplicado a los dispensadores de alcohol y jabón

3. RESPONSABLE

Jefe de Limpieza

4. EJECUTORES

Operarios de turno.

5. FRECUENCIA

Diario

6. MATERIALES REQUERIDOS

- Esponja
- Paños limpios

7. PROCEDIMIENTO

- Retirar del área donde se ubique y llevar al área de limpieza.
- Eliminar los restos de alcohol o jabón.
- Lavar con detergente y con la ayuda de un escobillón las tapas y los envases retirando restos de masa que hubiese quedado en los agarradores.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 009
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE DISPENSADORES DE ALCOHOL Y JABÓN	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

- Enjuagar con abundante agua adentro y fuera del envase.
- Desinfectar con solución clorada a 100 ppm.
- El envase del alcohol enjuagar.
- Dejar secar y adicionar las sustancias en sus respectivos envases.

8. REGISTRO

HYS – R – 005A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 010 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE ATRAPAINSECTOS Y PROTECTOR DE FLUORESCENTE	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado del insectocutor y del protector de fluorescente para disminuir los riesgos de contaminación.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica al insectocutor y al protector de fluorescente.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección del insectocutor y del protector de fluorescente.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección del insectocutor y del protector de fluorescente.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección del insectocutor y del protector de fluorescente se realizará semanalmente.

6. MATERIALES

- Paño
- Esponja

7. SOLUCIONES

- Solución de detergente
- Alcohol de 70°

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 010 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE ATRAPAINSECTOS Y PROTECTOR DE FLUORESCENTE	

8. PROCEDIMIENTO

Protector de fluorescente

- Bajar la llave general.
- Retirar los protectores de los fluorescentes y llevarlo al área de limpieza.
- Retirar el polvo con la ayuda de un paño.
- Preparar la solución de detergente y aplicar con una esponja o un paño.
- Restregar donde se observe puntos negros o restos de grasa.
- Enjuagar y restregar con la ayuda de un paño bien exprimido.
- Secarlo y colocarlo nuevamente en el fluorescente.

Insectocutor

- Desconectar el equipo del toma corriente.
- Con un paño retirar polvo o insecto que hubiese.
- Preparar una solución con detergente y con un paño exprimido pasar por las rejillas del equipo evitando que introduzca agua al fluorescente.
- Enjuagar con la ayuda de un paño exprimido.
- Verificar que el equipo esté limpio y luego desinfectar roseando alcohol de 70° con mucho cuidado.

9. REGISTROS

- HYS – R – 004A Limpieza Y Desinfección De Equipos Y Utensilios
- HYS – R – 008 Acciones Correctivas

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 011 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE EXTRACTOR DE AIRE Y VENTILADOR	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado del extractor de aire y ventilador para disminuir los riesgos de contaminación del producto.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica al extractor de aire y ventilador.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección del extractor de aire y ventilador.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTOR

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección del extractor de aire y ventilador.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección del extractor de aire se realizará semanalmente.

El procedimiento de limpieza y desinfección del ventilador se realizará diariamente.

6. MATERIALES

- Paño
- Trapo

7. SOLUCIONES

- Solución de detergente
- Alcohol de 70°

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 011 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE EXTRACTOR DE AIRE Y VENTILADOR	

8. PROCEDIMIENTO

Extractor

- Bajar la llave general.
- Remover con un paño el polvo que se acumule en las hélices.
- Preparar una solución con detergente y aplicar en las hélices.
- Enjuagar con un paño exprimido, cambiar de agua cada vez que sea necesario.
- Secar con un paño limpio.
- Aplicar alcohol de 70° y dejar actuar.

Ventilador

- Desconectar el equipo del toma corriente.
- Abrir las rejillas del ventilador y limpiar las hélices con un paño seco.
- Pasar un trapo húmedo con detergente y luego enjuagar con un trapo bien exprimido.
- Dejar secar.
- Rosear alcohol al 70° y dejar actuar por 5 minutos antes de encenderlo.

9. REGISTROS

- HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 012 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE LA SELLADORA SEMI AUTOMÁTICA	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado de la selladora manual para disminuir los riesgos de contaminación del producto.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica a la selladora manual flor pack.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de la selladora manual.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado de envasado es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de la selladora manual.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza de la selladora se realizará diariamente. La desinfección de la misma se realizará al iniciar la producción.

6. MATERIALES

- Paño
- Trapo húmedo

7. SOLUCIONES

- Alcohol de 70°

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 012 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE LA SELLADORA SEMI AUTOMÁTICA	

8. PROCEDIMIENTO

- Se desconecta el equipo.
- Con un paño se procede a retirar los restos de productos que queden sobre la superficie.
- Con un trapo húmedo y exprimido se pasa por el asa y regulador de la selladora.
- Dejar secar y tapar el equipo con su forro.
- Verificar que esté limpio la superficie, antes de dar uso rosear alcohol de 70°.
- Dejar actuar por 5 min. Antes de encenderlo.

9. REGISTROS

- HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 013 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL LAVADERO DE UTENSILIOS DE PRODUCCIÓN	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado del lavadero de equipos y utensilios de producción y evitar que sea una fuente de contaminación.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica al lavadero de equipos y utensilios de producción.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección del lavadero de equipos y utensilios de producción.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección del lavadero de equipos y utensilios de producción.

5. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza del lavadero de equipos y utensilios de producción se realizará diariamente y cada vez que sea usado.

La desinfección se realizará al finalizar la jornada.

6. MATERIALES

- Paño
- Esponja verde

7. SOLUCIONES

- Solución de detergente

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 013
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL LAVADERO DE UTENSILIOS DE PRODUCCIÓN	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

- Solución de cloro a 150 ppm

8. PROCEDIMIENTO

- Pasar un paño húmedo, retirar la suciedad.
- Preparar la solución con detergente y aplica con la ayuda de una esponja verde removiendo restos de suciedad y grasa.
- Enjuagar con abundante agua.
- Prepara la solución de cloro a 200 ppm.
- Rosear por toda la poza del lavadero y dejar que actúe durante 5 minutos.
- Enjuagar con abundante agua.

9. REGISTROS

- HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 014 Revisión: Pablo Oroscó T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL EXTINTOR	

1. OBJETIVO

Establecer las actividades a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado del extintor.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica a todos los extintores de la panadería Fernández.

3. RESPONSABLE

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de todos los extintores de la planta.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado del proceso de limpieza es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de todos los extintores.

5. FRECUENCIA:

El procedimiento de limpieza y desinfección de los extintores se realizarán diariamente.

6. MATERIALES

- Paño

7. SOLUCIONES

- Solución de detergente
- Alcohol 70°

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 014
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DEL EXTINTOR	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2

8. PROCEDIMIENTO

- El extintor debe estar empotrado en el área de producción en un lugar accesible a cualquier emergencia.
- Con un paño limpio se retira, polvo y restos de harina.
- Luego se pasa con una solución de detergente y se procede a enjuagar.
- Se desinfecta roseando alcohol de 70°.

Monitorear

Las actividades de limpieza y desinfección según la frecuencia establecida y registrar en el formato.

Acciones Correctivas

Si la limpieza y/o desinfección no son satisfactorias volver a realizar las operaciones.

9. REGISTROS

- HYS – R – 004A Limpieza Y Desinfección De Equipos Y Utensilios
- HYS – R – 008 Acciones Correctivas

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 015 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE LA CONGELADORA/REFRIGERADORA	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos a seguir para asegurar la limpieza y saneamiento adecuado de la congeladora/refrigeradora con el fin de asegurar la calidad sanitaria de este equipo.

2. ALCANCE

Este procedimiento de limpieza y desinfección se aplica a la congeladora/refrigeradora.

3. RESPONSABLE:

El jefe de Saneamiento es el responsable de la supervisión de la limpieza y desinfección de la congeladora/refrigeradora.

El jefe de almacén es el responsable de proveer los recursos.

4. EJECUTORES

El operario encargado de almacenamiento en refrigeración es el responsable de la ejecución de limpieza y desinfección de la congeladora/refrigeradora.

5. FRECUENCIA:

El procedimiento de limpieza y desinfección de la congeladora/refrigeradora se realizará quincenalmente.

6. MATERIALES

- Esponja
- Paño absorbente
- Guantes de protección

7. SOLUCIONES

- Solución de detergente desinfectante a 150 ppm

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – I – 015 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO DE LA CONGELADORA/REFRIGERADORA	

8. PROCEDIMIENTO:

- Desconectar equipo de la red eléctrica.
- Lavarse las manos e inmediatamente, retirar los alimentos del equipo a limpiar y disponerlos en otro similar en cuanto a capacidad de frío, en su defecto disponerlos sobre mesas cuidando de no exponer a temperatura ambiente por más de una hora. Retirar las rejillas de los equipos.
- Esperar que los equipos se descongelen.
- Eliminar el agua proveniente de la refrigeración y/o descongelación, con la ayuda de una esponja o paño absorbente.
- Colocar guantes de protección.
- Aplicar la solución de detergente desinfectante (150 ppm) concentrado en interior, exterior y rejillas por 5 minutos, manteniendo, la precaución de no mojar el motor del equipo. Remover la suciedad interior y exterior con la ayuda de una esponja o paño absorbente.
- Enjuagar las zonas limpias, sumergiendo la esponja o paño absorbente limpios, en un recipiente con agua limpia. Estrujar la esponja y pasarla humedecida sobre la superficie limpia.
- Dejar secar.
- Conectar los equipos a la red eléctrica.
- Lavar correctamente las manos e introducir los alimentos debidamente ordenados, en el equipo.

9. REGISTRO

- HYS – R – 004A Control de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 001 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	CONTROL DE CLORO LIBRE RESIDUAL	

Año:

Control: Mensual

Fecha	Lectura Rango (0.5-1.0 ppm)	Ejecutado por:	Estado		Acción Correctiva	V°B°
			C	NC		

C: Conforme

NC: No Conforme

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 002 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	CONTROL DE PLAGAS	

Semana	Áreas	(*) Roedores Diario revisión			(*) Insectos Diario revisión			Acción correctiva
		Colocación trampas con cebo	Restos de heces	Muertos	Presencia	Mallas de ventana	Fecha vencimiento Fumigación	
	Perímetro							
	Accesos							
	Perímetro							
	Accesos							
	Perímetro							
	Accesos							
	Perímetro							
	Accesos							

Observación:

1: _____

2: _____

VB° DEL G. GENERAL

VB° DEL JEFE DE SANEAMIENTO

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 003 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	CONTROL DE FUMIGACIÓN DE PLAGAS	

1. EMPRESA	
FECHA	
ÁREA DE FUMIGACIÓN	
DESINSECTACIÓN	
DESRATIZACIÓN	
DOSIS DE PRODUCTO QUÍMICO	
OTROS:	
2. EMPRESA	
FECHA	
ÁREA DE FUMIGACIÓN	
DESINSECTACIÓN	
DESRATIZACIÓN	
DOSIS DE PRODUCTO QUÍMICO	
OTROS:	

Nota: Adjuntar Certificado de fumigación

VB° DEL G. GENERAL

VB° DEL JEFE DE SANEAMIENTO

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 004
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE AMBIENTES	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1

ACTIVIDAD	FECHAS									
	D	L	M	Mi	J	D	L	M	Mi	J
(*) Se limpió y desinfectó área de:										
1. Recepción										
2. Almacén M.P.										
3. Dosificado										
4. Mezclado										
5. Divisora										
6. Fermentado										
7. Horneado										
8. Enfriado										
9. Embolsado										
10. Servicios Higiénicos										
11. Vestuarios										
12. Oficina										
13. Pasadizos										
14. Almacén producto F. /anaqueles/parihuelas										
15. Tachos, escoba, recogedor identificados										
16. Tachos de basura con tapa/bolsas internas										
17. Zona de Recolecta General de basura										
18. Fachada y vereda										
19. Puertas										

«continuación»

20. Pisos										
21. Ventanas										
22. Pediluvios										
23. Instalaciones eléctricas										
24. Almacén de artículos de limpieza bien identificados										
Tanque de agua										

C: CONFORME NC: NO CONFORME

VB° DEL G. GENERAL

VB° DEL JEFE DE SANEAMIENTO

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 004A Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS Y UTENSILIOS	

MES.....

Fecha	D	L	M	Mi	J	D	L	M	Mi	J	Observación
Se limpio desinfectó											
Balanzas											
Mezcladora/amasadora											
Divisora											
Horno											
Ventilador /extractor											
Selladora semiautomática											
Mesas											
Coches											
Bandejas /parihuelas											
Utensilios producción/área											
Utensilios limpieza/ área											
Protector iluminación											
Insectocutor											
Higrómetro											
Congeladora /refrigeradora											

MES.....

C: CONFORME NC: NO CONFORME

VB° DEL G. GENERAL

VB° DEL JEFE DE SANEAMIENTO

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 005 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/2
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TRANSPORTE	

Transportista:	Nº D. N. I.:
Nº de brevet:	
Modelo de vehículo:	Nº placa del vehículo:
Capacidad Máxima:	
Capacidad Cargada:	

FECHA/ CALIFICACIÓN	EVALUACIÓN	L	M	Mi	J	V	L	M	Mi	J	V
Seguridad	El vehículo brinda seguridad necesaria para el transporte del alimento. Fecha mantenimiento.										
	El vehículo posee accesorios de seguridad (botiquín, extinguidor, triángulo de seguridad, llanta repuesto, gata, etc.)										
Sanitarios	¿Se realizó la verificación adecuada de que no transporta algún producto que pueda ocasionar contaminación al producto?										
	No transportó sustancias tóxicas, pesticidas, insecticidas, u otra sustancia que pueda ocasionar contaminación al producto.										

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 005 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 2/2
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TRANSPORTE	

«continuación»

Limpieza y contaminación	Fue sometido a higienización.												
	Se desinfecto y desodorizo el ambiente interno del vehículo.												
Acondicionamiento	Parte interna del vehículo posee cartones en el piso.												
	Posee medios suficientes para proteger al producto de efectos externos (polvo, lluvia, etc.)												
	El vehículo es de uso exclusivo para transporte de pan fortificado.												
Personal	El transportista es capacitado en el manejo de los productos.												
	El personal de reparto posee condiciones de higiene/salud.												

C: CONFORME

NC: NO CONFORME

VB° DEL G. GENERAL

VB° DEL JEFE DE SANEAMIENTO

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 006 Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1
	CONTROL DE CARNET SANITARIO DEL PERSONAL	

Nombres:

Apellidos:

Fecha de ingreso al trabajo:

Fecha que caduca el Carnet:

--

Fecha	Enfermedad	Tratamiento	Días de descanso	Observaciones

VB° DEL G. GENERAL

VB° DEL JEFE DE SANEAMIENTO

PANICORP S.A.C.	PLAN DE HIGIENE	Código: HYS – R – 006A
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Revisión: Pablo Orosco T. Fecha: Junio 2016 Páginas: 1/1

Nombre, apellido /FECHA	Área	Hábito	Aseo				Aspecto		Uso correcto uniforme					Estado salud	
		No bota basura, escupe	Apariencia general de bañado	Cabello corto/ Recogido	Manos limpias y sin herida	Uña corta limpia	Sin Cosmé ticos	Sin joyas	Gorro limpio	Cubre boca limpio	Chaqueta Delantal	Pantalón limpio	Zapatilla limpia	No presenta heridas	No presenta signos de enfermedad
D:															
L:															
M:															
MI:															
J:															
D:															
L:															
M:															
MI:															
J:															