

UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ MARÍA ARGUEDAS
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA
AGROINDUSTRIAL



PRESENTADO POR:

Br. ALLCCA RUPAILLA, Fredy.

**“IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM) Y UN PROGRAMA DE
HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS) EN EL COMEDOR
MUNICIPAL DEL DISTRITO DE TALAVERA”**

ASESOR:

MSc. David Choque Quispe

**TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE
INGENIERO AGROINDUSTRIAL**

ANDAHUAYLAS – APURÍMAC-PERÚ

2019



APROBACIÓN DEL ASESOR

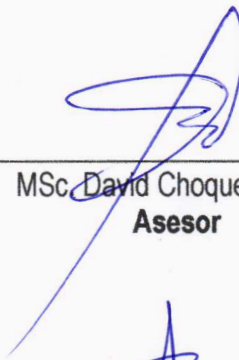
Quién suscribe:

MSc. David Choque Quispe, por la presente:


CERTIFICA,

Que, el Bachiller en Ingeniería Agroindustrial, FREDY ALLCCA RUPAILLA ha culminado satisfactoriamente el informe final de Tesis intitulado: **"IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) Y UN PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS) EN EL COMEDOR MUNICIPAL DEL DISTRITO DE TALAVERA"** para optar el Título Profesional de **Ingeniero Agroindustrial**.

Andahuaylas, 19 de junio del 2020.



MSc. David Choque Quispe
Asesor



Bach. Fredy Allcca Rupaila
Tesista



FACULTAD DE INGENIERIA ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL

ACTA DE SUSTENTACION DE TESIS

En la Av. 28 de julio N° 1103 del Local Académico SL02 (Santa Rosa) en el Salón de Grados de la Escuela Profesional de Ingeniería Agroindustrial de la Universidad Nacional José María Arguedas ubicado en el distrito de Talavera de la Reyna de la Provincia de Andahuaylas, siendo las 16:00 horas del día miércoles 18 de diciembre del año 2019, se reunieron los docentes: MSc. Carlos Alberto Ligarda Samanez, MSc. Fidelia Tapia Tadeo, Mg. Fredy Taipe Pardo, en condición de integrantes del Jurado Evaluador del Informe Final de Tesis intitulado: "IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) Y UN PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS), EN EL COMEDOR MUNICIPAL DEL DISTRITO DE TALAVERA", cuyo autor es el Bachiller en Ingeniería Agroindustrial **FREDY ALLCCA RUPAILLA**, el asesor MSc. David Choque Quispe con el propósito de proceder a la sustentación y defensa de dicha tesis.



Luego de la sustentación y defensa de la tesis, el Jurado Evaluador **ACORDÓ:** Aprobar por Unanimidad al Bachiller en Ingeniería Agroindustrial **FREDY ALLCCA RUPAILLA**, obteniendo la siguiente calificación y mención:

Nota escala vigesimal		Mención
Números	Letras	
17	Diecisiete	Muy Buena

En señal de conformidad, se procedió a la firma de la presente acta en 03 ejemplares.

MSc. Carlos Alberto Ligarda Samanez
Presidente del Jurado Evaluador

MSc. Fidelia Tapia Tadeo
Primer Miembro del Jurado Evaluador

Mg. Fredy Taipe Pardo
Segundo Miembro del Jurado Evaluador



APROBACIÓN DEL JURADO DICTAMINADOR

LA TESIS: “IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) Y UN PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS), EN EL COMEDOR MUNICIPAL DEL DISTRITO DE TALAVERA” para optar el Título Profesional de Ingeniero Agroindustrial, ha sido evaluada por el Jurado Dictaminador conformado por:

PRESIDENTE: Ingeniero en Industrias Alimentarias MSc. Carlos Alberto Ligarda Samanez

PRIMER MIEMBRO: Ingeniero Agrónomo MSc. Fidelia Tapia Tadeo

SEGUNDO MIEMBRO: Ingeniero en Industrias Alimentarias Mg. Fredy Taípe Pardo

Habiendo sido aprobado por UNANIMIDAD, en la ciudad de Andahuaylas el día 18 del mes de diciembre de 2019

Andahuaylas, 19 de junio de 2020.

Ingeniero en Industrias Alimentarias MSc. Carlos Alberto Ligarda Samanez
PRESIDENTE DEL JURADO DICTAMINADOR

Ingeniero Agrónomo MSc. Fidelia Tapia Tadeo
PRIMER MIEMBRO DEL JURADO DICTAMINADOR

Ingeniero en Industrias Alimentarias Mg. Fredy Taípe Pardo
SEGUNDO MIEMBRO DEL JURADO DICTAMINADOR

Dedicatoria

A Dios por fortalecerme en mis necesidades y acompañarme en las dificultades, guiándome por el camino de la vida.

A mi esposa Marjorie por creer en mí y estar siempre presente apoyándome y dándome fuerzas para seguir en el camino con sus consejos, con su amor y comprensión; a mi hija Itzel Gracia por ser la motivación para ser una mejor persona día a día.

Así mismo, a mi padre Gumerindo Allcca Chipana y mi madre Victoria Rupailla Loa, que en paz descansa, quienes me guiaron e inculcaron valores para ser un buen ciudadano, a mis hermanas Rosa y Maribel por su motivación.

Fredy.

EPÍGRAFE

NO ESPERES SER AUTORIDAD
PARA BUSCAR O GENERAR EL
CAMBIO Y DESARROLLO DE TU
PUEBLO, COMO CIUDADANOS
SIENDO BUENOS PADRES, HIJOS,
VECINOS Y PROFESIONALES
TAMBIÉN SOMOS RESPONSABLES
DE ELLO.

Fredy Allcca Rupailla

AGRADECIMIENTO

- En primer lugar, agradezco a Dios por bendecirme permitiéndome cumplir mis metas personales.
- A la Universidad Nacional José María Arguedas, por brindarme la formación profesional en Ingeniería Agroindustrial.
- A la Escuela Profesional de Ingeniería Agroindustrial (EPIA) de la Universidad Nacional José María Arguedas, integrada por los docentes y administrativos que fueron parte en mi formación académica.
- A la Municipalidad Distrital de Talavera, por autorizar el acceso a las instalaciones del Comedor Municipal, siendo éste el objeto de estudio en la presente investigación.
- A los trabajadores del Comedor Municipal de Talavera, por participar en el proceso del desarrollo técnico del presente trabajo de investigación.
- A mi esposa, por apoyarme incondicionalmente; a mi hija por ser la razón y motivo de mi desarrollo personal.
- A los miembros del Jurado Evaluador: MSc. Carlos Alberto Ligarda Samanez, MSc. Fidelia Taipe Tadeo y Mg. Fredy Taipe Pardo por su objetividad y orientación profesional en los aspectos técnicos sustentados en el presente trabajo de investigación.
- A mi Asesor MSc. David Choque Quispe por su guía permanente, recomendaciones y debates surgidos durante la formulación y ejecución del proyecto de investigación hasta su culminación.
- Y finalmente, un agradecimiento especial al Ing. Julio Manuel Támara Mautino, por su asesoramiento incondicional durante las etapas de la ejecución del presente trabajo de investigación.

ÍNDICE GENERAL

INTRODUCCIÓN	1
CAPITULO I. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN.....	3
1.1. Justificación de la investigación	5
1.2. Objetivos de la investigación	6
1.2.1. Objetivo general	6
1.2.2. Objetivo específico	6
CAPÍTULO II: ANTECEDENTES DE LA INVESTIGACIÓN	7
2.1. Antecedentes internacionales	7
2.2. Antecedentes nacionales	8
2.3. Antecedentes regionales y locales	11
CAPITULO III. MARCO TEÓRICO.....	12
3.1. Bases teóricas	12
3.1.1. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	12
3.1.2. Componentes necesarios para la implementación de BPM.....	12
3.1.3. Mandamientos de las Buenas Prácticas de Manufactura	14
3.1.4. Principios generales de higiene.....	15
3.1.5. Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)	15
3.1.6. Cadena alimentaria	15
3.1.7. Principales acciones que garantizan la inocuidad de los alimentos..	15
3.1.8. Conceptos generales de calidad	17
3.1.8. Manipuladores de alimento	18
3.1.9. Contaminación alimentaria.....	18
3.1.10. Inocuidad alimentaria	19
3.1.11. Calidad.....	19
3.1.12. Seguridad alimentaria	20
3.1.13. Contaminación cruzada.....	20
3.1.14. Inspección sanitaria.	21
3.1.15. Inspector sanitario.....	21
3.1.16. Gestión de la calidad.....	21
3.1.17. Comedor municipal de talavera.....	22
3.2. Marco conceptual.....	24
CAPÍTULO IV: METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN	27
4.1 Tipo de investigación	27

4.1.1. De acuerdo al método y alcance	27
4.2 Población y muestra.....	27
4.2.1. Población	27
4.2.2. Muestra	28
4.3 Identificación de variables	28
4.4. Lugar de ejecución.....	28
4.5. Materiales, instrumentos y equipos	29
4.5.1. Equipos y materiales.....	29
4.5.2. Documentación que se ha utilizado como marco legal en el presente trabajo de investigación.	29
4.5.3. Equipos electrónicos	30
4.6. Metodología	30
4.6.1. Determinación el efecto generado con la implementación del manual de las BPM y PHS	30
4.6.2. Diagnóstico sobre el conocimiento de BPM y PHS en los trabajadores y consumidores y calificación de la lista de vigilancia sanitaria.....	30
4.6.2.1. Técnicas e instrumentos de recolección de datos para el diagnóstico de conocimiento de BPM y PHS. por los trabajadores y consumidores.	30
4.6.2.2 Evaluación y calificación del registro de la lista de vigilancia sanitaria antes y después de implementar el manual de BPM y PHS.....	31
4.6.3. Elaboración del manual de las BPM y el PHS	33
4.6.4. Implementación del manual de las BPM y PHS	34
4.7. Secuencia de actividades para el desarrollo del trabajo de investigación.....	34
4.7.1. Entrevista con la gerencia municipal y servicio públicos de MDT	35
4.7.2. Diagnóstico sobre conocimiento de BPM y PHS así mismo la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria.....	35
4.7.3. Elaboración del manual de las BPM y PHS.....	35
4.7.4. Desarrollo de la implementación del manual de las PBM y PHS	36
4.7.5. Evaluación del efecto generado con respecto a la implementación de BPM y PHS	36
4.8. Prueba de hipótesis	36
4.8.1. Tipo de hipótesis	36
CAPÍTULO V: RESULTADOS.....	38
5.1. Diagnóstico con respecto al conocimiento de BPM y PHS, así mismo la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria.....	38

5.1.1. Diagnóstico sobre conocimiento de BPM y PHS por parte de los trabajadores	38
5.1.2. Diagnóstico sobre conocimiento de BPM y PHS por parte de los comensales.	41
5.2. Elaboración del manual de las BPM y un PHS.....	59
5.2.1. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	59
5.2.2. Programa de Higiene y Saneamiento	60
5.3. Implementación del manual de las BPM y PHS.	60
5.3.1. Implementación del manual de las BPM	61
5.3.2. Implementación del PHS.....	62
5.3.3. Evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria después de la implementación de BPM y PHS.	62
5.4. Resultado de la prueba de hipótesis	67
CAPÍTULO VI: DISCUSIONES	69
CONCLUSIONES	71
RECOMENDACIONES	73
REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	74
ANEXOS.....	78
Anexos 01: Encuesta a los trabajadores/consumidores	78
Anexo 02. Ficha de la vigilancia sanitaria	80
Anexo 3. Nube de datos numéricos de encuesta a trabajadores.....	87
Anexo 4. Nube de datos numéricos de encuesta a consumidores	89
Anexo 05. Resolución de Alcaldía N° 327-2019-MDT-DA: aprobación de manual de BPM y PHS.	90
Anexo: fotografías de desarrollo de trabajo de investigación	90
Anexos 7. Matriz de Consistencia	96
Anexos 8:.....	97
Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	97
Anexos 9:.....	203
Plan de Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)	203

ÍNDICE DE TABLAS

	Pg.
Tabla 01: Materiales utilizados en el estudio	29
Tabla 02: Equipos utilizados en el estudio	30
Tabla 03: Escala de calificación de la lista de vigilancia sanitaria de restaurantes y servicios afines	31
Tabla 04: Criterio de calificación	32
Tabla 05: Criterio de calificación Comedor Municipal de Talavera	33
Tabla 06: Datos generales de los trabajadores encuestados	43
Tabla 07: Trabajadores encuestados según cuestionario 2.1	39
Tabla 08: Trabajadores encuestados según cuestionario 2.2	39
Tabla 09: Trabajadores encuestados según cuestionario 2.3	40
Tabla 10: Trabajadores encuestados según cuestionario 2.4	41
Tabla 11: Datos generales/total de los consumidores encuestados	41
Tabla 12: Consumidores encuestados según el anexo 01.	42
Tabla 13: Consumidores encuestados según cuestionario 3.1	43
Tabla 14: Consumidores encuestados según cuestionario 3.2	43
Tabla 15: Consumidores encuestados según cuestionario 3.3	44
Tabla 16: Resumen de los resultados de la aplicación de la ficha de vigilancia sanitaria (diagnóstico inicial)	46
Tabla 17: Puntaje normalizado de los aspectos evaluados (evaluación inicial)	48
Tabla 18: Comité de inocuidad alimentaria de Comedor Municipal de Talavera	62
Tabla 19: Resumen de los resultados de la aplicación de la ficha de vigilancia sanitaria (diagnostico final)	63
Tabla 20: Puntaje normalizado de los aspectos evaluados en la verificación (evaluación final)	65
Tabla 21: Resultado de contrastados de hipótesis general	67
Tabla 22: Prueba para una muestra	68

ÍNDICE DE FIGURAS

	Pg.
Figura 01: Plano de distribución del Comedor Municipal de Talavera	22
Figura 02: Plano catastral de la ubicación del Comedor Municipal de Talavera	28
Figura 03: Secuencia de actividad para el desarrollo del trabajo de investigación.	34
Figura 04: Representación gráfica del porcentaje de cumplimiento y la clasificación del Comedor Municipal de Talavera, según la lista de vigilancia sanitaria.(evaluación inicial)	47
Figura 05: Representación gráfica del puntaje normalizado de los aspectos evaluados según la lista de vigilancia (diagnóstico inicial)	50
Figura 06: Comité de inocuidad alimentaria del Comedor Municipal de Talavera	61
Figura 07: Representación gráfica del porcentaje de cumplimiento en el Comedor Municipal de Talavera (evaluación final)	64
Figura 08: Representación gráfica del puntaje normalizado de los aspectos evaluados según la lista de vigilancia (evaluación final)	66
Figura 09: Comparación de resultado en la contratación de hipótesis	72

ÍNDICE DE GRÁFICOS

	Pg.
Grafico 01: Datos generales del personal encuestado	38
Grafico 02: Experiencia del personal	39
Grafico 03: Conocimiento de trabajadores sobre BPM	40
Grafico 04: Conocimiento de trabajadores sobre PHS	40
Grafico 05: Inducción referente a manipulación de alimentos	41
Grafico 06: Cantidad de comensales encuestados	42
Grafico 07: Periodicidad de uso del comedor	42
Grafico 08: Conocimiento de comensales sobre BPM	43
Grafico 09: Conocimiento de comensales sobre PHS	44
Grafico 10: Calidad de servicio en el comedor municipal	45

ÍNDICE DE ANEXOS

	Pg.
Anexo 01: Esquema de entrevista a los trabajadores/consumidores	78-79
Anexo 02: ficha de vigilancia sanitaria para restaurantes y servicios afines R.M. N° 822-2018-MINSA (MINSA, 2018).	80-86
Anexo 03: Nube de datos de trabajadores encuestados	87
Anexo 04: Tabla de distribución	88
Anexo 05: Nube de datos numéricos de encuesta a consumidores	89
Anexo 06: Resolución que aprueba el manual e implementación de BPM y PHS	90-91
Anexo 07: Fotografías del desarrollo del trabajo de investigación	92-95
Anexo 08: Matriz de consistencia	96
Anexo 09: Manual de buenas prácticas de manufactura (BPM)	97
Anexo 10: Plan de programa de higiene y saneamiento (PHS)	203

ABREVIATURAS Y SÍMBOLOS

BPM	: Buenas Prácticas de Manufactura.
PHS	: Plan de Higiene y Saneamiento.
ETA	: Enfermedades Trasmítidas por Enfermedades.
D.S.	: Decreto Supremo.
R.M.	: Resolución Ministerial
D.L.	: Decreto Legislativo
MINSA	: Ministerio de Salud.
GERESA	: Gerencia Regional de Salud
DIRESA	: Dirección Regional de Salud
DIGESA	: Dirección General de Salud Ambiental
INDECOPI	: Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual.
MDT	: Municipalidad distrital de Talavera.
UNAJMA	: Universidad Nacional José María Arguedas
EPIA	: Escuela Profesional de Ingeniería Agroindustrial
NTS	: Norma Técnica Sanitaria
GSP	: Gerencia de Servicios Públicos
N°	: Numero
D.S. 594	: Reglamento sobre condiciones sanitarias y ambientes (chile)
RTCA	: 67.01.33.06 Reglamento Técnica Industria de Alimentos y Bebidas Procesos de BPM - Nicaragua
OMS	: Organismo Mundial de Salud
M2	: Metros Cuadrados
m.l.	: Metro Lineales
DA	: Despacho de Alcaldía
ETA'S	: Enfermedades Trasmítidas por Alimentos
Pg	: Pagina
F	: Femenino
M	: Masculino
%	: Porcentaje
Ec	: Ecuación

RESUMEN

El presente trabajo de investigación se realizó en el Comedor Municipal de Talavera, con el objetivo de elaborar el diagnóstico inicial sobre conocimientos de BPM y PHS de los trabajadores y consumidores, y la verificación de la lista de vigilancia sanitaria del establecimiento a través de la evaluación de 4 aspectos fundamentales, elaborar e implementar el manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) y un programa de higiene y saneamiento (PHS) con la finalidad de asegurar la inocuidad de los alimentos que se preparan y cumplir con las exigencias de condiciones sanitarias aprobadas mediante R.M. N° 822-2018-MINSA; se aplicó técnicas e instrumentos de recolección de datos para el diagnóstico del conocimiento de BPM y PHS en los trabajadores y consumidores con cuestionarios cerrados, posteriormente el registro de la lista de vigilancia sanitaria, y su calificación mediante porcentaje de cumplimiento de la lista con escala de deficiente, regular, bueno y muy bueno, con puntajes normalizados y alcanzados así mismo, se elaboró el manual de BPM y PHS para su posterior implementación en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera. El registro inicial de la lista de verificación sanitaria dio como resultado el porcentaje de cumplimiento de 21.92% que califica como deficiente la condición sanitaria, significa que el Comedor Municipal de Talavera no tenía ningún documento técnico que garantice la seguridad alimentaria, por lo tanto en el presente trabajo de investigación se elaboró el manual de BPM y PHS, los mismos que fueron aprobados mediante la Resolución de Alcaldía N° 327-MDT-DA y encargados a la GSP para el cumplimiento de la implementación; posterior a ello se aplicó nuevamente la lista de verificación de condición sanitaria registro final, en la que llegó a alcanzar el porcentaje de cumplimiento de 65.87% una calificación regular de condición sanitaria, este resultado es considerado como efecto positivo frente a la evaluación inicial y última de la lista de vigilancia sanitaria, este resultado se da como consecuencia de la implementación de las BPM y PHS. Por consiguiente, se concluye que se acepta la hipótesis alterna.

Palabras clave: Manual, manipulación, higiene, comedor.

ABSTRAC

This Research Work was carried out in the establishment of the Municipal Dining Room of Talavera, with the objectives of making the initial diagnosis on knowledge of BPM and PHS of workers and consumers and verification of the health surveillance list through the evaluation of 4 key aspects, develop and implement the Good Manufacturing Practices Manual (BPM) and a Hygiene and Sanitation Programme (PHS) to ensure the safety of the food being prepared, and comply with the requirements of sanitary conditions approved by R.M. No. 822-2018-MINSA, applied techniques and data collection tools for the diagnosis of knowledge of BPM and PHS in workers and consumers with closed questionnaires, subsequently the registration of the health watch list, and its qualification by percentage of compliance of the list with scale of deficient, regular, good and very good, with standardized and achieved scores, as well as the BPM and PHS manual for its subsequent implementation in the establishment of the municipal dining room of Talavera. Results of initial registration of the health checklist acquired the compliance rate of 21.92%, which qualifies for poor health status, means that the municipal dining room of Talavera did not have any technical documents to ensure therefore the BPM and PHS manual was developed in this research paper, approved by Mayoral Resolution No. 327-MDT-DA, and commissioned to the GSP to implement; subsequently, the final register health condition checklist was reapplied, in which it reached the compliance rate of 65.87% a regular health condition rating, this result is considered to be a positive effect the initial and final assessment of the health watch list as a result of the implementation of BPM and PHS. It is therefore concluded that the alternate hypothesis is accepted.

Keywords: manual, handling, hygiene, dining room.

CHUMASQA

kay yachay llankay rurayqa qispurun Talaverapi mikuna yanuy wasipin “Comedor Municipal de Talavera” nisqan sutiyuqpin, qallariyninpi rurarakun llankaqkunapi qinallataq mikupakuqkunapi Buena Prácticas de Manufactura (BPM) chainallataq Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) risqisqankuta qatipaypi, chaynallataq qatipasqa karun qallariynimpi wanuna wasi “lista de vigilancia sanitaria” qillpa nisqanman qina, chay ukupin qatipachikun (4) tawa ruraykuna, qina qipanman yanuy mikunakuna allin rurasqa kananpaq y mana unquykunata mikuqkuna tarichkanankupaq, Resolucion Ministerial N° 822-2018-MINSA yupayninta chaninchasqa kananpaq, chaynallataq kay qillqa qispichikun tapukuykunawan, qatipaykunawan tukuyninpi qatipachikun chaninchasqa karun “deficiente, regular, bueno y muy Bueno” nisqan man qina, chainallataq rurasqa karun BPM chaynallata PHS qillqa Talavera wanukuna wasipi chaninchasqa kananpaq; “lista de vigilancia sanitaria” qallarini qatipachikun kamackikuyninta Qatipasqapi qillqaman qina ayparun 21.92% chaninchayninman, kay yupaymi qillqaman qina sutichakun “DEFICIENTE” mana allinchu imapas ruraykuna kay yanukuna wasipi, chainallataqmi ima qillqapas mikunakumanta allin ruraykuna chaninchanapaq mana kasqachu ima qillqapas allin yanukuykunamanta. Chaimi kay yachay llankaypi rurarakun qillqa Buenas Practicas de Manufactura chainallataq Programa de Higiene y Sanemaiento nisqankuna, qillqakunataqmi rurasqa kasqanmanta qispipachikun Resolución de Alcaldía N° 327-MDT-DA, chaymi achka quñunakuykunapi sumaq tapuykanakuspa GSP umalliqway y llankaqkunaway chanischas tukupakun qillqakuna; Chaymantataqmi yanukuna wasi qukanamanta qatipachikun, ayparuntaqmi 65.87% chaninchayninman, kay yupaymi qillqaman qina sutichakun “REGULAR” chainallataqmi kay chaninchay qallariwan chaynallataq tukupaywan tupachiypin “efecto positivo” nisqanman hayparun BPM y PHS qispichisqaman qina, chaynallata “hipotesis alterna” nisqan chaninchachikun

Tiksi Rimaykuna: qillqa, llapchay, chuya, mikuna wasi.

INTRODUCCIÓN

El Comedor Municipal de Talavera, servicio implementado por la Municipalidad Distrital de Talavera con la finalidad de dar acceso a alimentos nutritivos preparados con calidad y calidez a la población de escasos recursos económicos. Este servicio está implementado en el segundo nivel de la infraestructura del Mercado Modelo “Nuestra Señora del Prado”, en la quinta cuadra de Jirón Huánuco del distrito de Talavera.

Se ha calculado que en promedio atiende a 120 comensales por día, ofreciendo el menú a dos con 50/100 soles (S/ 2.50) con variedad de platos de la gastronomía local.

La Administración del Comedor Municipal depende de la Gerencia de Servicios Públicos de la Municipalidad Distrital de Talavera.

De los insumos que se emplean: el 40% son proveídos por el Programa de Complementación Alimentaria (PCA) ejecutada por la Municipalidad Provincial de Andahuaylas y el restante es autofinanciado con la tarifa social del menú recaudado y dispuesto por la Municipalidad Distrital de Talavera.

Las Buenas Prácticas de Manipulación (BPM), son un conjunto de procedimientos aplicados en la cadena alimentaria del restaurante o servicio a fin, destinada a asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos.

Los procedimientos sistematizados para una eficiente aplicación, forman parte del Manual de BPM para el Comedor Municipal de Talavera, formulado en el presente trabajo de investigación, utilizando los registros para su aplicación, seguimiento y verificación, propuestos en la NTS N°142 - MINS/A/2018/DIGESA.

Durante el diagnóstico y registro de la lista de vigilancia sanitaria se ha podido identificar carencias y limitaciones en: almacenamiento de insumos, higienización y lavado de manos, preparación de insumos, mezcla y

preparación de los alimentos y como consecuencia, no se garantiza la inocuidad alimentaria.

El Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) es una herramienta básica para la inocuidad alimentaria y representa los procedimientos mínimos exigidos por la norma sanitaria (NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA), con respecto a la higiene de personal, saneamiento de establecimiento y manipulación de alimentos respectivamente. Engloba además, aspectos de mantenimiento de instalaciones, equipos y la optimización en el control de operaciones.

El Programa de Higiene y Saneamiento PHS, en el presente trabajo de investigación, ha sido elaborado e implementado con su respectivo instructivo, procedimientos, registros de control y fichas de insumos de acuerdo y en cumplimiento de la norma sanitaria, implementado en el Comedor Municipal de Talavera con la finalidad de mejorar las condiciones sanitarias y evitar la incidencia de enfermedades transmitidas por alimentos (ETA) en los consumidores. Los alimentos están expuestos a distintos tipos de contaminación (física, química y microbiológica) durante su manipulación, procesamiento y servido; el cual se potencializa debido a que el servicio del Comedor Municipal atiende al sector de la población más vulnerable.

CAPÍTULO I. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN

Las consecuencias de la no aplicación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y del programa de higiene y saneamiento (PHS) fue la emergencia sanitaria ocurrida el 24 de abril de 2019 por una contaminación colectiva a las 11:00 horas aproximadamente, durante un campeonato inter escolar de las Instituciones Educativas N° 54082 y 54582, estudiantes, docentes y padres de familia resultaron con infecciones al consumir alimentos preparados por las madres en el distrito de Andarapa, provincia de Andahuaylas (INDECI-2019).

La Municipalidad Distrital de Talavera mediante su órgano de línea, la Gerencia de Servicios Públicos, tiene bajo su responsabilidad el funcionamiento del Comedor Municipal que expende alimentos (almuerzo) para la población de escasos recursos económicos, especialmente, a estudiantes de nivel inicial, primario, secundario y superior del distrito. Así mismo, en los alrededores del mercado, diversos restaurantes se expenden comidas con problemas frecuentes de inocuidad alimentaria, como consecuencia de las malas prácticas durante el proceso de elaboración, recepción, almacenamiento, preparación y suministro final de los alimentos, por este motivo a falta de la implementación del programa de higiene y saneamiento (PHS), ocasionan daño en la salud del consumidor cotidiano.

El Comedor Municipal de Talavera no es ajeno a ello; por lo tanto, según el Decreto Legislativo 1062 que aprueba la Ley de Inocuidad de los alimentos en su Capítulo I precisa sobre los derechos de los consumidores y obligaciones de los proveedores, así mismo el cumplimiento de la norma sanitaria para restaurantes y servicios afines (NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA); es así como contribuye a proteger la salud de la población, estableciendo condiciones sanitarias que deben cumplir los restaurantes y servicio afines; por lo tanto, el incumplimiento

del decreto legislativo y norma sanitaria en la preparación de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera tienen alta probabilidad de generar Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA), por la ingestión de alimentos que generan problemas graves de salud y con riesgo de la vida humana y tratándose del Comedor Municipal donde los demandantes del servicio son el sector de la población más vulnerable social y económicamente, y quienes tienen el mismo derecho a acceder a una alimentación segura como cualquier otro poblador.

En la actualidad uno de los efectos significativos por la ingesta de alimentos mal manipulados son las enfermedades infecciosas y la inseguridad alimentaria, teniendo en cuenta que las personas (consumidores) no disponen de acceso físico, social, económico o geográfico suficiente a los alimentos inocuos y nutritivos, que se encuentra asociada a la gestión de calidad de alimentos, es así que en este contexto se va intervenir con la propuesta de implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) y un programa de higiene y saneamiento (PHS) para ser ejecutado durante el proceso de preparación de alimentos y comportamientos de los trabajadores del comedor municipal del distrito de Talavera, sin embargo los trabajadores ostentaban con hábitos empíricos en la manipulación, preparación y servido de los alimentos; como consecuencia de ello, los consumidores podrían estar sujetos a una alta probabilidad de ETA.

Por tal razón, es necesario implementar de Manuales de BPM y PHS en los trabajadores y consumidores; y el registro de la lista de vigilancia sanitaria inicial al establecimiento, la elaboración del manual de BPM y PHS y la implementación en el marco de la norma sanitaria para los restaurantes y servicios afines (NTS N° 142-MINSA/DIGESA-V.01) aprobado mediante la R.M. N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018), y posteriormente a la implementación del registro y evaluación del lista de vigilancia sanitaria para determinar el efecto que generó y que permita garantizar la sostenibilidad de la inocuidad alimentaria.

1.1. Justificación de la Investigación

Teniendo en consideración que, en el Perú, rige la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018), la cual contempla exigencias sanitarias que deben cumplir dichas organizaciones, referidas al manual de BPM e Higiene y Saneamiento. Los restaurantes y servicios afines tienen la obligación de cumplir con las exigencias sanitarias, pues la variedad de alimentos elaborados que ofrecen y su incidencia en la salud del consumidor, sus productos y servicios, deben de cumplir con los atributos de calidad e inocuidad.

Así mismo, dada la problemática de la situación actual del Comedor Municipal de Talavera, que carece de documentos y procedimientos técnicos que garanticen la inocuidad alimentaria; Así como también, con respecto al expendio de alimentos, el desempeño de los trabajadores se muestran ajenos al cumplimiento de las normas sanitarias vigentes que consideran a las BPM y PHS.

En ese contexto la finalidad del presente trabajo de investigación ha sido diagnosticar los conocimientos de BPM y PHS de los trabajadores y consumidores (población de escaso recursos económicos como estudiantes y personas de la tercera edad) del Comedor Municipal; paralelamente, el registro inicial de la lista de vigilancia sanitaria al establecimiento y su respectiva evaluación y calificación; posteriormente se elaboró el manual de BPM y PHS según la norma sanitaria aprobada mediante la R.M. N° 822-2018-MINSA, el mismo que ha sido reconocido y aprobado mediante la Resolución de Alcaldía N° 327-2019-MDT/DA y por último se implementó según el Art. 2 de la Resolución en mención (ENCARGAR el cumplimiento de la presente Resolución a la Gerencia de Servicios Públicos de la MDT) en el comedor MDT y por consiguiente ha sido motivo el registro final de la ficha de la vigilancia sanitaria y su respectiva evaluación y calificación.

Por consiguiente, los principales consumidores pueden acceder a un servicio de alimentación segura e inocua, siendo aún personas de escaso recursos económicos y de áreas vulnerables como todo ser humano está sujeto al derecho de acceder a una alimentación que garantice la inocuidad.

En ese contexto, la importancia del presente estudio, radica en la necesidad de generar conocimientos y establecer las propuestas y acciones necesarias para la implementación del Manual de Buenas Practicas de Manipulación (BPM) y Programa de Higiene y Saneamiento (PHS), así como contribuir a mejorar la calidad de vida de esta población que, por su precaria situación económica, no estaría en condiciones de acceder a servicios de calidad sanitaria de los alimentos.

1.2. Objetivos de la investigación

1.2.1. Objetivo general

- Determinar el efecto que generará la implementación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y programa de higiene y saneamiento (PHS) en el Comedor Municipal de Talavera.

1.2.2. Objetivo específico

- Realizar el diagnóstico sobre el conocimiento de BPM y PHS en los trabajadores y consumidores así mismo la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria del Comedor Municipal de Talavera.
- Elaborar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y el Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor Municipal de Talavera.
- Implementar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera.

CAPÍTULO II: ANTECEDENTES DE LA INVESTIGACIÓN

2.1. Antecedentes Internacionales

- Vílchez (2016), en el desarrollo de su investigación “Diagnóstico de la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura en centrales de producción de alimentos de clínicas y hospitales de la Región Metropolitana”-Chile; según el resultado de su investigación reconoce que la dificultad para evaluar la implementación de las BPM, en los distintos tipos de industria alimentaria, se debe en gran medida a que las listas de chequeo deben ser específicas para cada tipo de industria, por lo que la lista de chequeo desarrollada en su investigación se asoció directamente a la elaboración de alimentos listos para el consumo, además su correcta estructuración resultó importante para evitar errores de memoria y variaciones entre los distintos establecimientos. Para la elaboración del instrumento utilizado en los procesos de auditoría presencial, se consideraron todos los requisitos normativos contenidos en el país vecino de Chile los mismo que se asocian al cumplimiento de las BPM; además se extractaron criterios contenidos en el DS 594, que guardan relación con las condiciones de los servicios higiénicos y vestidores utilizados por el personal manipulador. Se consideraron todos los criterios necesarios para auditar el proceso desde el ingreso de las materias primas hasta el despacho de los alimentos listos para su consumo desde la central de alimentación; incluyendo la distribución en modalidad de autoservicio para los funcionarios de las instituciones y distribución centralizada o semi centralizada para los servicios dirigidos a pacientes hospitalizados.
- Oliva (2011), en el desarrollo de su investigación “Elaboración de una guía de Buenas Prácticas de Manufactura para el restaurante central del Irtra Petapa”-Guatemala; en el resultado del diagnóstico de las

entrevistas realizadas al personal del restaurante, se efectuó la pregunta para saber si las personas que laboran en dicho lugar tenían experiencia en restaurantes y en la elaboración y manipulación de alimentos, de los cuales solamente el 60% de las personas entrevistadas posee experiencia en manipulación de alimentos, lo cual hace evidente la necesidad de realizar un programa de capacitación en las buenas prácticas de manufactura (BPM).

- Navarrete (2013), en el desarrollo de su investigación “Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura basado en la norma RTCA 67.01.33.06 que asegure la inocuidad alimentaria en los productos para la empresa Burkeagro S.A. en el período comprendido de febrero a junio del 2013” - Nicaragua; en la interpretación de su resultado sobre la importancia de la aplicación de Las BPM en la empresa, señala que el manual de BPM viene a jugar un papel de suma importancia para la empresa, ya que en él se encuentran todas las normas y disposiciones higiénicas necesarias que la empresa debe cumplir. Por medio de este documento BurkeAgro ha iniciado un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria, lo que trae como consecuencia la introducción del producto a nuevos mercados nacionales e internacionales. Así mismo sabiendo que luego de la certificación en BPM para la empresa inicia el proceso de certificación en HACCP, hasta llegar a la Certificación Internacional ISO 22000-2005, dando como resultado un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria establecido en la empresa.

2.2. Antecedentes Nacionales

- Del Águila (2016), en el desarrollo de su Investigación “Diagnóstico de la actividad del comedor Universitario - UNAP, sobre la Implementación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) – Decreto Legislativo 1062. Iquitos - 2015” concluye que “Se identificaron aspectos, que pueden afectar la salud de los

comensales, a falta de la implementación de las buenas prácticas de manufactura (BPM), específicamente en la preparación y manipulación de los alimentos, que están expuestos a agentes contaminantes, como la manipulación de los alimentos por parte del personal quienes no cuentan con guantes ni mascarillas al momento de la preparación y atención en la entrega de los alimentos, consecuencia grave por el nivel de exposición de los alimentos que puede ocasionar contaminación cruzada”.

- Walde J. (2014), en el desarrollo de su investigación “Conocimientos y prácticas sobre higiene en la manipulación de alimentos que tienen las socias de comedores populares, distrito de Comas, año 2013” resulta y concluye “manipulación de alimentos, que son predominantemente “no saludables”, esta práctica se puede asociar a las condiciones económicas que posee la organización, ya que muchas de ellas no cuentan con materiales de aseo básicos que se utilizan en esta etapa y que no permiten una adecuada higiene del comedor popular, se considera de suma importancia el uso de estas medidas y se puede inferir que es probable que durante esta etapa de manipulación los alimentos servidos al público no cumplen con un menú saludable y nutritivo y exponen a los comensales a presentar enfermedades transmitidas por alimentos, debido a la inadecuada manipulación y las prácticas en relación a la higiene en la manipulación de alimentos de las socias de los Comedores Populares del distrito de Comas se mantiene en condiciones tanto “Saludables” como “No saludables”, se resalta la dimensión “Higiene durante la manipulación de alimentos”.
- Torres, K. (2015), en el desarrollo de su investigación “Conocimiento sobre higiene en la manipulación de alimentos en relación con la carga microbiológica en manos de las socias que manipulan alimentos en los comedores populares del distrito de Juliaca, Puno. 2014” resalta y

recomienda “Los comedores populares seleccionados para la muestra del estudio poseen diferentes niveles de educación ya sea por su localización o situación económica lo que influye directamente en los resultados”.

“Las enfermedades transmitidas por los alimentos de acuerdo a la Organización Mundial de la Salud (OMS) constituye uno de los problemas de salud más extendidos en el mundo actual, las cuales afectan principalmente a las poblaciones susceptibles como niños y ancianos; donde cerca de las dos terceras partes de los casos registrados anualmente se debe al consumo de alimentos contaminados en restaurantes o comedores”.

- Ojeda, M. (2012), en el desarrollo de su investigación “Implementación de estándares de supervisión y monitoreo para el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos en el comedor Tuctu – Morococha” concluye y recomienda que: “En el ámbito laboral de acuerdo a las capacitaciones que se tuvo que impartir a los manipuladores de alimentos se logró que el personal se habituó a un trabajo ordenado, aplique las buenas prácticas de manufactura y por ende elabore alimentos aptos para el consumo humano”

“El control en la elaboración de alimentos es sin duda uno de los motores para poder tener personas saludables, alimentos inocuos, es por eso que se sugiere que todos los establecimientos realicen el diagnóstico situacional, y de acuerdo a los resultados obtenidos implementen sus manuales HACCP con sus respectivos pre requisitos como el manual de buenas prácticas de manufactura, programa de higiene y saneamiento y por ende su aplicación en sus establecimientos”.

- Miranda, C. (2015). En el desarrollo de su investigación “Elaboración de un manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento para el Restaurante Amor Peruano”, en función a los resultados obtenidos concluye y recomienda que: “el manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) así como el plan de higiene

y saneamiento (PHS) para el restaurante amor peruano se encuentran diseñados para dar cumplimiento a los requisitos aplicables de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines (R.M. N° 363-2005/MINSA), el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (D.S. N° 007-98-SA) y el Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios de Higiene de los Alimentos (Codex Alimentarius) y recomienda implementar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y los procedimientos asociados”.

2.3. Antecedentes Regionales y Locales.

- Carrasco, (2013). En el desarrollo de su investigación “Salmonella SP. en canales de pollo fresco y su relación con buenas prácticas de manipulación, buenas prácticas de higiene y conocimientos en mercados de la ciudad de Abancay, 2013” – Apurímac, según su resultado se puede diferenciar consecuencias del estado de los canales y vísceras de pollo beneficiado y expendio por los comerciantes de los mercados como Progreso y Central, Villa Ampay, Ccoylluriti, Victoria y Américas donde las expendedoras de los mercados de la ciudad de Abancay presentan 100% de buen estado de los canales y vísceras de pollo. Por otro lado, las expendedoras del mercado Villa Ampay y La Victoria, exhiben los canales de pollo en bandejas sanitarias, a diferencia de las expendedoras del mercado Ccoylluriti. Ninguna expendedora del mercado La Victoria cumple con la aplicación de frío en conservación, seguido del mercado Central (25%) y el mercado Américas (62%), enmarcado en las acciones establecidas en las buenas prácticas de manufactura (BPM).

CAPITULO III. MARCO TEÓRICO

3.1. Bases Teóricas

3.1.1. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Consiste en operaciones relacionadas con la elaboración de los alimentos desde la adquisición de la materia prima e insumos en general hasta su distribución o servido al consumidor deben seguir un flujo de trabajo ordenado y consecutivo, incluyendo a los manipuladores que intervienen de modo tal que no generen riesgos de contaminación cruzada". (R.M. N° 822-2018-MINSA 2018),

Las Buenas Prácticas de Manufactura BPM son un conjunto de normas, procedimientos, condiciones y controles aplicables a lo largo de toda la cadena alimenticia (desde la producción primaria hasta el consumidor final) con el objeto de garantizar la inocuidad y calidad del alimento contribuyendo a la salud y satisfacción del consumidor. Son responsables de la aplicación de las BPM el gobierno, la gerencia, los operarios (o manipuladores de alimentos) y los consumidores. Las responsabilidades de cada uno varían según el nivel y área. (Meléndez, 2010).

Buenas Prácticas de Manipulación (BPM): Conjunto de medidas de higiene aplicadas en la cadena o proceso de elaboración y distribución de alimentos, destinadas a asegurar su calidad sanitaria e inocuidad. Las BPM se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación (DIGESA-MINSA, 2017).

3.1.2. Componentes necesarios para la implementación de BPM

Es necesaria la aplicación de cuatro componentes para poder implementar un sistema BPM efectivamente en una planta. Estos componentes son:

a). Compromiso de la gerencia

El compromiso de la gerencia es lo más importante para que el sistema BPM pueda ser aplicado en una empresa. Si la gerencia no está convencida de los beneficios que puede traer la implementación de este programa, mucho menos lo estarán los empleados que constituyen la base de la implementación. El rol de la gerencia se traduce en proporcionar los recursos económicos y humanos necesarios y ser el guía en todo momento enseñando con el ejemplo (Ledezma -2003).

b). Programa escrito y registros

Es necesario tener un efectivo programa de registros que sirva para determinar el correcto funcionamiento del sistema y para determinar si está cumpliendo con todos los requisitos. Los registros que las empresas deben llevar son muy diversos, entre éstos están:

- Análisis químico, microbiológico y físico de la materia prima, producto terminado y producto en proceso.
- Monitoreo de los factores que pueden afectar la calidad del producto.
- Registro de capacitaciones, enfermedades y cumplimiento de las medidas higiénicas.
- Manejo preventivo de la maquinaria y equipo.
- Fecha de elaboración y vencimiento, código, lote de cada producto.
- Acciones correctivas. (Ledezma -2003).

c). Programa de capacitación

El desarrollo del recurso humano es muy importante, ya que en ellos recae la mayoría de responsabilidad del cumplimiento del sistema BPM. Se debe establecer un programa de capacitaciones que sirva como retroalimentación. Se recomienda realizar una capacitación cada seis meses, pero el programa de capacitación dependerá más de la rotación del personal y el nivel de deficiencia que exista en la aplicación de las normas del sistema. Se debe tomar en cuenta el nivel de alfabetismo de los empleados, de manera que pueda ser entendido y asimilado por los

empleados. Se debe realizar la capacitación en una zona ajena a la de producción para crear interés en los empleados y brindar las comodidades necesarias para que el personal pueda asimilar mejor la información (Ledezma -2003).

d). Actualización científica del programa

Las BPM están en constante actualización, por ello los manuales y el programa de aplicación deben ser revisados y actualizados por lo menos una vez al año. La actualización de este sistema debe hacerse cada vez que existan cambios en:

1. Instalaciones físicas.
2. Medio ambiente.
3. Avances científicos.
4. Cambio de empleados.
5. Introducción de nuevos procesos.

La inocuidad de los alimentos destinados al consumo humano es una función esencial de salud pública y, como tal, integra el contenido esencial del derecho constitucional reconocido a la salud según Decreto Legislativo N° 1062. Artículo II. Principios que sustentan la política de inocuidad de los alimentos (Ledezma -2003).

3.1.3. Mandamientos de las Buenas Prácticas de Manufactura

- Escribir todos los procedimientos y normas.
- Seguir los procedimientos escritos.
- Documentar el trabajo con los registros correspondientes.
- Validar los procedimientos.
- Diseñar y construir las instalaciones y equipos adecuados.
- Dar mantenimiento a las instalaciones y equipos.
- Ser competente, como resultado de educación, adiestramiento y experiencia.
- Mantener limpias las instalaciones y equipos.
- Controlar la calidad.

- Formar y examinar al personal para el cumplimiento de las Buenas Prácticas Manufactureras (Sinchitullo, A. 2014)

3.1.4. Principios Generales de Higiene

Conjunto de medidas esenciales de higiene aplicables a lo largo de la cadena alimentaria, a fin de lograr que los alimentos sean inocuos y aptos para el consumo humano. Considera la aplicación de las BPM y de los PHS. (DIGESA-MINSA, 2017).

3.1.5. Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)

Conjunto de procedimientos de limpieza y desinfección, aplicados a infraestructura, ambientes, 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. Se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación en un documento denominado Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) (DIGESA-MINSA, 2017).

3.1.6. Cadena Alimentaria

Fases que abarcan los alimentos desde la producción primaria hasta el consumo final. Para efectos de los servicios de alimentación, la cadena alimentaria incluye las siguientes etapas: adquisición o provisión de insumos (incluye el transporte), recepción, almacenamiento, salida, producción (elaboración o preparación, cocción y retención), servido y consumo. Incluye cualquier etapa intermedia propia o específica de cada servicio de alimentación. (DIGESA-MINSA, 2017).

3.1.7. Principales Acciones que Garantizan la Inocuidad de los Alimentos

- **Inocuidad:** Son todas aquellas acciones que garantizan que un alimento no contenga ningún contaminante que cause daño a quien lo consuma. (DIGESA-MINSA, 2017).
- **Limpieza:** Es la eliminación de la suciedad (tierra, restos de alimentos, polvo u otras materias objetables). Puede realizarse mediante raspado, frotado, barrido o pre-enjuagado de superficies y con la aplicación de detergente para desprender la suciedad (DIGESA-MINSA, 2017).
- **Desinfectante:** Sustancia química que destruye completamente todos los organismos listados en su etiqueta. Los organismos a los que mata son bacterias que causan enfermedades, y podría no matar virus y hongos. Desde un punto de vista legal (según la EPA en EE. UU) los desinfectantes deben reducir el nivel de bacterias en un 99.999 % durante un lapso de tiempo superior a 5 minutos pero que no exceda a 10 minutos (DIGESA-MINSA, 2017).
- **Sanitizante:** Es un químico que reduce el número de microorganismos a un nivel seguro. No necesita eliminar el 100% de todos los organismos para ser efectivo. Los sanitizantes no matan virus y hongos, en una situación de preparación de los alimentos, el sanitizante debe reducir la cuenta de bacterias en un 99.999 %. Los sanitizantes requieren matar el 99.99% de los organismos presentes en 30 segundos (DIGESA-MINSA, 2017).
- **Instalación Sanitaria:** Para la totalidad del personal que labora en el establecimiento, la empresa deberá disponer de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente con servicios sanitarios como: vestidores independientes para hombres y mujeres, separados del área del proceso y completamente dotados para facilitar la higiene del personal. Los lockers (casilleros) deberán ser amplios, de capacidad

suficiente y poseer ventilación adecuada estas áreas deberán permanecer limpias, tendrán suficiente ventilación y se realizará mantenimiento periódico. En esta zona se deben colocar avisos alusivos a las practicas higiénicas del personal (Ramírez, 2010).

3.1.8. Conceptos Generales de Calidad

3.1.8.1. Calidad

Al respecto ISO, (2005a). La calidad es el grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos (“inherente” significa que existe en algo, especialmente como una característica permanente) (Citado en Miranda, 2015. Pg.03).

3.1.8.2. Control de Calidad

Al respecto INDECOPI, (2008). El control de la calidad es un medio para detectar si se ha alcanzado la calidad o si se han tomado las acciones necesarias para corregir cualquier deficiencia en otras palabras, el control de calidad está orientado al cumplimiento de los requisitos de la calidad (ISO, 2005a) (Citado en Miranda, 2015. Pg.03).

3.1.8.3. Aseguramiento de la Calidad

Al respecto ISO, (2005a). El aseguramiento de la calidad consiste en todas las acciones planificadas y sistemáticas necesarias para proporcionar la suficiente confianza de que un producto o servicio cumple las exigencias de calidad (Citado en Miranda, 2015. Pg.03).

Al respecto INDECOPI, (2008). El aseguramiento de la calidad incluye la planificación y la vigilancia de todo lo que tiene que ver con la calidad en toda la empresa (Citado en Miranda, 2015. Pg.03).

3.1.8.4. Gestión de la Calidad

Al respecto ISO, (2005b). señala que la gestión de la calidad son actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización (conjunto de personas e instalaciones con una disposición de responsabilidades, autoridades y relaciones) en lo relativo a la calidad (Citado en Miranda, 2015. Pg.03)

Al respecto INDECOPI, (2008). Señala que la gestión de la calidad incluye el desarrollo de prácticas, a partir de las cuales tanto los procesos como las personas se benefician, y permiten a la organización fabricar productos que aumenten el enfoque al cliente. La gestión de la calidad requiere la creación y mejora continua de los procesos, junto con otras actividades del aseguramiento de la calidad (Citado en Miranda, 2015. Pg.03)

3.1.8. Manipuladores de alimento

Es toda persona que manipula directamente alimentos envasados o no envasados, equipos y utensilios para la manipulación de alimentos y superficies en contacto con alimentos y que, por tanto, no represente riesgo de contaminar los alimentos (Pérez, 2005).

3.1.9. Contaminación Alimentaria

Contaminante o peligro alimentario es cualquier agente extraño al alimento capaz de producir un efecto negativo para la salud del consumidor. Según su origen los peligros se clasifican en:

- **Físicos:** huesos, cristales, efectos personales, etc.
- **Químicos:** sustancias tóxicas, productos de limpieza, etc.
- **Biológicos:** seres vivos como insectos, roedores, aves, microorganismos, etc.

Las principales fuentes de contaminación de los alimentos son:

- El medio ambiente
- **Plagas:** seres vivos.
- **Utensilios y locales:** mala higiene.
- Basuras.
- **El propio manipulador de alimentos:** por falta de higiene.
- **Otros alimentos:** esto es muy importante, ya que hablamos de contaminación cruzada (es el paso de contaminantes de unos alimentos a otros). Se puede dar mezclando alimentos crudos y cocinados, o utilizando los mismos utensilios para distintos alimentos. (Romani,2010 citado por Delgado,2017).

3.1.10. Inocuidad Alimentaria

Inocuidad es la garantía de que los alimentos no van a causar daño a la persona consumidora cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan, es decir, un alimento inocuo es aquel que está libre de peligros físicos (huesos, piedras, fragmentos de metal o cualquier materia extraña), peligros químicos (medicamentos veterinarios, pesticidas, toxinas de microorganismos, agentes de limpieza y desinfección) y peligros biológicos (microorganismos patógenos) (Codex Alimentarius, 2009).

3.1.11. Calidad

La calidad es el grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos (“inherente” significa que existe en algo, especialmente como una característica permanente) (ISO, 9000-2005).

Según ISO 9000:2000: —Calidad es el grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos. Otro concepto que nació con la calidad es el Aseguramiento de la Calidad que según ISO

9000:2000, —es el conjunto de acciones planificadas y sistemáticas que proporcionan la confianza adecuada de que un producto o servicio cumpla determinados requisitos de calidad que reflejen las necesidades del cliente. El aseguramiento de la calidad no sustituye al control de calidad, sino que lo absorbe y lo complementa para ser efectivo. Requiere una evaluación continua de los factores que afectan a la calidad y auditorías periódicas. Dentro de la organización el aseguramiento de la calidad sirve como herramienta de gestión (Villacis, 2015).

3.1.12. Seguridad Alimentaria

Según la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO), “existe seguridad alimentaria cuando todas las personas tienen en todo momento acceso físico y económico a suficientes alimentos inocuos y nutritivos para satisfacer sus necesidades alimentarias y sus preferencias en cuanto a los alimentos, a fin de llevar una actividad sana”. Existe seguridad alimentaria si se dan cuatro condiciones como:

- Una oferta y disponibilidad de alimentos adecuados.
- La estabilidad de la oferta sin fluctuaciones ni escasez, en función de la estación del año.
- El acceso a los alimentos o la capacidad para adquirirlos
- La buena calidad e inocuidad de los mismos (Armendáriz, 2008).

3.1.13. Contaminación Cruzada

La contaminación cruzada se procede cuando se manejan alimentos crudos y cocinados sin la debida separación ni diferenciación de utensilios. Es uno de los factores más descuidados y difíciles de corregir en los manipuladores de alimentos, son problemas de actitud y de concienciación del manipulador. Aquí además de las superficies y útiles de trabajo, son las manos del manipulador las responsables de la contaminación cruzada. En la mayoría de las ocasiones bien el calor, bien el frío o bien la ausencia de gérmenes que puedan favorecer la contaminación hacen que esta manipulación incorrecta desemboquen en

una infección o intoxicación alimentaria, pero lo cierto es que, de no poner un costo a estas actitudes, estamos dejando sin vigilancia, un punto en el que se puede producir un peligro grave, para evitar este tipo de contaminación, es muy impórtate erradicar una serie de malos hábitos con la concienciación y la formación del manipulador. Muchas veces podemos ver en cualquiera de los muchos programas o reportajes de televisión donde aparecen cocineros preparando platos, para aquellos que estamos a diario en una cocina, son los factores que más tenemos que vigilar y corregir (Armendáriz, 2008).

3.1.14. Inspección Sanitaria.

Es el examen de los alimentos, instalaciones y procesos que realiza la Autoridad Sanitaria en el marco de la vigilancia sanitaria, para verificar si se cumplen los requisitos especificados en la normativa sanitaria, puede incluir controles sanitarios a los alimentos y superficies, con el fin de comprobar si éstos se ajustan a los requisitos establecidos en las normas sanitarias (Pérez, 2005).

3.1.15. Inspector Sanitario.

Es el personal autorizado que cumple los requisitos establecidos por la autoridad competente con responsabilidad para llevar a cabo labores de inspección sanitaria, auditoría y toma de muestras, entre otras actividades establecidas en la legislación sanitaria vigente para la vigilancia y control de alimentos (Pérez, 2005).

3.1.16. Gestión de la Calidad

La gestión de la calidad son las actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización (conjunto de personas e instalaciones con una disposición de responsabilidades, autoridades y relaciones) en lo relativo a la calidad (ISO, 9000-2005).

La gestión de la calidad incluye el desarrollo de prácticas a partir de las cuales tanto los procesos como las personas se benefician, y permiten a la organización fabricar productos que aumenten el enfoque al cliente. La gestión de la calidad requiere la creación y mejora continua de los procesos, junto con otras actividades del aseguramiento de la calidad (INDECOPI, 2008).

3.1.17. Comedor Municipal de Talavera

El Comedor Municipal de Talavera abrió sus puertas en el año 2005 y está bajo la administración de la Municipalidad Distrital de Talavera por la Gerencia de Servicios Públicos, se ubica en el distrito de Talavera, situado en el segundo nivel del mercado de abastos “Nuestra Señora del Prado” Jirón Huánuco quinta cuadra s/n., con 118.38 m² 60.20 ml de perímetro. Infraestructura de uso exclusivo del comedor municipal. El establecimiento atiende en un solo turno desde las 12:00 m. a 02:00 p.m. El Comedor Municipal de Talavera funciona con el objetivo de ofrecer alimentación (almuerzo) de lunes a viernes, a la población del sector económicamente más vulnerable del distrito, donde asisten en promedio 120 personas diariamente, incluyendo estudiantes, personas adultas y de la tercera edad (GSP/MDT, 2019).

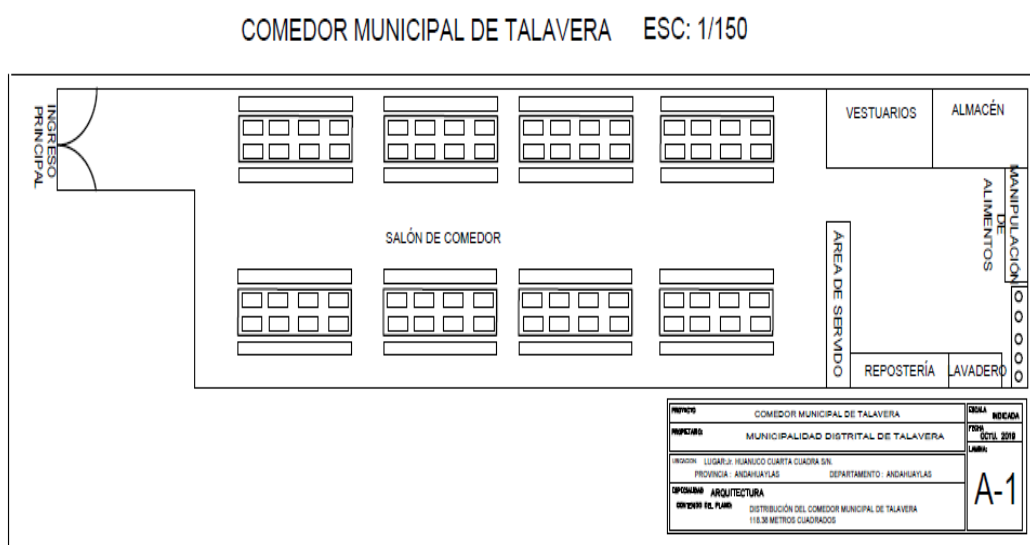


Figura 01. Plano de distribución del Comedor Municipal de Talavera

3.1.18. Enfermedades transmitidas por los alimentos (ETA'S)

Al respecto según Rey y Silvestre, (2002) la Organización Mundial de la Salud (OMS) define a las enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS) como: “el conjunto de síntomas originados por la ingestión de agua y/o alimentos que contengan agentes biológicos (por ejemplo: bacterias o parásitos) o no biológicos (por ejemplo: plaguicidas o metales pesados) en cantidades tales que afectan la salud del consumidor en forma aguda o crónica, a nivel individual o de grupo de personas” (Citado en Miranda, 2015. Pg.07).

Al respecto según Durán y Días, (2006). Para algunas personas, la mayoría de las ETAS pueden representar enfermedades pasajeras que sólo duran un par de días y sin ningún tipo de complicación. Pero, en ciertos casos, pueden llegar a ser muy severas y dejar graves secuelas o incluso hasta provocar la muerte en personas susceptibles como los niños, los ancianos, las mujeres embarazadas y las personas con las defensas bajas

Los síntomas varían entre los diversos factores que pueden incidir de acuerdo con el tipo de contaminación, así como también según la cantidad de alimento contaminado consumido. Sin embargo, existen malestares provocados por los alimentos que no se consideran ETA como las alergias que se manifiestan al consumir mariscos, pescados o a la leche, por ejemplo

Un brote de ETA sucede cuando dos o más personas sufren una enfermedad similar, después de ingerir un mismo alimento y los análisis epidemiológicos o de laboratorio lo señalan como el origen de ese malestar. Mientras que un caso de ETA se produce cuando una sola persona se ha enfermado después del consumo de alimentos contaminados según lo hayan determinado los análisis epidemiológicos o de laboratorio (Citado en Miranda, 2015. Pg.07).

3.2. Marco Conceptual

3.2.1. Buenas Prácticas de Manufactura

Conjunto de medidas de higiene aplicadas en la cadena o proceso de elaboración y distribución de alimentos, destinadas a asegurar su calidad sanitaria e inocuidad. Las BPM se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación (MINSA, 2017).

3.2.2. Programa de Higiene y Saneamiento

Conjunto de procedimientos de limpieza y desinfección, aplicadas a infraestructuras, ambientes, 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 riesgos 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. Se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación en un documento denominado Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) (MINSA, 2017).

3.2.3. Comedor Municipal/Popular

Es todo lugar o área física de las zonas urbano marginales que se destina para el almacenamiento, preparación y distribución o venta de los alimentos al público usuario (Torrez, 2015).

3.2.4. Conocimiento

El conocimiento es un conjunto de información almacenada mediante la experiencia o el aprendizaje (a posteriori), o a través de la introspección (a priori). En el sentido más amplio del término, se trata de la posesión de múltiples datos interrelacionados que, al ser tomados por sí solos, poseen un menor valor cualitativo (Torrez, 2015).

3.2.5. Consumidor

Son el último eslabón de la cadena y todos los pasos hasta que el producto llegue a estos deben estar garantizados por las autoridades y las empresas de alimentación. Pero también, el propio consumidor es, así mismo, responsable de la forma en que adquieren los alimentos, los conserva y los prepara (Armendáriz, 2008).

3.2.6. Vigilancia de Sanitaria

Conjunto de actividades de observación, evaluación y medición de parámetros de control, que realizan la autoridad sanitaria competente sobre las condiciones sanitarias de elaboración, distribución y expendio de productos en protección a los consumidores (MINSA, 2017).

3.2.7. Instalaciones

El establecimiento debe estar localizado, construido y sostenido de acuerdo con los principios del proyecto sanitario. Debe haber un flujo lineal "marcha hacia delante" de productos y un control del tráfico para minimizar la contaminación cruzada de alimentos crudos con cocidos y de áreas sucias con áreas limpias. Una vez conocidas las fuentes de contaminación es necesario establecer la operatividad o esquema detallado del establecimiento y prever instalaciones que eviten o minimicen estos riesgos (OMS, 2019).

3.2.8. Capacitación

Las empresas deben mantener programas y registros de las actividades de entrenamiento de los operarios y asistentes. Éstos deben basarse en la necesidad de entrenamiento y reentrenamiento, por medio de la supervisión, capacitación y desempeño de los operarios (OMS, 2019).

3.2.9. Implementación

Para llevar adelante la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) debe tenerse en cuenta el desarrollo y aplicación de un manual que contemple a manera de ejemplo los siguientes procedimientos: limpieza y desinfección, higiene personal, manejo integral de plagas (OMS, 2019).

3.2.10. Inocuidad de los Alimentos

La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destina. (NTS N° 142-MINSA/DIGESA-V,01)

3.2.11. Registro de la Información

La información que genera el establecimiento con respecto a la aplicación en particular de los controles que se realizan para verificar la eficiencia de los programas de BPM y PHS (NTS N° 142-MINSA/DIGESA-V,01)

CAPÍTULO IV: METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

4.1 Tipo de investigación

4.1.1. De acuerdo al método y alcance

Según Aroma. S. (2007) (metodología de investigación en organizaciones, mercado y sociedad). La investigación se clasifica de la siguiente forma:

- Según el diseño de prueba y datos de análisis: Investigación Primaria.
- Según la estrategia teórico-metodológico: Cualicuantitativa.
- Según el grado de control del investigador en el diseño de la contrastación empírica: Investigación no experimental .
- Según el momento en que se obtiene datos: Investigación longitudinal.
- Según el tipo de contribución: Investigación de servicio o indagación.

Del mismo modo el tipo de investigación es descriptivo; porque a partir de la identificación de los rasgos que caracteriza el problema, se explica la naturaleza de cada uno de ellos y su interrelación como elementos constituyentes de una problemática, finalmente es de tipo propositivo por que la investigación culmina con la formulación de una propuesta encaminada a resolver el problema identificado.

4.2 Población y muestra

4.2.1. Población

Se consideró como población del estudio a los comensales y trabajadores del Comedor Municipal de Talavera, (120 personas) quienes hacen uso del servicio y desarrollan de forma cotidiana sus labores en la cocina y comedor respectivamente.

4.2.2. Muestra

De acuerdo a Ary (1989) y por tratarse de una investigación descriptiva, se tomó como muestra el 20% (30 comensales) del total de población por medio de muestreo al azar simple.

4.3 Identificación de variables

Variable de estudio

- VE: Comedor Municipal del Distrito de Talavera

4.4. Lugar de ejecución

El trabajo de investigación la etapa preliminar se desarrolló en los ambientes de la biblioteca especializada y sala de docente de la Escuela Profesional de Ingeniería Agroindustrial de la Universidad Nacional José María Arguedas, luego la ejecución misma se desarrolló en la ciudad de Talavera en las instalaciones del Comedor Municipal de la Municipalidad Distrital de Talavera - Andahuaylas, ubicado en el Jr. Huánuco quinta cuadra en la infraestructura de mercado 2do nivel.

Políticamente está ubicado en:

Departamento : Apurímac
Provincia : Andahuaylas
Distrito : Talavera
Coordenadas (UTM) : 669778.6 m E / 9585344.89 m N.
Altitud : 2842 m.s.n.m.

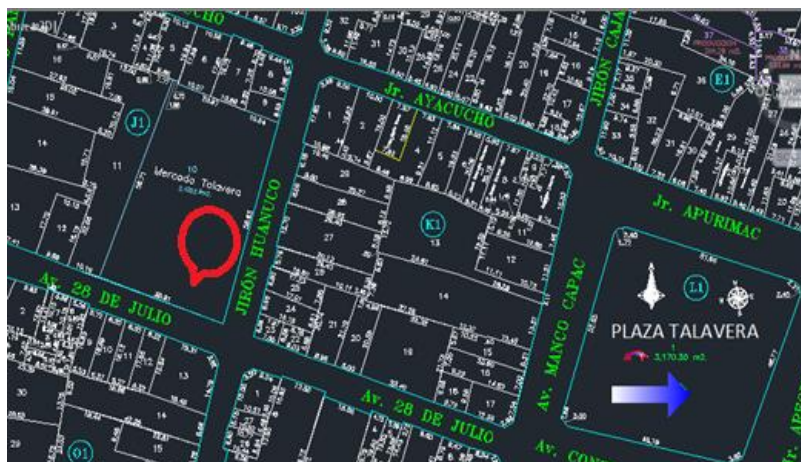


Figura 2. Plano catastral de la ubicación del Comedor Municipal de Talavera.

Fuente: División de catastro y ordenamiento territorial – MDT 2019.

4.5. Materiales, instrumentos y equipos

4.5.1. Equipos y Materiales

Tabla 01. Materiales a utilizarse en el estudio.

CANTIDAD	UNIDAD	DESCRIPCIÓN
6	Millar	Hojas bond
5	Lápiz	Lápiz 2b con puntas de carbón
6	Unidad	Tajador de metal color plomo
1	Unidad	Tableros de caucho
½	Ciento	Papelotes color blanco
1	Docena	Plumones de colores
1	Docena	Lapiceros de preferencia de color azul
½	Docena	Plumones para pizarra acrílica
1	Unidad	Memoria USB 16 GB
1	Millar	Hojas bond color
2	Unidad	Resaltador
01	Unidad	Rotulador

4.5.2. Documentación que se ha utilizado como Marco Legal en el Presente Trabajo de Investigación.

a) Normas y reglamentos.

- Norma Sanitaria para los Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018).
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA (MINSA, 1998).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969, pg.26 (FAO/OMS, 2003a).
- Decreto legislativo N° 1062, que aprueba la Ley de inocuidad de los alimentos

b) Lista de verificación

- Ficha de Vigilancia Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines elaborada en base a la Norma Sanitaria para los Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018).

4.5.3. Equipos Electrónicos

Tabla 02. Equipos utilizados en el estudio

CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	MARCA
01	Laptop Core i5	HP
01	Proyector Multimedia	EPSON
01	Impresora Multifuncional	EPSON
01	Celular	HUAWEI
01	Cámara fotográfica de alta resolución	CANON

4.6. Metodología

4.6.1. Determinación del efecto generado con la implementación del Manual de las BPM y PHS

El efecto se determina con la evaluación, calificación e interpretación del registro de la lista de vigilancia sanitaria, aplicado antes y después de la implementación del manual de las BPM y PHS el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera.

4.6.2. Diagnóstico sobre el Conocimiento de BPM y PHS en los Trabajadores y Consumidores y Calificación de la Lista de Vigilancia Sanitaria

4.6.2.1. Técnicas e Instrumentos de Recolección de datos para el Diagnóstico de Conocimiento de BPM y PHS. Por los Trabajadores y Consumidores.

El contenido estructural de las encuestas contiene preguntas cerradas para el diagnóstico sobre el conocimiento de BPM y PHS por parte de los trabajadores y consumidores, los parámetros están de acuerdo al Anexo 01, así mismo las dimensiones para el diagnóstico del conocimiento de BPM y PHS fue tomado de Torres et al. (2015) quien describe.

- Información General del Encuestado.
- Conocimiento sobre las BPM y PHS.
- Calidad en el Servicio del Comedor Municipal

4.6.2.2 Evaluación y calificación del registro de la lista de vigilancia sanitaria antes y después de implementar el manual de BPM y PHS

Con la finalidad de conocer y evaluar el modo de operación del establecimiento del Comedor Municipal de Talavera se aplicó la lista de vigilancia sanitaria de restaurantes y servicios afines, la cual permitió evaluar las condiciones sanitarias del Comedor Municipal de Talavera. Dicha lista se elaboró a modo de preguntas, teniendo en cuenta los requisitos establecidos en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018). Para verificar el cumplimiento sanitario legal se consideró 4 aspectos generales:

- Condiciones de ubicación, infraestructura, instalaciones y equipos del establecimiento que opera como restaurantes o servicio afín
- Manipuladores de alimentos
- Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) (proceso de elaboración y servido)
- Programa de Higiene y Saneamiento (PHS).

Cada aspecto consta de varios sub aspectos relacionados a los mismos. En cada uno de estos sub aspectos se evaluaron los requisitos a modo de preguntas.

Para la calificación de los requisitos se utilizó una escala de puntuación de 0 a 1 tal como se aprecia en la tabla 03.

Tabla 03: Escala de calificación (puntuación) de la lista de verificación sanitaria de restaurantes y servicios afines.

Puntuación	Significado
0	No existe
0.25	Existe algo (deficiente)
0.50	Existe en grado mínimo aceptable(regular)
0.75	Existe en grado buenos (casi completo)
1	Existe en grado excelente (completo)

Fuente: Pola y Palom (1997)

La lista de verificación sanitaria contempla 04 aspectos fundamentales en término de interrogantes, cada aspecto con uno o más requisitos; para calcular el puntaje de la interrogante, se procedió a sumar los puntajes adquiridos en los requisitos. Las interrogantes que consideran un requisito podían alcanzar un valor máximo de 1, mientras que las interrogantes con más de un requisito podían obtener un puntaje máximo igual al número de requisitos. Es decir, el puntaje óptimo en cada interrogante guarda relación directa con el número de requisitos evaluados.

Una vez obtenidos los puntajes de cada interrogante, se sumaron los puntos para cada uno de los aspectos y luego se normalizaron según la siguiente ecuación 01, (Bonilla *et al*, 2010).

$$PN=PA \times 10 / PO \quad Ec. 01$$

Donde:

PN: Puntaje Normalizado

PA: Puntaje Alcanzado

PO: Puntaje Optimo del Aspecto

Con el cálculo de puntaje normalizado se calificó el nivel de cumplimiento de cada aspecto, para ello se emplearon los criterios del Tabla 04.

Tabla 04: criterios de calificación de los aspectos de la lista de vigilancia sanitaria para restaurantes y servicios afines

Tabla 04: criterio de calificación

Calificación	
PN	
< 9 – 10]	Muy Bueno
< 7 – 9]	Bueno
< 5 – 7]	Regular
[0 – 5]	Deficiente

Fuente: Bonilla *et. Al*, (2010).

Posteriormente, para la obtención de la clasificación general del Comedor Municipal de Talavera, con respecto a las condiciones sanitarias del establecimiento en el marco del cumplimiento de la lista de vigilancia sanitaria, se sumaron los puntajes alcanzados (PA) para cada aspecto y con ello se obtuvo el porcentaje total de cumplimiento (PC), como se aprecia en la siguiente ecuación 02, Bonilla *et al*, (2010).

$$PC = \sum PA \times 100 / POL \quad \text{Ec. 02}$$

Donde:

PC : Porcentaje de cumplimiento de la lista

$\sum PA$: Sumatoria de los puntajes alcanzados para cada aspecto

POL : Puntaje óptimo de la lista

En función al porcentaje obtenido se calificó el nivel de cumplimiento del Comedor Municipal de Talavera, aplicando los criterios de la Tabla 05.

Tabla 05: Criterios de calificación del Comedor Municipal de Talavera.

PC	CALIFICACIÓN	SIGNIFICADO
[90 – 100]	Muy bueno	Muy buenas condiciones sanitarias
[70 – 90 >	Bueno	Buenas condiciones sanitarias
[50 – 70 >	Regular	requerimiento de mejoras sanitarias
[0 – 50 >	Deficiente	inadecuada condiciones sanitarias

Fuente: Bonilla *et. al*, (2010).

4.6.3. Elaboración del Manual de las BPM y el PHS

se desarrolló la elaboración del manual de BPM y PHS de acuerdo a las siguientes normativas vigentes en el Perú.:

- Norma Sanitaria para los Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 822-2018/MINSA.
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969

- Decreto legislativo N° 1062, que aprueba la Ley de inocuidad de los alimentos
- Resolución Directoral N° 143-2017-DG/INSM-“HD-HN” documento técnico de “Manual de Procedimientos de higiene y saneamiento para la elaboración de alimentos en el servicio de nutrición”.

4.6.4. Implementación del Manual de las BPM y PHS

La implementación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y programa de higiene y saneamiento (PHS) en el Comedor Municipal de Talavera, se desarrolló posterior a su aprobación mediante la emisión de resolución de alcaldía aprobando el Manual de BPM y el plan PHS por la Municipalidad distrital de Talavera, la que fue aprobada en sesión de concejo y con la capacitación al personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera.

4.7. Secuencia de actividades para el desarrollo del trabajo de investigación.

Se desarrolla de acuerdo a la secuencia de actividades para el estudio de investigación según la figura 02.

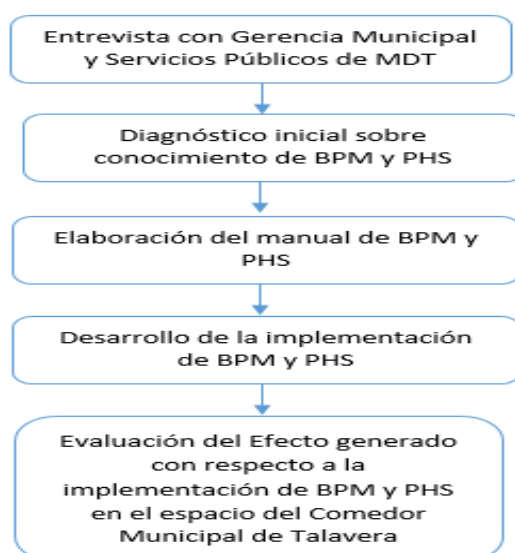


Figura 3: Secuencia de actividades para el desarrollo del Trabajo de investigación. En el Comedor Municipal de MDT.

Fuente: Miranda (2015).

4.7.1. Entrevista con la Gerencia Municipal y Servicio Públicos de MDT

Se realizará una entrevista con el Gerente Municipal y de Servicios Públicos de la Municipalidad Distrital de Talavera (MDT) a fin de solicitarle su autorización para la ejecución del presente trabajo de investigación, asimismo se realizará entrevistas al funcionario que asume la Gerencia de Servicios Públicos toda vez que dentro del organigrama institucional la administración del Comedor Municipal está a su cargo.

4.7.2. Diagnóstico Sobre Conocimiento de BPM y PHS así Mismo la Evaluación y Calificación de la Lista de Vigilancia Sanitaria.

Para realizar el diagnóstico inicial respecto al conocimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el Plan de Higiene y Saneamiento (PHS), se realizaron con los trabajadores y consumidores del Comedor Municipal de Talavera según el esquema de la encuesta plasmado en el anexo N° 01 y adaptado de Torres *et. al*, (2015) pg.68, así mismo se utilizó el instructivo y el listado de vigilancia sanitaria de BPM y PHS según norma sanitaria para los restaurantes y servicios afines NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA, aprobado mediante la Resolución Ministerial N°822-2018/MINSA. Los listados de vigilancia sanitaria se utilizaron según el Anexo N° 02 del presente trabajo de investigación, el registro, evaluación y calificación permitió conocer el antes y después de la implementación de BPM y PHS y el efecto que genera la implementación de los mismos.

4.7.3. Elaboración del Manual de las BPM y PHS.

El resultado obtenido del diagnóstico inicial sobre conocimiento de las BPM y PHS en los trabajadores y consumidores, así mismo la calificación que obtiene el registro de la lista de vigilancia sanitaria permiten tomar decisiones para elaborar el manual de las BPM y PHS adaptado al contexto del Comedor Municipal de Talavera y de acuerdo a las normas sanitarias vigentes.

4.7.4. Desarrollo de la Implementación del Manual de las PBM y PHS

Posterior a la elaboración del manual de las BPM y plan de PHS, se implementó con sesiones de capacitación y talleres demostrativos dirigidos a los trabajadores del comedor municipal, para luego evaluar el efecto que causa en el listado de vigilancia sanitaria.

4.7.5. Evaluación del Efecto Generado con Respecto a la Implementación de BPM y PHS

Teniendo el resultado de la calificación inicial (etapa diagnóstico) de la lista de vigilancia sanitaria (Anexo 01) y posterior a la implementación del manual de las BPM y PHS se realiza una nueva evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria, la variación positiva o negativa de los resultados se interpreta como efecto generado de la implementación del Manual de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera.

4.8. Prueba de Hipótesis

Respecto a la implementación de las buenas prácticas de manufactura y plan de higiene y saneamiento en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera.

4.8.1. Tipo de Hipótesis

Según Aroma (2007), se clasifica las hipótesis de acuerdo a la naturaleza de la investigación, el presente trabajo de investigación por su naturaleza es descriptivo; por lo tanto, le corresponde la hipótesis descriptiva.

Hipótesis descriptiva: son suposiciones referidas a las características de un hecho, a la presencia, estructura, funcionamiento o relación de los mismos. Son hipótesis que indican la existencia de fenómenos, situaciones, objetivos, en lo referente a sus características, funcionamientos, comportamientos y otras particularidades, son proposiciones que responden a preguntas típicamente de la investigación descriptiva (Arotoma, 2007).

En ese contexto se aceptará o rechazará la hipótesis del presente trabajo de investigación de acuerdo al comportamiento de la variación del resultado inicial y final de la lista de vigilancia sanitaria.

Hipótesis nula (H_0): La implementación de las buenas prácticas de manufactura y programa de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera, no genera efecto positivo en la calificación de la lista de vigilancia sanitaria.

Hipótesis alterna (H_a): La implementación de las buenas prácticas de manufactura y plan de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera, generó un efecto positivo en la calificación de la lista de vigilancia sanitaria.

CAPÍTULO V: RESULTADOS

5.1. Diagnóstico con respecto a conocimiento de BPM y PHS, así mismo la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria.

5.1.1. Diagnóstico sobre conocimiento de BPM y PHS por parte de los trabajadores

Se entrevistó un total 04 trabajadores entre varones y mujeres (jefe de cocina, auxiliar, jefa de almacén y jefa de limpieza) en el horario de 09:00 a.m., del Comedor Municipal de Talavera; según el esquema de la encuesta plasmada en el anexo 01

Tabla 06. Datos generales de los trabajadores según el anexo 01.

TRABAJADORES ENCUESTADOS					
Datos Generales	trabajadores	A	B	C	D
	edad	47	46	42	39
	genero	F	M	F	F
	grado de instrucción	Secundaria	Secundaria	Secundaria	Secundaria
	Puesto en el trabajo	Jefa de cocina	Auxiliar de servido	Jefa de almacén	Jefa de limpieza

Leyenda: A, B, C y D: Trabajadores del comedor municipal

En el Grafico 01, se muestra que el mayor porcentaje de personal en el comedor, en la que se desarrolló la evaluación, es femenino con el 75% y solo el 25% corresponde al masculino.

Grafico 01. Datos generales del personal encuestados

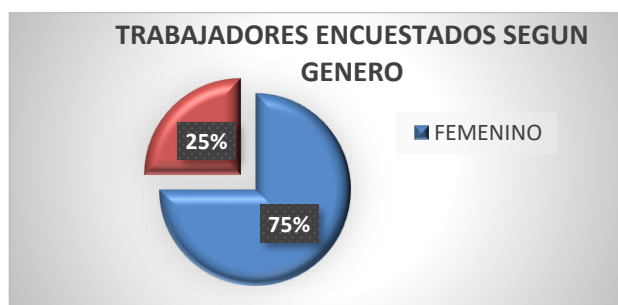


Tabla 07. Trabajadores encuestados según cuestionario 2.1 del anexo 01.

TRABAJADORES ENCUESTADOS					
Datos generales	trabajadores	A	B	C	D
	edad	47	46	42	39
	genero	F	M	F	F
	grado de instrucción	Secundaria	Secundaria	Secundaria	Secundaria
Datos generales	Puesto en el trabajo	Jefa de cocina	Auxiliar de servido	Jefa de almacén	Jefa de limpieza
	cuestionario	¿Ha trabajado anteriormente en restaurantes y servicios afines?	Si	x	
		No		x	x

Leyenda: A, B, C y D: trabajadores del comedor municipal

En el Grafico 02, se muestra que, del total de los trabajadores solo el 25% tienen experiencia en el trabajo que realizan y un 75% no tiene experiencia en trabajos similares que hoy realizan.

Grafico 02. Experiencia del personal



Tabla 08. Trabajadores encuestados según cuestionario 2.2. del anexo 01.

TRABAJADORES ENCUESTADOS					
Datos generales	trabajadores	A	B	C	D
	edad	47	46	42	39
	genero	F	M	F	F
	grado de instrucción	Secundaria	Secundaria	Secundaria	Secundaria
Datos generales	Puesto en el trabajo	Jefa de cocina	Auxiliar de servido	Jefa de almacén	Jefa de limpieza
	cuestionario	¿Conoce de las Buenas prácticas de manufactura	Si	x	
		No		x	x

Leyenda: A, B, C y D: trabajadores del comedor municipal

En el Grafico 03, se muestra que del total de trabajadores solo el 25% tiene conocimiento sobre BPM, sin embargo, este 25% no la pone en práctica durante la manipulación, preparación y servido de alimentos.

Grafico 03. Conocimiento de trabajadores sobre BPM

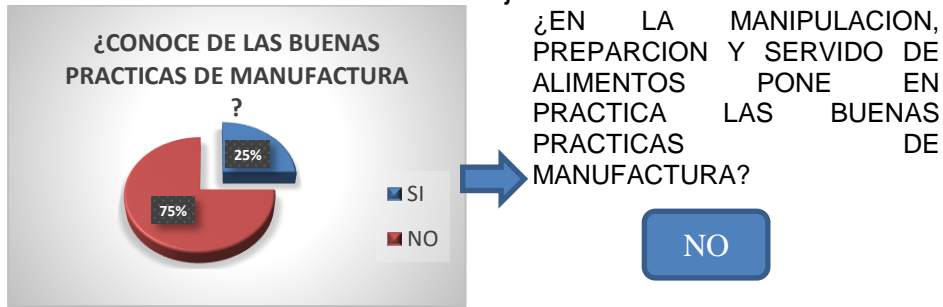


Tabla 09. Trabajadores encuestados según cuestionario 2.3 del anexo 01.

		TRABAJADORES ENCUESTADOS			
Datos generales	trabajadores	A	B	C	D
	edad	47	46	42	39
	genero	F	M	F	F
	grado de instrucción	Secundaria	Secundaria	Secundaria	Secundaria
	Puesto en el trabajo	Jefa de cocina	Auxiliar de servido	Jefa de almacén	Jefa de limpieza
cuestionario	¿Conoce el programa de higiene y saneamiento?	Si	x		
		No	x	x	x

Leyenda: A, B, C y D: trabajadores del comedor municipal

En el Grafico 04, se muestra que de todos los trabajadores solo el 25% tiene conocimiento sobre PHS, sin embargo, este 25% no la pone en práctica durante la manipulación, preparación y servido de alimentos.

Grafico 04. Conocimiento de trabajadores sobre PHS

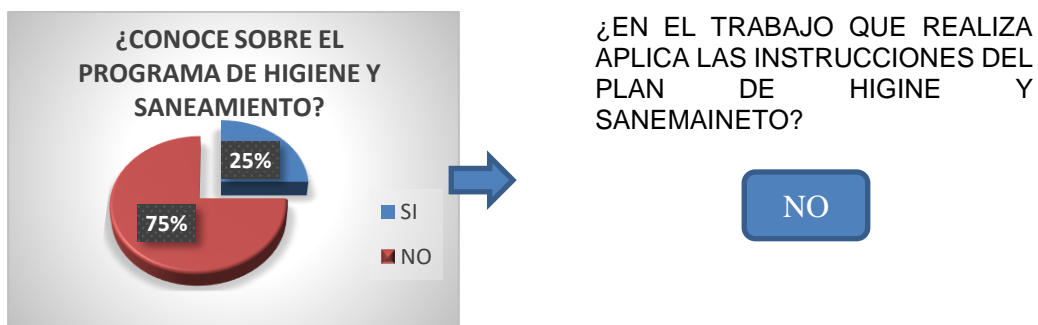


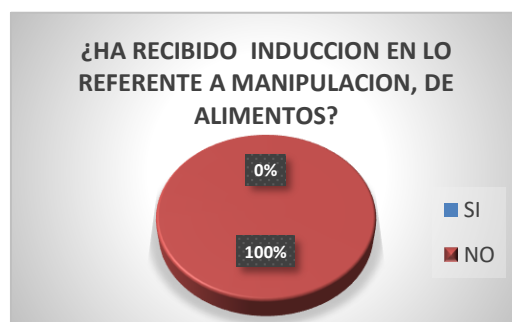
Tabla 10. Trabajadores encuestados según cuestionario 2.4 del anexo 01.

TRABAJADORES ENCUESTADOS					
Datos generales	trabajadores	A	B	C	D
	edad	47	46	42	39
	genero	F	M	F	F
	grado de instrucción	Secundaria	Secundaria	Secundaria	Secundaria
Datos generales	Puesto en el trabajo	Jefa de cocina	Auxiliar de servido	Jefa de almacén	Jefa de limpieza
	¿ ha recibido inducción en lo referente a manipulación, de alimentos?	Si			
cuestionari		No	x	x	x

Leyenda: A, B, C y D: trabajadores del comedor municipal

En el Grafico 05, se muestra que todo el personal que labora (100%) en el Comedor Municipal de Talavera no ha recibido inducción referente a la manipulación de alimentos.

Grafico 05. Inducción referente a manipulación de alimentos



5.1.2. Diagnóstico Sobre Conocimiento de BPM y PHS por Parte de los Comensales.

Se entrevistaron un total 30 comensales entre varones y mujeres, en el horario de 12:00 p.m. a 02:00 p.m. del Comedor Municipal de Talavera; según el esquema de la encuesta plasmado en el anexo 01.

Tabla 11. Total, de consumidores encuestados según el anexo 01.

CONSUMIDORES ENCUESTADOS				
Datos generales	Nº de consumidores encuestados	30		
	Edad (años)	desde	17	hasta 53
	genero	F	18	M 12

Leyenda: F: femenino; M: masculino

En el grafico 06, se muestra que el mayor porcentaje de comensales del comedor, en el cual se desarrolló la evaluación es femenino siendo el 75% y solo el 25% corresponde al género masculino.

Grafico 06. Cantidad de comensales encuestados

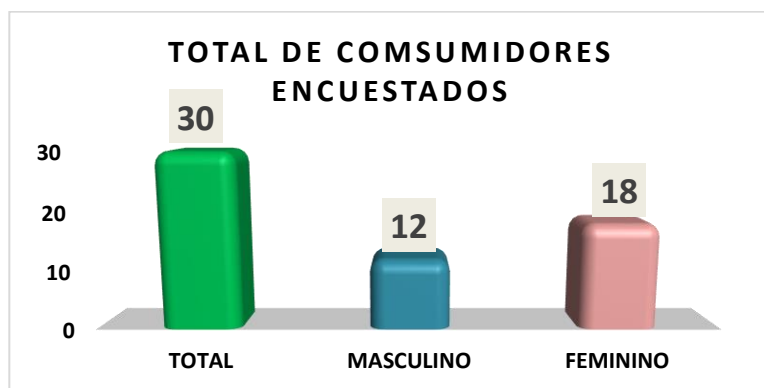


Tabla 12. Consumidores encuestados según el anexo 01.

CONSUMIDORES ENCUESTADOS					
Datos general	N° de consumidores encuestados	30			
	Edad (años)	desde	17	hasta	53
	genero	F	18	M	12
cuestionario	¿Cuál es la periodicidad de uso del servicio del comedor municipal?	Lunes a viernes	16		
		Casualmente	14		

En el Grafico 07 se muestra que, del total de consumidores encuestados con respecto de la periodicidad de uso del servicio del Comedor Municipal de Talavera, el 53% lo hace de lunes a viernes por otro lado el 47% lo hace casualmente.

Grafico 07. Periodicidad de los usos del servicio del comedor

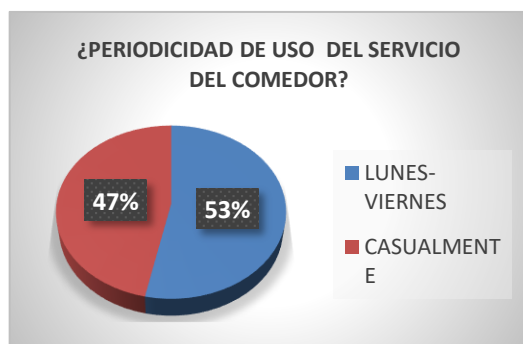


Tabla 13. Consumidores encuestados según cuestionario 3.1 del anexo 01.

CONSUMIDORES ENCUESTADOS				
Datos generales	N° de consumidores encuestados	30		
	Edad (años)	desde	17	hasta 53
	genero	F	18	M 12
cuestionario	¿Conoce usted de las buenas prácticas de manufactura?	Si	17 = 57%	
		No	13 = 43%	
			¿Cree usted que se realizan las buenas prácticas de manufactura en la preparación de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera?	
				Si=18% No=82%

En el Grafico 08, Se muestra que, del total de los comensales encuestados, 57% conocen sobre las BPM y el 43% desconocen sobre BPM, sin embargo, de las personas que conocen (57%) de BPM, se le hizo otra sub pregunta “¿cree usted que se realizan las BPM en la preparación de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera?”, respondieron 82% que “NO” y solo el 18% respondieron que “SI”.

Grafico 08. Conocimiento de comensales sobre BPM



Tabla 14. Consumidores encuestados según cuestionario 3.2. del anexo 01.

CONSUMIDORES ENCUESTADOS				
Datos generales	N° de consumidores encuestados	30		
	Edad (años)	desde	17	hasta 53
	genero	F	18	M 12
cuestionario	¿Conoce usted sobre el plan de higiene y saneamiento?	Si	18 = 60%	
		No	12 = 40%	
			¿Cree usted que se cumple con el plan de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera?	
				SI =17% No = 83%

En el Grafico 09, se muestra que, del total de los comensales encuestados, 60% conocen sobre el PHS y el 40% desconocen sobre PHS, sin embargo, de las personas que conocen (60%) el PHS, se le hizo otra sub pregunta “¿cree usted que se cumple con el PHS en el Comedor Municipal de Talavera? El 83% respondió que “NO” y solo el 17% respondió que “SI”.

Grafico 09. Conocimiento de comensales sobre PHS



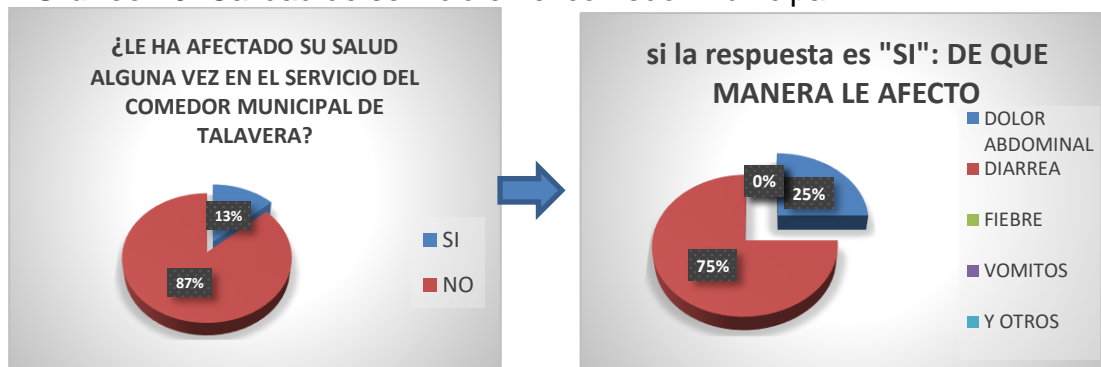
Tabla 15. Consumidores encuestados según cuestionario 3.3. del anexo 01.

		CONSUMIDORES ENCUESTADOS			
Datos generales	Nº de consumidores encuestados	30			
	Edad (años)	desde	17	hasta	53
	genero	F	18	M	12
cuestionario	¿ le ha afectado su salud alguna vez en el servicio del Comedor Municipal de Talavera?	Si	04 = 13%	si la respuesta es "si": ¿de qué manera le afecto?	DA=25% D=75 F=0% V=0% O=0%
		No	26 = 87%		

LEYENDA: DA= dolor abdominal, D= diarrea, F= fiebre, V= vómito y O=otros

En el grafico 10, se muestra que, del total de los comensales encuestados, 87% afirman que su salud nunca ha sido afectada por hacer el uso del servicio del comedor municipal, y solo el 13% afirman que, su salud ha sido afectada por hacer uso del servicio, sin embargo, del porcentaje de personas que afirman que su salud fue afectada por hacer uso del servicio un 75% tuvo problemas de “Diarrea” y a 25% se le manifestó mediante dolor abdominal.

Grafico 10. Calidad de servicio en el comedor municipal



5.1.3. Calificación de la Lista de Verificación Sanitaria en el Establecimiento del Comedor Municipal de Talavera Durante la Fase de Diagnóstico.

La calificación de la Lista de Verificación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines se presentan en el Anexo 2, en donde se detallan las observaciones de las condiciones sanitarias del Comedor Municipal de Talavera y los puntajes alcanzados en los requisitos evaluados para cada aspecto.

En la tabla 16, se muestra el resumen de los resultados de la Lista de Vigilancia Sanitaria, donde se detalla el puntaje óptimo y el puntaje alcanzado por los acápites de cada aspecto evaluado. Como se puede apreciar, el Comedor Municipal de Talavera alcanza un puntaje óptimo de 12.5 de 57 puntos, lo que equivale a un 21.92 % del nivel de cumplimiento.

Según la Tabla 16, este porcentaje de cumplimiento obtenido ubica al Comedor Municipal de Talavera dentro de la calificación de Deficiente, es decir, el establecimiento presenta malas condiciones sanitarias (Figura 04).

Tabla 16. Resumen de los resultados de la aplicación de la lista de vigilancia sanitaria (evaluación inicial)

ASPECTO	PUNTAJE OPTIMO	PUNTAJE ALCANZADO
I. CONDICIONES DE UBICACION, INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO QUE OPERA COMO RESTAURANT O SERVICIO AFÍN	18	4.25
A: Ubicación de estructura física	4	2.00
B: Ambiente	2	1.00
C: Abastecimiento de agua	2	0.25
D: Disposición de aguas residuales y residuos solidos	3	0.25
E: Servicios higiénicos y vestuarios	4	0.5
F: Instalación de lavado de mano en el ambiente de elaboración	3	0.25
II. MANIPULADORES DE ALIMENTOS	4	1.75
G: Salud	1	1.00
H: Higiene	1	0.5
I: Vestimenta	1	0.25
J: Capacitación sanitaria	1	0
III. BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN-BPM (PROCESO DE ELABORACIÓN Y SERVIDO)	24	4.5
K: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de elaboración de alimentos	13	1.5
L: Buenas prácticas de manufactura en proceso de servido de alimentos	9	2.5
M: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de atención al consumidor	2	0.5
IV. PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	11	2.0
N: Aplicación del programa de higiene y saneamiento	1	0
Ñ: Practica de limpieza y desinfección	5	0.25
P: Prevención y control de vectores	5	1.75
TOTAL	57	12.5
PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO	21.92	
CALIFICACION SANITARIA DEL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA	DEFICIENTE	

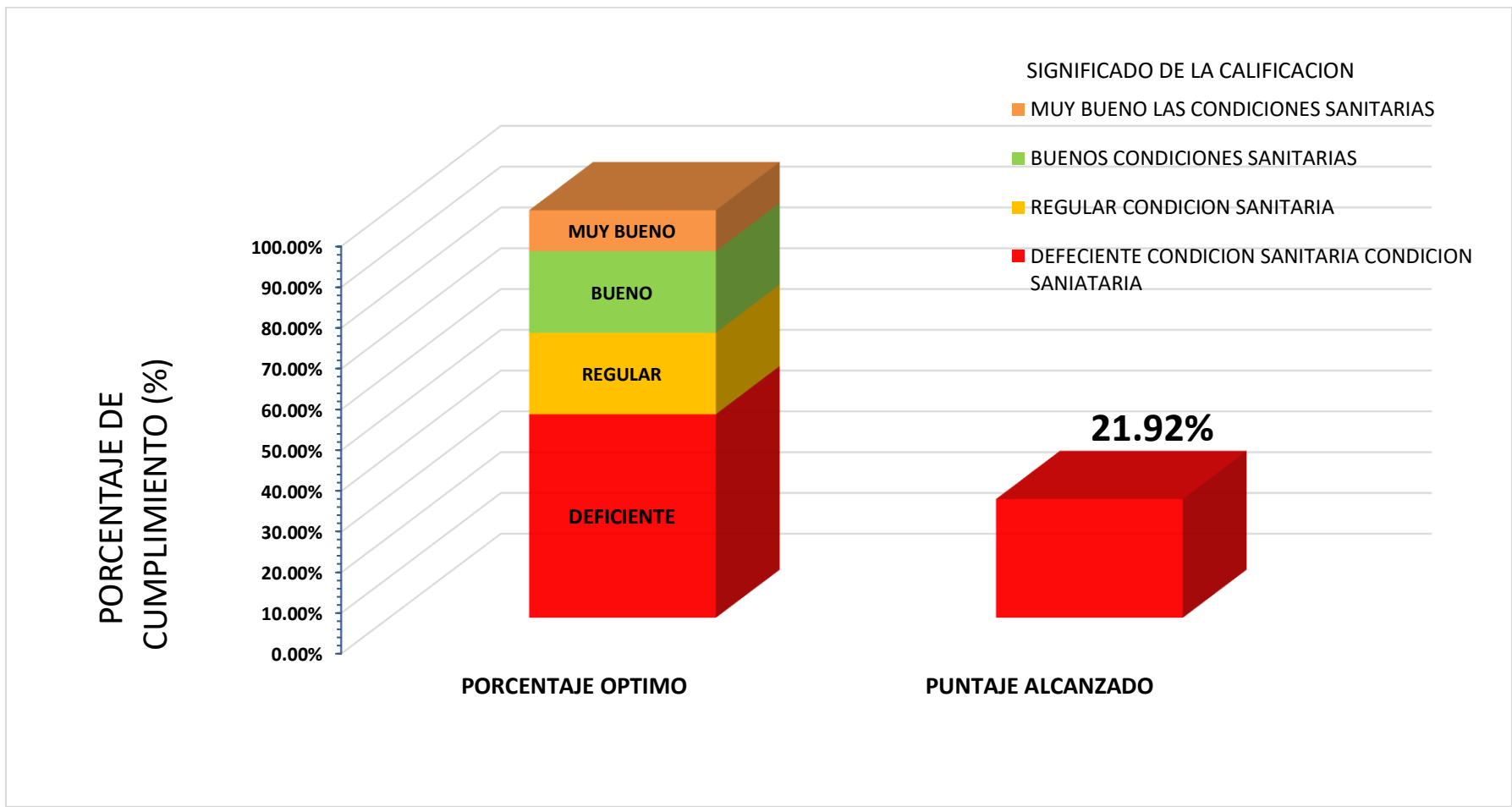


Figura 4. Representación gráfica del porcentaje de cumplimiento y la calificación del Comedor Municipal de Talavera, según la lista de vigilancia sanitaria (evaluación inicial)

Debido a que cada aspecto de la Lista de Verificación, planteado en el estudio presentaba diferente número de requisitos y a su vez, dichos requisitos tenían diferentes números de preguntas fue necesario determinar el puntaje normalizado para cada aspecto evaluado.

En la Tabla 17, se aprecia la relación de los aspectos evaluados con su respectivo puntaje normalizado.

Tabla 17. Puntaje normalizado de los aspectos evaluados en la (verificación Inicial)

ASPECTO	PN
A: Ubicación de Estructura Física	5.0
B: Ambiente	5.0
C: Abastecimiento de agua	1.3
D: Disposición de aguas residuales y residuos sólidos	0.8
E: Servicios higiénicos y vestuarios	1.3
F: Instalación de lavado de mano en el ambiente de elaboración	0.8
G: Salud	10.0
H: Higiene	5.0
I: Vestimenta	2.5
J: Capacitación sanitaria	0.0
K: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de elaboración de alimentos	1.2
L: Buenas prácticas de manufactura en proceso de servicio de alimentos	2.8
M: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de atención al consumidor	2.5
N: Aplicación del programa de higiene y saneamiento	0.0
Ñ: Práctica de limpieza y desinfección	0.5
P: Prevención y control de vectores	3.5

Asimismo, el puntaje normalizado permitió establecer el nivel de cumplimiento de cada aspecto evaluado en forma comparativa. El mayor puntaje normalizado lo obtuvo el aspecto de salud con 10; seguido del aspecto Ubicación de estructura física, ambiente e higiene con 5. Seguido del aspecto Prevención y control de vectores con 3.5, seguido del aspecto Buenas prácticas de manufactura en proceso de servicio de alimentos con 2.8, seguido de los aspectos abastecimiento de agua y servicios higiénicos

y vestuarios con 1.3, seguido del aspecto buenas prácticas de manufactura en el proceso de elaboración de alimentos con 1.20, seguido por los aspectos Disposición de aguas residuales y residuos sólidos e Instalación de lavado de mano en el ambiente de elaboración ambos con 0.8, seguido por el aspecto practica de limpieza y desinfección con 0.5; mientras los aspectos capacitación sanitaria y aplicación del programa de higiene y saneamiento alcanzaron un mismo puntaje normalizado de 0.

El calificativo global obtenido muestra una condición sanitaria deficiente, esto es corroborado con el puntaje que ha obtenido cada aspecto en deficiente, es decir; el Comedor Municipal de Talavera no cumple con el requisito planteado para cada aspecto a excepción de la salud. (Figura 5).

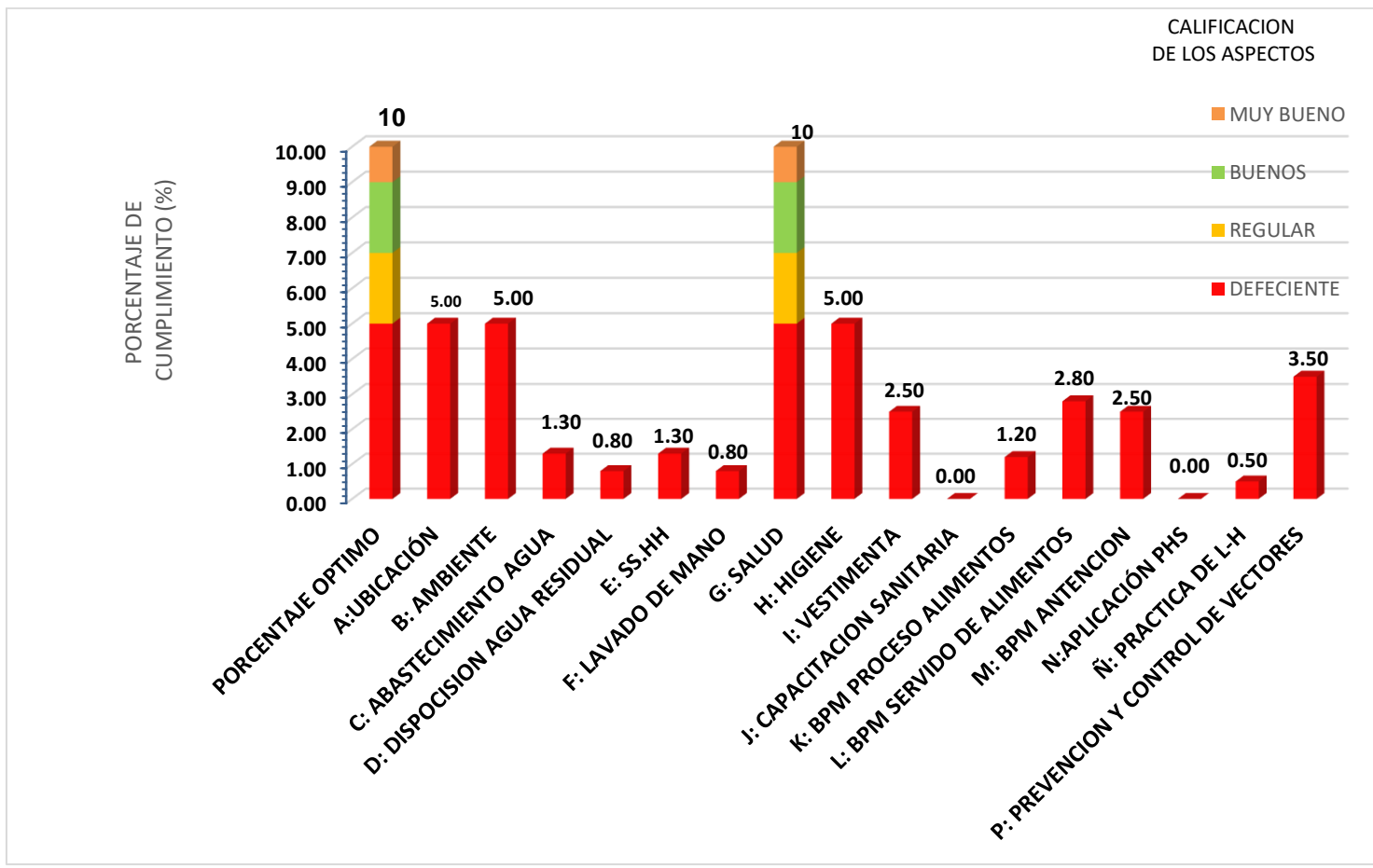


Figura 5. Representación gráfica del puntaje normalizado de los aspectos evaluados según la lista de vigilancia sanitaria (diagnóstico inicial).

A continuación, se procede a detallar la calificación obtenida por cada aspecto evaluado en el Comedor Municipal de Talavera, en ese contexto se describen las observaciones obtenidas durante la aplicación de la Lista de Verificación planteado según anexo 02, referidas al incumplimiento de los requisitos de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines R.M. N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018).

A. Ubicación de estructura física

El aspecto: Ubicación de estructuras físicas obtuvo un puntaje normalizado de 5 puntos, por este puntaje obtenido el Comedor Municipal de Talavera califica en este aspecto como deficiente con alta posibilidad de pasar a la fase de regular, tal como se observa en la Figura 5.

La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA señala que los restaurantes y servicios afines debe ser de uso exclusivo para la actividad con alimentos y no tener conexiones con otros ambientes o locales que puedan implicar contaminación cruzada para los alimentos.

El Comedor Municipal de Talavera presenta una infraestructura de material noble con acabados como pared lavable y piso enchapado, sin embargo es oportuno señalar que según información de la Gerencia de Servicios Públicos de MDT, la infraestructura no fue construida con la finalidad de uso exclusivo para el comedor municipal, la Municipalidad Distrital de Talavera ha invertido en el acabado del segundo nivel del mercado de abastos en el año 2010, con áreas de cocina, almacén, vestuarios, servicios higiénicos, lavadero y área de servido; es un ambiente adaptado donde actualmente funciona. Se observó que las áreas de manipulación de alimentos, cocina, salón (comedor), almacén, servicios higiénicos y vestuarios, no presentan la exigencia del curvado (media caña).

Se evidenció que, en los espacios de cocina, la puerta presenta daños (rupturas) por lo que no se cumple con el requisito de superficie lisa ni de inadsorbente por el material (madera) con la que está constituida.

B. Ambiente

El aspecto Ambiente obtuvo un puntaje normalizado de 5 puntos, por el puntaje obtenido, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como deficiente con alta posibilidad de pasar a la fase de regular, tal como se observa en la Figura 5.

La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala en su párrafo 5.2.2. Que, el establecimiento debe disponer de espacios suficientes para realizar todas las operaciones con los alimentos, en concordancia con la carga de producción. En ese contexto el ambiente actual del Comedor Municipal de Talavera con respecto al salón de comedor y cocina cumple con ser espacioso y exclusivo con una dimensión de 118.34m², sin embargo el área destinado para almacén y vestuarios es muy reducido; en cuanto a las paredes son de material lavable que permite aplicar los PHS como también el piso es enchapado con la excepción que la unión no presenta media caña y ventanas en condición regular.

C. Abastecimiento de agua

El aspecto Abastecimiento de agua obtuvo un puntaje normalizado de 1.3 puntos, por el puntaje obtenido el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como deficiente, tal como se observa en la figura 5.

La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que el establecimiento debe garantizar que el agua que utiliza sea segura e inocua para el consumo humano y la provisión de agua debe ser suficiente para todas las actividades que realiza. Así mismo la higiene (limpieza y desinfección) de tanques, cisterna y reservorios debe ser periódica de tal manera que conserve el agua inocua. En ese contexto el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera no presenta tanques, cisterna ni reservorio propio, por lo tanto solo tiene acceso al servicio de agua potable mediante conexión directa a la red pública; en la evaluación sensorial (muestreo en recipiente) se ha podido apreciar que el agua de la pileta sale con residuos y/o partículas verdosas y el

abastecimiento del servicio de agua según información de la jefa de cocina es insuficiente porque en horas de la tarde suele secarse; por lo tanto perjudica cumplir con la tarea de la limpieza y desinfección de los menajes, vajillas, equipos fijos y ambientes.

D. Disposición de aguas residuales y residuos sólidos

El aspecto disposición de aguas residuales y residuos sólidos obtuvo un puntaje normalizado de 0.8 puntos, por el puntaje obtenido, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como deficiente, tal como se observa en la Figura 5. La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que las aguas residuales deben disponerse de forma sanitaria, considerando instalar trampas de grasa y evitar la eliminación de aceites por el desagüe asegurando mantener los puntos de evacuación protegidas contra vectores reflujos y rebose; así mismo el acopio de residuos sólidos debe ser en contenedores destinados exclusivamente para el fin. En ese contexto el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera primero, según el requisito no presenta un sistema de disposición de aguas residuales, se constató que los residuos son desechados sin distinguir como cualquier otro líquido común. Segundo, durante el registro de la lista sanitaria se ha podido constatar que no se tiene contenedores (tachos) por clasificación de tipo de residuos, el establecimiento solo contaba con 01 tacho en el área de cocina y 01 de tacho en salón de comedor y el resto de residuos se depositaba en costales.

E. Servicios higiénicos y vestuarios

En el aspecto servicios higiénicos y vestuarios se obtuvo un puntaje normalizado de 1.3. Puntos, por el puntaje obtenido, el Comedor Municipal de Talavera califica en este aspecto como deficiente, tal como se observa en la Figura 5. La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señálala que los servicios higiénicos y vestuarios deben mantenerse operativos, en buen estado de conservación e higiene con iluminación y

ventilación que facilite su uso. En ese contexto durante el registro de la lista sanitaria el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera tenía los servicios higiénicos con los siguientes detalles: para varones dos inodoros ambos sin tacho y dos urinarios, un lavadero de manos, así mismo para mujeres se tenía dos inodoros y solo uno tenía tacho más un lavadero de manos, ambos servicios higiénicos no presentaban dispensadores de jabón líquido o sustancias similares para el lavado de manos, mucho menos paños para secarse.

Con respecto a los vestuarios la norma sanitaria señala que el vestuario del personal debe contar con facilidad para disponer la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto, en ese contexto el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera presenta un área de vestuario adyacente al almacén de productos, el espacio es muy reducido para los 04 trabajadores.

F. Instalaciones para el lavado de manos en el ambiente de elaboración.

El aspecto instalaciones para el lavado de manos en el ambiente de elaboración, obtuvo un puntaje normalizado de 0.8 puntos, por el puntaje obtenido, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como deficiente, tal como se observa en la Figura 5. La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que debe contar con un lavadero exclusivo para el lavado de manos provistos de agua potable, dispensadores de jabón, medios higiénicos individuales para el secado de manos además, de ninguna manera se utiliza los lavaderos de alimentos para higiene personal. En ese contexto el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera presenta lavaderos de manos en los servicios higiénicos sin dispensadores de jabón líquido.

G. Salud

El aspecto salud, obtuvo un puntaje normalizado de 10 puntos, por el puntaje obtenido, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este

aspecto como muy bueno, tal como se observa en la Figura 5. La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que el personal que manipula los alimentos no debe tener signos vinculados a ETA's tales como procesos diarreicos, vómitos, procesos respiratorios, dolor de garganta, fiebre o tener heridas infectadas o abiertas. En ese contexto el personal que labora en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, no presenta ningún síntoma antes mencionado.

H. Higiene

El aspecto higiene, obtuvo un puntaje normalizado de 5 puntos, por el puntaje obtenido, el Comedor Municipal de Talavera, califica como riesgo; tal como se observa en la Figura 5. y con probabilidades de lograr el puntaje máximo e implementación de BPM y PHS La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA señala que el personal que manipula alimentos debe mantener una rigurosa higiene personal, el cabello limpio y recogido, no llevar artículos de uso personal (aretes, collares, pulseras, reloj, celular, llaves, lapiceros, entre otros). En ese contexto el personal que labora en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, no presenta ningún artículo en mención, pero si tiene por mejorar la parte de higiene personal.

I. Vestimenta

El aspecto vestimenta obtuvo un puntaje normalizado de 2.5 puntos, por el resultado obtenido, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como riesgo, tal como se observa en la Figura 5. Y con la necesidad inmediata de implementar la BPM y PHS; La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que el personal que manipula los alimentos debe tener vestimenta contempla y usar: gorro, mandil, calzado, y otros de uso exclusivo para el área de trabajo. En ese contexto el personal que labora en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, presenta vestimenta propia que no es de uso exclusivo a excepción del mandil protector y botas de limpieza.

J. Capacitación sanitaria

El aspecto capacitación sanitaria, obtuvo un puntaje normalizado de 0.0 puntos, no obstante el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como riesgo, tal como se observa en la Figura 5. Y con la necesidad urgente de realizar capacitación sanitaria y la implementación de BPM Y PHS; La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que para el personal que manipula alimentos está “obligado” a recibir capacitación sanitaria y es de exclusiva responsabilidad del empleador. En ese contexto el empleador (la Municipalidad distrital de Talavera) tiene la obligación de realizar la capacitación a todo el personal que labora en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera de acuerdo a la necesidad del servicio y que permita la aplicación de BPM y PHS.

K. BPM de alimentos en el proceso de elaboración de alimentos

El aspecto BPM de alimentos en el proceso de elaboración de alimentos, obtuvo un puntaje normalizado de 1.20 puntos, no obstante el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como riesgo, tal como se observa en la Figura 5, y con la necesidad elaborar el manual BPM y su respectiva implementación; La norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que los alimentos desde la adquisición de la materia prima e insumos en general hasta su distribución o servido al consumidor deben seguir un flujo de trabajo ordenado y consecutivo, incluyendo a los manipuladores que intervienen de modo tal que no generen riesgos de contaminación cruzada. En ese contexto y según aspectos evaluados el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera requirió la elaboración del manual de BPM, y que sea reconocido por la institución aprobando la elaboración del manual y su respectiva implementación.

L. BPM en el servicio de alimentos

El aspecto BPM en el servicio de alimentos obtuvo un puntaje normalizado de 2.8 puntos, no obstante el Comedor Municipal de Talavera califica en este aspecto como riesgo, tal como se observa en la Figura 5 y con la necesidad de elaborar el manual de BPM y su implementación; la norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que el servicio de alimentos requiere una manipulación higiénica rigurosa. Teniendo en consideración como mínimo lo siguiente: la vajilla, cubiertos, vaso y otros deben estar en buen estado de conservación; en ese contexto y según aspectos evaluados el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, requirió la elaboración del manual de BPM, y que la institución lo reconozca para su respectiva implementación.

M. BPM en el proceso de atención al consumidor

El aspecto BPM en el proceso de atención al consumidor, obtuvo un puntaje normalizado de 2.5 puntos, ahora bien, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto en riesgo, tal como se observa en la Figura 5, y con la necesidad de elaborar el manual BPM y su implementación; la norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA señala que el área de atención al consumidor, según las modalidades del servicio debe tener mobiliario y mantelería en buen estado de conservación e higiene en ese contexto y según aspectos evaluados el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera requiere la elaboración del manual de BPM, y que sea reconocido por la institución.

N. Aplicación del programa de higiene y saneamiento

El aspecto aplicación del programa de higiene y saneamiento (PHS), obtuvo un puntaje normalizado de 0.0 puntos, por consiguiente, el Comedor Municipal de Talavera, califica en este aspecto como riesgo, tal como se observa en la Figura 5 y con la necesidad elaborar el Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) y su implementación; la norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA señala que los establecimientos deben

contar de forma documentada con un PHS detallado de conformidad con las características propias de la actividad que realiza considerando como mínimo la limpieza y desinfección de ambientes, instalaciones equipos, mobiliarios de cocina, utensilios, superficie de trabajos, prevención y control de plagas entre otros con el propósito de minimizar los riesgos de contaminación cruzada hacia los alimentos. En ese contexto y según aspectos evaluados el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera requirió la elaboración del PHS documentado y que sea reconocido por la institución.

Ñ. Prácticas de limpieza y desinfección

El aspecto prácticas de limpieza y desinfección obtuvo un puntaje normalizado de 0.50 puntos por consiguiente el Comedor Municipal de Talavera califica en este aspecto en riesgo, tal como se observa en la Figura 5, y con la necesidad elaborar el programa de higiene y saneamiento (PHS) y su implementación; la norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, señala que las superficies de trabajo, los equipos y utensilios en contacto con alimentos deben estar en buen estado de conservación e higiene. Durante las actividades en el área de producción los alimentos, líquidos u otros desperdicios que caen al piso deben recogerse y desecharse de inmediato a fin de no generar riesgos de contaminación. En ese contexto y según aspectos evaluados el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, requiere la elaboración del PHS documentado, y que sea reconocido por la institución (MDT).

P. Prevención y control de vectores

El aspecto prevención y control de vectores, obtuvo un puntaje normalizado de 3.5 puntos, por consiguiente, el Comedor Municipal de Talavera califica en este aspecto como riesgo, tal como se observa en la Figura 5 la norma sanitaria NTS-142-2018-MINSA/DIGESA señala que el PHS debe contemplar medidas para la prevención y control de vectores

(insectos, roedores y otras plagas) a fin de minimizar los riesgos para la inocuidad de los alimentos.

Las medidas preventivas y de control deben estar descritas, documentadas y supervisadas en su cumplimiento dentro de PHS. En ese contexto y según aspectos evaluados el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera requirió la elaboración del PHS documentado, y reconocido por la institución (MDT).

5.2. Elaboración del Manual de las BPM y un PHS.

Según el resultado del diagnóstico sobre el conocimiento de BPM y PHS en los trabajadores del Comedor Municipal de Talavera donde el 75 % de los encuestados desconocen y adicionalmente de acuerdo a la norma sanitaria para restaurantes y servicios afines NTS-142-2018-MINSA/DIGESA, aprobado mediante la Resolución Ministerial N° 822-2018-MINSA, se ha evaluado 4 aspectos sanitarios generales: 1.- condiciones de ubicación, infraestructura y equipos del establecimientos que operan como restaurantes y servicios afines, 2.- manipuladores de alimentos, 3.- buenas prácticas de manufactura (BPM) en proceso de elaboración y servido de alimentos y 4.- programa de higiene y saneamiento (PHS); de los cuales según la figura 04: representación gráfica del porcentaje de cumplimiento y la calificación del Comedor Municipal de Talavera se obtuvo como resultado 21.92 de porcentaje de cumplimiento, que representa la clasificación “DEFICIENTE” el cumplimiento sanitario del establecimiento del Comedor Municipal de Talavera. En ese contexto se ha elaborado el manual de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y programa de higiene y saneamiento (PHS) de acuerdo a la norma sanitaria

5.2.1. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

En el anexo 09 se presenta el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura elaborado, el que incluye a su vez todo el procedimiento, programas, instructivos, registros y fichas para su aplicación.

El presente Manual de las Buenas Prácticas de Manufactura busca como principal objetivo establecer en forma detallada los lineamientos

necesarios para asegurar que los productos alimenticios del Comedor Municipal de Talavera se elaboren en condiciones sanitarias adecuadas a fin de evitar cualquier peligro por contaminación.

El alcance del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura contempla a todas las áreas de manipulación de alimentos en las instalaciones del Comedor Municipal de Talavera abarcando los procesos desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo. Las áreas involucradas incluyen: almacén, lavado de menaje y vajillas, cocina, repostería, salones de comedor.

Así mismo, incluye la conformación del Comité de Inocuidad Alimentaria, sus integrantes y responsabilidades.

Como componente principal del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se describe el diseño de los requisitos de ubicación e instalaciones, servicios, equipos y utensilios, recepción y almacenamiento de los alimentos, cocina y comedor, preparación de los alimentos y servido de comidas.

Finalmente, el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura ha sido reconocido y APROBADO por la Municipalidad distrital de Talavera mediante la Resolución de Alcaldía N° 327-MDT-DA según anexo 05.

5.2.2. Programa de Higiene y Saneamiento

En el Anexo 10 se presenta el Programa de Higiene y Saneamiento elaborado, el que incluye a su vez todos los procedimientos e instructivos, elaborados de acuerdo a la norma sanitaria para su implementación en los establecimientos del Comedor Municipal de Talavera.

Finalmente, el Programa de Higiene y Saneamiento ha sido reconocido y “APROBADO” por la Municipalidad distrital de Talavera mediante la Resolución de Alcaldía N° 327-MDT-DA según anexo 05.

5.3. Implementación del Manual de las BPM y PHS.

El proceso de implementación se basó de acuerdo a la Resolución de Alcaldía N°327-MDT-DA en el cual resuelve lo siguiente:

ARTÍCULO PRIMERO. APROBAR el “Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor Municipal de Talavera y su Implementación” que en el anexo forma parte integrante de la presente resolución.

ARTÍCULO SEGUNDO. ENCARGAR el cumplimiento de la presente Resolución a la Gerencia de Servicios Públicos de la Municipalidad distrital de Talavera.

5.3.1. Implementación del Manual de las BPM

Día (01): Se llevó a cabo un taller de capacitación para todo el personal y administrador (03 damas y 02 varones) del Comedor Municipal de Talavera, taller que consistió en sesiones demostrativas in situ, en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera con la colaboración logística de la Gerencia de Servicios Públicos de la Municipalidad Distrital de Talavera. Al finalizar el taller de capacitación se dejó conformado el con el personal que labora en el comedor el comité de inocuidad alimentaria según Figura 10: (Comité de Inocuidad Alimentaria del Comedor Municipal de Talavera) del Manual de BPM, Pg. 08.

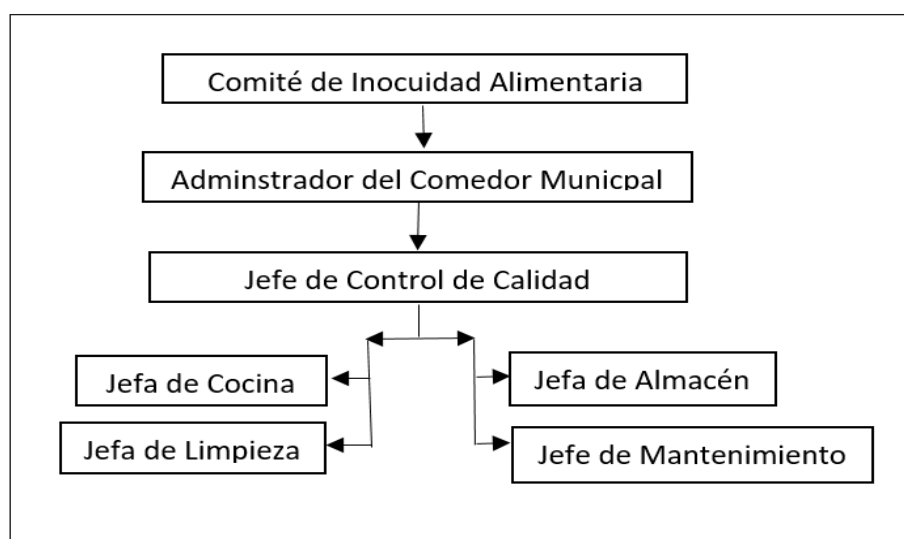


Figura 06. Comité de inocuidad alimentaria del Comedor Municipal de Talavera

Tabla 18. Integrantes del comité de inocuidad alimentaria del Comedor Municipal de Talavera

Cargo en el comité de inocuidad alimentaria	Nombre y apellidos
Administrador del Comedor Municipal	Sr. Javier Cárdenas Alarcón
Jefa de control de calidad	Sra. Nélide Guizado Tello
Jefa de cocina	Sra. Nélide Guizado Tello
Jefa almacén	Sra. Rene Quintana Herhuay
Jefa de limpieza	Sra. Roció Roxana Ladera Silvera
Jefe de mantenimiento	Sr. Braulio Rivera Ortiz

5.3.2. Implementación del PHS.

Día (02): Se llevó a cabo un taller de capacitación para todo el personal y administrador del Comedor Municipal de Talavera, taller que consistió en sesiones demostrativas en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera. Al finalizar la capacitación se precisó que los integrantes del comité de inocuidad de los alimentos que fue conformado según la tabla 16, para BPM, se ratifica para el Programa de Higiene y saneamiento

5.3.3. Evaluación y Calificación de la Lista de Vigilancia Sanitaria Después de la Implementación de BPM y PHS.

La evaluación consistió en registrar la lista de vigilancia sanitaria para restaurantes y servicios afines en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, con el objetivo de calificar los aspectos sanitarios para posterior análisis e interpretación del efecto generado en la evaluación y calificación entre el resultado inicial y este último, el mismo es adjuntado en el anexo 02 del presente trabajo de investigación;

Tabla 19. Resumen de los resultados de la aplicación de la lista de vigilancia sanitaria (evaluación final)

ASPECTO	PUNTAJE OPTIMO	PUNTAJE ALCANZADO
I. CONDICIONES DE UBICACION, INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO QUE OPERA COMO RESTAURANT O SERVICIO AFÍN	18	10.25
A: Ubicación de estructura física	4	2.00
B: Ambiente	2	1.00
C: Abastecimiento de agua	2	0.25
D: Disposición de aguas residuales y residuos solidos	3	2.00
E: Servicios higiénicos y vestuarios	4	3.00
F: Instalación de lavado de mano en el ambiente de elaboración	3	2.00
II. MANIPULADORES DE ALIMENTOS	4	3.95
G: Salud	1	1.00
H: Higiene	1	1.00
I: Vestimenta	1	1.00
J: Capacitación sanitaria	1	1.00
III. BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN-BPM (PROCESO DE ELABORACIÓN Y SERVIDO)	24	16.5
K: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de elaboración de alimentos	13	8.00
L: Buenas prácticas de manufactura en proceso de servido de alimentos	9	7.00
M: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de atención al consumidor	2	1.5
IV. PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	11	6.85
N: Aplicación del programa de higiene y saneamiento	1	0.85
Ñ: Practica de limpieza y desinfección	5	3.00
P: Prevención y control de vectores	5	3.00
TOTAL	57	37.55
PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO		65.88
CALIFICACION SANITARIA DEL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA		REGULAR

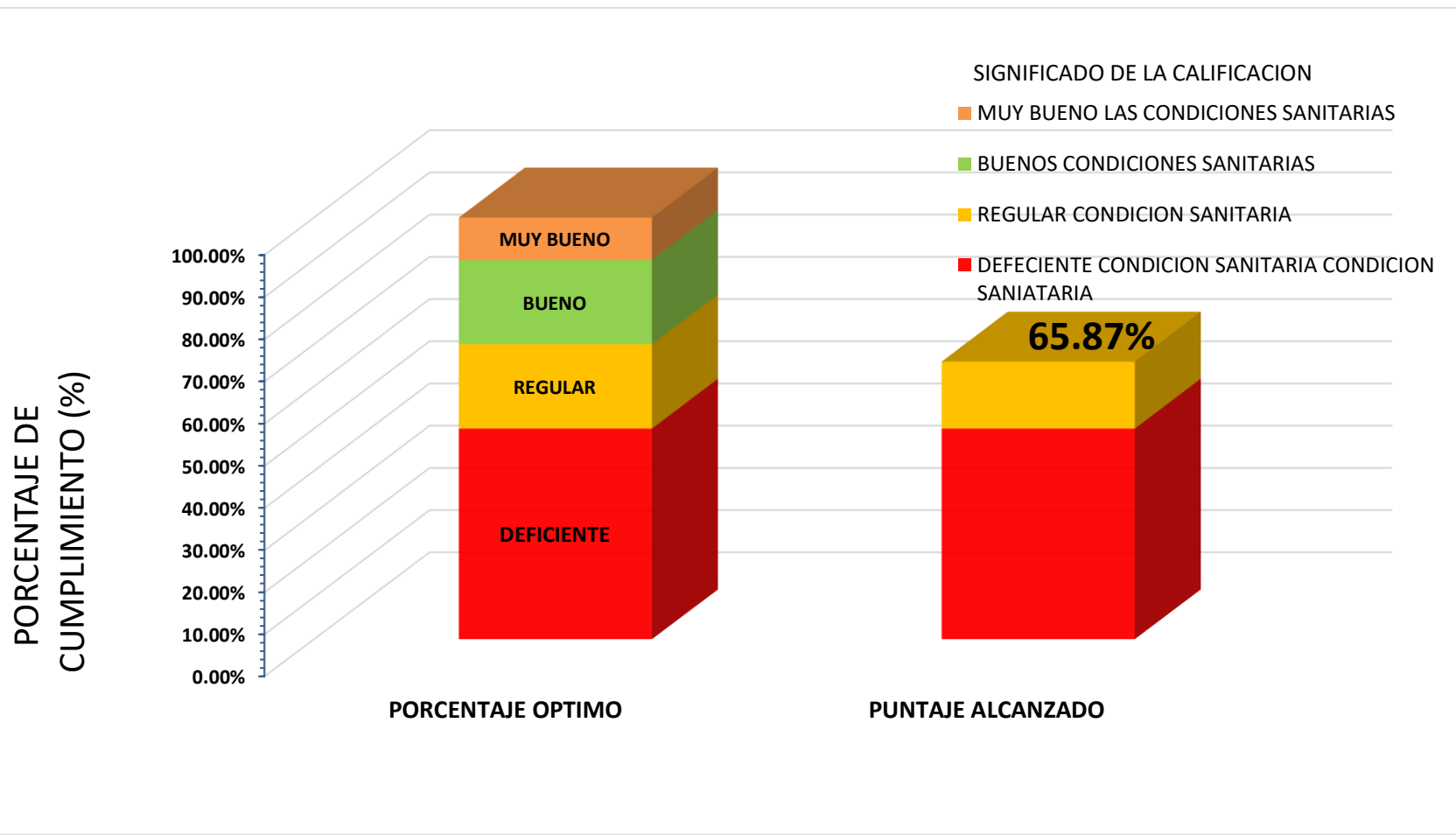


Figura 07. Representación gráfica del porcentaje de cumplimiento y la calificación del Comedor Municipal de Talavera, según la lista vigilancia sanitaria (evaluación final).

En la Tabla 20, se aprecia la relación de los aspectos evaluados con su respectivo puntaje normalizado de acuerdo al diagnóstico final.

Tabla 20. Puntaje normalizado de los aspectos evaluados en la (evaluación final)

ASPECTO	PN
A: Ubicación de Estructura Física	5.0
B: Ambiente	5.0
C: Abastecimiento de agua	1.3
D: Disposición de aguas residuales y residuos solidos	6.7
E: Servicios higiénicos y vestuarios	7.5
F: Instalación de lavado de mano en el ambiente de elaboración	6.7
G: Salud	10.0
H: Higiene	10
I: Vestimenta	9.5
J: Capacitación sanitaria	10
K: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de elaboración de alimentos	6.2
L: Buenas prácticas de manufactura en proceso de servido de alimentos	7.8
M: Buenas prácticas de manufactura en el proceso de atención al consumidor	7.5
N: Aplicación del programa de higiene y saneamiento	8.5
Ñ: Practica de limpieza y desinfección	6.0
P: Prevención y control de vectores	6.0

En la Tabla 20, se puede observar que el puntaje normalizado (PN) de los aspectos ha ascendido, esto es debido al efecto que generó la implementación del manual de buenas prácticas de manufactura y el plan de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera. El mayor puntaje normalizado lo obtuvo el aspecto salud y capacitación sanitaria con 10; seguido del aspecto servicios higiénicos y vestuarios 9.5, seguido del aspecto aplicación de programa de higiene y saneamiento con 8.5, seguido por el aspecto Buenas prácticas de manufactura en proceso de servido de alimentos con 7.8, seguido del aspecto buenas prácticas de manufactura en el proceso de atención al consumidor y Servicios higiénicos y vestuarios con 7.5, seguido por los siguientes aspecto, según figura 07.

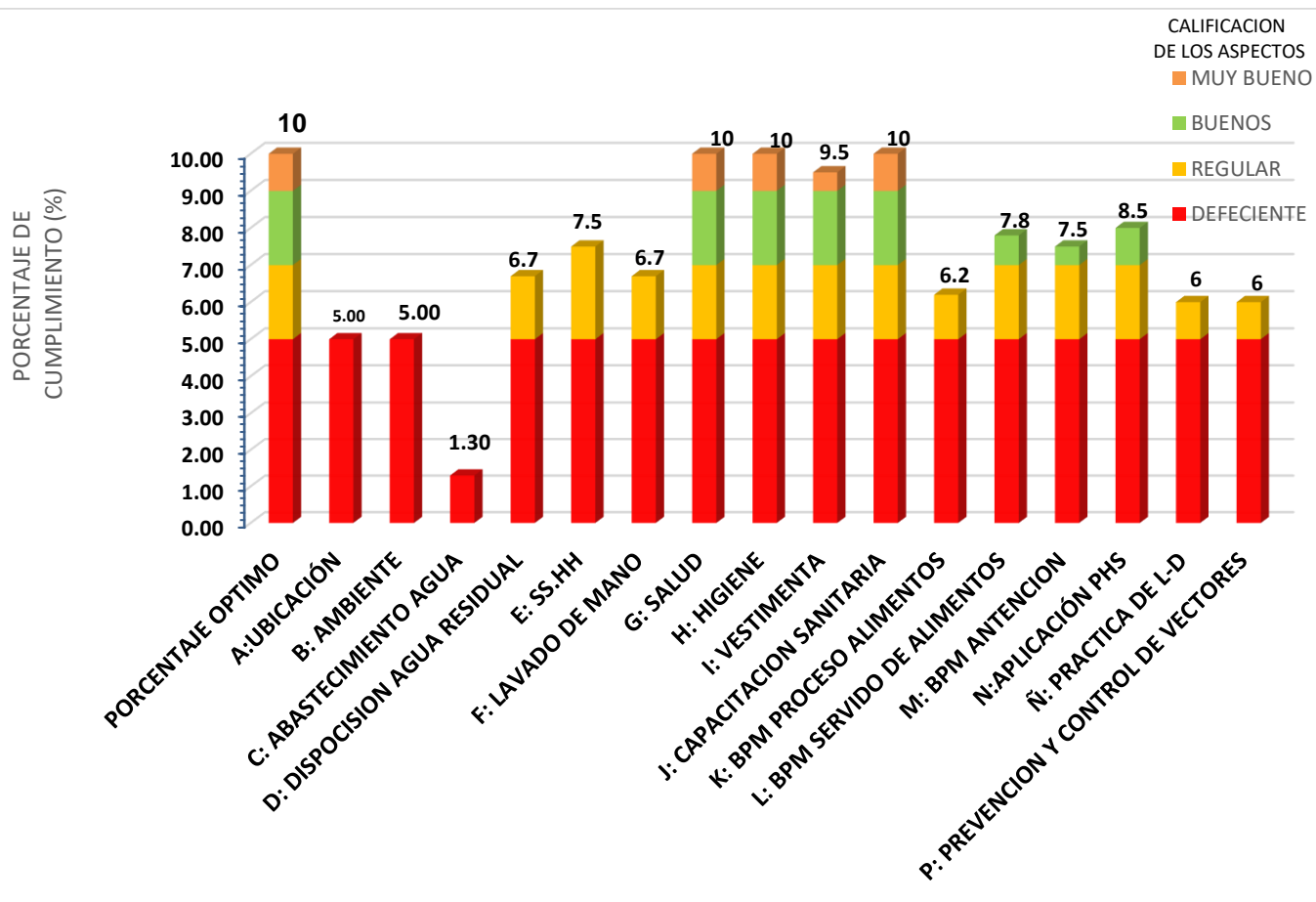


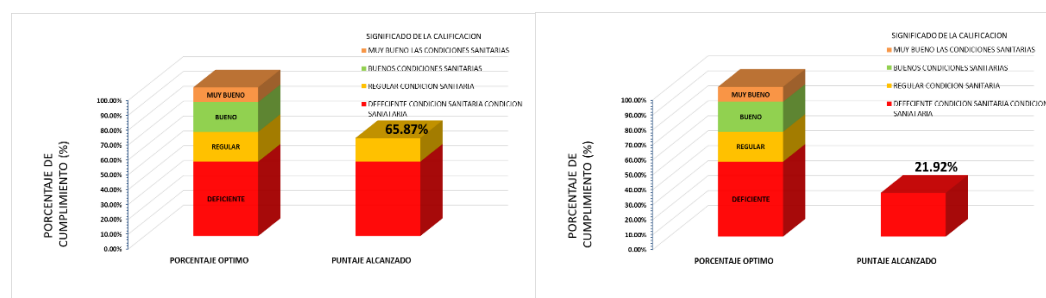
Figura 08. Representación gráfica del puntaje normalizado de los aspectos evaluados según la lista de vigilancia sanitaria (evaluación final)

5.4. Resultado de la Prueba de Hipótesis

Hipótesis nula (H0): La implementación del manual de las buenas prácticas de manufactura y un programa de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera, no generó efecto positivo en la calificación de la lista de vigilancia sanitaria.

Hipótesis alterna (Ha): La implementación del manual de las buenas prácticas de manufactura y un programa de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera, generó un efecto positivo en la calificación de la lista de vigilancia sanitaria.

Figura 09: comparación de resultado en la contrastación de hipótesis



Como se observa en la figura 09: de la implementación de manual de las BPM y PHS, se llega de la calificación de deficiente a regular, con la cual se han mejorado 03 aspectos 1: manipuladores de alimentos; 2: Buenas Prácticas de Manufactura y 3: Programa de Higiene y Saneamiento). Así para evidenciar el efecto de la implementación del manual de BPM y PHS en el aspecto sanitario del comedor, se realizó La prueba "t" de Student, para los datos de los aspectos evaluados de las tablas 16 y 19.

Tabla 21: Resultados contrastados de hipótesis general

	t	V1: antes (Agrupada)	V2: después (Agrupada)
V1: Calificación sanitaria (antes de la implementación)	4,066	1,000	,686** ,000
V2: Calificación sanitaria (después de la implementación)	4,3000	,686** ,000	1,000
N		150	150

** La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).

Fuente: Datos obtenidos al aplicar instrumento.

Tabla 21: Prueba para una muestra

			Valor de prueba = 0		95% de intervalo de confianza de la diferencia	
	t	gl	Sig. (bilateral)	Diferencia de medias	Inferior	Superior
Calificación sanitaria del comedor antes de la implementación de BPM y PHS	4,066	15	,001	,78125	,3717	1,1908
Calificación sanitaria del comedor después de la implementación de BPM y PHS	4,300	15	,001	2,35000	1,1852	3,5148

De la tabla 16 y 19, se observa que el nivel de significancia = $0,001 < 0,05$ por tanto, el resultado a un nivel de confianza del 95% se rechaza la hipótesis nula por lo tanto se acepta la hipótesis alterna si genera efecto positivo.

CAPÍTULO VI: DISCUSIONES

- De acuerdo a la evaluación y calificación final sobre la implementación de las BPM y PHS en el Comedor Municipal de Talavera, se determinó que posterior a la implementación la calificación obtenida de 21.92 % (deficiente) ascendió a 65.87% (regular) esto representa que se está cumpliendo con el grado de implementación que plantea la lista de verificación sanitaria según NTS-MINSA/2018/DIGESA.

Para Pérez (2005), indica que las capacitaciones al personal y la adecuación de la infraestructura de la planta ayudaron a incrementar el grado de implementación de las BPM dentro de la empresa “Repostería El Hogar” S.R.L.

- El porcentaje de cumplimiento en el Comedor Municipal de Talavera obtuvo solo un 65.87% que califica de REGULAR la condición sanitaria, esto indica es que está en proceso sustancial de implementación; según el Decreto Legislativo 1062 (ley de inocuidad de los alimentos) todo servicio de alimentación (privado o público) deben cumplir con las exigencias mínimas y garantizar la seguridad alimentaria, así mismo la realidad de estos dos trabajos de investigación demuestra lo contrario entre una empresa privada e institución pública.

Sin embargo, para Rojas (2015) en el trabajo realizado (Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Plan de Higiene y Saneamiento Para el Restaurante Amor Peruano) determina que el Restaurante Amor Peruano (empresa privada) cumple con el 73.86% de los requisitos, este porcentaje de cumplimiento obtenido ubica a la empresa dentro de la calificación de Bueno, es decir presenta buenas condiciones sanitarias.

- Según la calificación de la lista de vigilancia sanitaria realizada al iniciar y finalizar la investigación en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera, el aspecto ubicación y ambiente, no presenta diferencia en el puntaje alcanzado (5 % de cumplimiento), a diferencia del resto de los aspectos realizado al Comedor Municipal de Talavera,

Así mismo este resultado tiene el mismo comportamiento según Del Águila (2016) en el trabajo realizado “Diagnóstico de la Actividad del Comedor Universitario - UNAP, Sobre la Implementación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) – Decreto Legislativo 1062. Iquitos - 2015” Se observa que de los 7 ítems sanitarios que se utilizaron para el desarrollo de la tesis, 4 de ellos alcanzaron entre 30% y 50% de aprobación, así tenemos en cuenta al Personal (36%), Construcción y Diseño (33%), Operaciones de Sanitización (33%), Equipo y Utensilios (30%); los ítems que alcanzaron porcentajes mínimos al 25% tenemos; Edificios e Instalaciones (20%), Instalaciones Sanitarias (24%).

CONCLUSIONES

- La implementación del Manual de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento en los establecimientos del Comedor Municipal de Talavera mediante la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria elaborada en base a la norma sanitaria para restaurantes y servicios afines R.M. N° 822-2018/MINSA, ha generado un efecto positivo en la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria, con los puntajes obtenidos se determinó que el Comedor Municipal de Talavera cumple con el 65.87% de los requisitos que contempla los aspectos sanitarios, este porcentaje de cumplimiento obtenido ubica al Comedor Municipal de Talavera dentro de la calificación de REGULAR, es decir que está en proceso de implementación hasta lograr buenas condiciones sanitarias. En la evaluación de los 4 aspectos generales existe 16 sub aspectos (Pg. 68-69) evaluados, dos (2) de los sub aspectos (ubicación y ambiente) calificaron como deficiente durante el diagnóstico inicial y final, mientras catorce (14) sub aspectos obtuvieron una calificación de deficiente en el diagnóstico inicial y calificación regular en el diagnóstico final, este resultado es un efecto directo de la implementación de las BPM y PHS; por lo tanto en el presente trabajo de investigación aceptamos la hipótesis de la implementación realizada al Comedor Municipal de Talavera, el estudio permitió conocer que la implementación del manual de Buenas Prácticas de Manufactura y un Programa de Higiene y Saneamiento en el comedor Municipal del distrito de Talavera, generó un efecto positivo en la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria.

- El cuestionario utilizado para el diagnóstico a los trabajadores y consumidores con respecto al conocimiento de BPM y PHS, se adoptó de Torres, K. (2014), sin embargo la evaluación de la lista de vigilancia sanitaria se ejecutó en el marco de la NTS N° 142-MINSA/2018/SIGESA así mismo, se ha evaluado y calificado en dos etapas, inicial (antes de elaborar el manual de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento) y final, posterior a la implementación de BPM y PHS en el Comedor Municipal de Talavera.
- El Manual de las Buenas Prácticas de Manufactura, así como el Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor Municipal de Talavera se elaboraron de acuerdo a la Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines (R.M. N° 822-2018-MINSA), decreto legislativo N° 1062 (ley de inocuidad de los alimentos), reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Decreto Supremo N° 007-98-SA (MINSA, 1998) y principios generales de higiene de los alimentos, finalmente es aprobado mediante la Resolución de Alcaldía N° 327-2019-MDT-DA, de la Municipalidad distrital de Talavera, donde resuelve en el Artículo Primero. Aprobar el “Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor Municipal de Talavera y su respectiva Implementación”
- Para el proceso de implementación del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, así como el Programa de Higiene y Saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera, Se recibió el apoyo constante por parte de la Gerencia de Servicios Públicos de la Municipalidad Distrital de Talavera, tal compromiso facilitó la implementación y se realizó a través de sesiones demostrativas y talleres de capacitación al personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera.

RECOMENDACIONES

- Realizar futuras investigaciones sobre análisis microbiológico de los alimentos que se expenden en el Comedor Municipal de Talavera, a fin de analizar la carga microbiana y el tratamiento de sanitización.
- Realizar la implementación de plan HACCP en las líneas de preparación y cocimiento de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera.
- La Municipalidad Distrital de Talavera mediante la Gerencia Municipal y las áreas correspondientes deben destinar mayor presupuesto para la adquisición y renovación de menajes, vajillas, tachos de residuos sólidos, indumentaria del personal que labora en el comedor además, la Gerencia de Servicios Públicos debe ejecutar el seguimiento periódico del cumplimiento del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento hasta lograr la calificación de buena condición sanitaria.
- La Municipalidad Distrital de Talavera debe acondicionar las áreas de almacén, vestuarios, servicio higiénico e instalar lavado de mano, y cumplir con la norma sanitaria para restaurantes y servicios afines según R.M. N° 822-2018-MINSA.
- Implementar con el Reglamento Interno del Comedor Municipal para las personas visitantes al centro de manipulación de alimentos, mediante el cumplimiento de normas de seguridad dentro del establecimiento del Comedor Municipal de Talavera.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Delgado, J. (2017). "Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), para el Comedor Universitario - Universidad Nacional de San Martín- Tarapoto", Tesis de pregrado. Universidad Nacional de San Martín –Tarapoto - Peru.
- Del Águila, R. (2016). "Diagnóstico de la actividad del comedor universitario – UNAP, sobre la implementación de buenas prácticas de manufactura (BPM) – Decreto Legislativo 1062. Iquitos – 2015". Tesis de pregrado. Universidad Nacional de Amazonia Peruana. Perú.
- Vílchez, M. (2016). "Diagnóstico de la Implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura en Centrales de Producción de Alimentos de Clínicas y Hospitales de la Región Metropolitana". Tesis presentada a la Universidad de Chile para optar al grado de Magíster en Alimentos mención Gestión, Calidad e Inocuidad-Chile.
- Villacis, J. (2015). "Diseño y Propuesta de un Sistema de Inocuidad Alimentaria Basado en BPM (Buenas Prácticas de Manufactura) para Destiny Hotel de la Ciudad de Baños", Tesis de pregrado. Universidad Central del Ecuador- Ecuador.
- Torres, K. (2015). "Conocimiento sobre higiene en la manipulación de alimentos en relación con la carga microbiológica en manos de las socias que manipulan alimentos en los comedores populares del distrito de Juliaca, Puno. 2014". Tesis de pregrado. Universidad nacional de amazonia peruana. Perú.
- Miranda, C. (2015). "Elaboración de un manual de buenas prácticas de manufactura y plan de higiene y saneamiento para el restaurante amor peruano". Tesis de pregrado. Universidad Nacional Agraria la Molina. Perú.

- Walde, J. (2014). "Conocimientos y Prácticas Sobre Higiene en la Manipulación de Alimentos que Tienen las Socias de Comedores Populares, distrito de Comas, año 2013", Tesis Para optar el Título Profesional de Licenciada en Enfermería- de la Universidad Nacional Mayor de San Marcos- Perú.
- Navarrete, E. (2013). "Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura basado en la norma RTCA 67.01.33.06 que asegure la inocuidad alimentaria en los productos para la empresa Burkeagro S.A. en el período comprendido de febrero a junio del 2013", seminario de graduación. Universidad Nacional Autónoma de Nicaragua- Nicaragua.
- Carrasco, R. (2013). "*Salmonella sp.* en Canales de Pollo Fresco y su Relación con Buenas Prácticas de Manipulación, Buenas Prácticas de Higiene y Conocimientos en Mercados de la Ciudad de Abancay, 2013", Tesis para Optar el Título Profesional de Médico Veterinario y Zootecnista. Universidad Nacional Micaela Bastidas de Apurímac - Perú.
- Ojeda, M. (2012). "Implementación de estándares de supervisión y monitorio para el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos en el comedor Tuctu- Morocoha". Tesis de pregrado. Universidad Nacional del centro del Peru. Perú.
- Pérez, M. (2005). "Elaboración de un manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para "Repostería El Hogar" S. de R.L.", Trabajo de Graduación de carrera profesional de Ingeniera Agroindustrias. Universidad Zamorano- Honduras.
- Ledezma, J. (2003). "Bases Para la Implementación del Sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la planta de lácteos de Zamorano". Tesis de Pregrado de la carrera profesional de Ingeniería Agroindustrial de la Universidad Zamorano - Honduras.

- Oliva Del Cid, (2001). "Elaboración de una Guía de Buenas Prácticas de Manufactura Para el Restaurante Central del Irtra Petapa", trabajo de graduación. Universidad de San Carlos de Guatemala Facultad de Ciencias Químicas y Farmacia. Guatemala.
- Bonilla, E.; Kleeberg, F. y Noriega, M. 2010. Mejora continua de los procesos. Herramientas y técnicas. Editorial Universidad de Lima. Lima – Perú.
- ISO 9000:2005. Sistema de Gestión de la Calidad. Fundamentos y Vocabulario.
- Instituto Nacional de Defensa Civil, (2019) Reporte Complementario N° 1176 - 09/05/2019 / COEN - INDECI / 5:30 horas (Reporte N° 02) Intoxicación en el distrito de Andarapa – Apurímac
- Sinchitullo, A. (2014). "Manual de Buenas Prácticas de Manufactura" Wiraccocha del Perú
- Ramírez, D. (2010). "Buenas Prácticas de Manufactura - Elaboración de yogurt. Editorial Macro E.I.R.L. Miraflores. Lima -Perú. 91 pg.
- Gutiérrez, H. (2007). "Calidad Total y Productividad. Editorial Cámara Nacional de la Industria Mexicana-México. 80 pg.
- Armendáriz, J. (2008). "Seguridad e Higiene en la Manipulación de Alimentos". Editorial Clara M, de la Fuente Rojo Madrid-España. 2 pg.
- Codex Alimentarias. (2003). Anexo al CAC/RCP-1 (1969), Rev. 4 (2003). Código Internacional de Practicas Recomendado-Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- Decreto Legislativo N° 1062. Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- FAO. Código internacional de prácticas recomendado – Principios generales de higiene de los alimentos CAC/RCP 1-1969, Rev 3 (1997).

DIGESA/MINSA, (2017), "Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) Guía Para Elaborar y Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) Para Pequeños Productores de Queso Fresco" – Perú.

Ministerio de Salud (MINSA). NTS N°142-MINSA/2018/DIGESA, "Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines", Aprobado con RM N°822-2018/MINSA. 2018.

INDECOPI. 2008. Gestión de la Calidad de Exportación Perú: Libro de Respuestas para Pequeños y Medianos Exportadores. Lima – Perú. p. 113-114.

Codex Alimentarius (2009), http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/es/?Ink=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252FStandards%252FCAC%2BGL%2B71-2009%252FCXG_071s.pdf.

Bonilla, E., Díaz, B., Kleeberg, F., & Noriega, M. (2010). Mejora continua de los procesos: herramientas y técnicas. Fondo Editorial Universidad de Lima, Lima.

Díaz, A. y Uría, R. 2009. Buenas Prácticas de Manufactura: una guía para pequeños y medianos agro empresarios. Serie de Agro negocios. Cuadernos de Exportación. IICA. San José – Costa Rica. pg. 15.

ANEXOS

Anexos 01: Entrevista a los Trabajadores/Consumidores

Para determinar el nivel de conocimiento de las buenas prácticas de manufactura (BPM), y el programa de higiene y saneamiento (PHS) y así poder diseñar adecuadamente la implementación de BPM y PHS

TRABAJADORES:

I. DATOS GENERALES

Nombres y apellidos:.....

Edad: Sexo: M () F ().

Grado de Instrucción:

Profesión:.....

Puesto de trabajo (cargo):.....

II. INFORMACION BASE CONOCIMIENTO

2.1. ¿Ha trabajado anteriormente en restaurantes o áreas afines?

SI () No ()

2.2. ¿Conoce de las Buenas Prácticas de Manufactura?

SI () No ()

Si la respuesta es "SI" responde la siguiente pregunta

2.2.1 ¿En la manipulación, preparación y servicio de alimentos pone en práctica las buenas prácticas de manufactura?

SI () No ()

2.3. ¿Conoce sobre el Programa de Higiene y Saneamiento?

SI () No ()

Si la respuesta es "SI" responde la siguiente pregunta

2.3.1 ¿En el trabajo que realiza aplica las instrucciones del Programa de Higiene y Saneamiento?

SI () No ()

2.4. ¿Ha recibido inducción en lo referente a manipulación, de alimentos?

SI () No ().

2.5. ¿Conoce sobre conservación de alimentos en restaurantes o afines?

SI () No ().

Si la respuesta es "SI" responde la siguiente pregunta

2.5.1 ¿Conoce sobre los métodos de conservación en restaurantes y afines?

SI () No ()

Fuente: Torres (2014).

COMSUMIDORES

I. INFORMACIÓN GENERALES

Edad: Sexo: M () F ().

II. CONDICION DE CONSUMO

2.1. ¿Cuál es la periodicidad de uso del servicio del comedor?: lunes a viernes (),
casualmente ().

III. HIGIENE EN LA MANIPULACION, PREPARACION Y SERVIDO DE ALIMENTOS:

3.1. ¿Conoce usted sobre las Buenas Prácticas de Manufactura?
SI () No ()

Si la respuesta es "SI" responde la siguiente pregunta

3.1.1 ¿Cree usted que se realiza las Buenas Prácticas de Manufactura en
la preparación de los alimentos en el Comedor Municipal de Talavera?
SI () No ()

3.2. ¿Conoce usted sobre el Programa de Higiene y Saneamiento?
SI () No ()

Si la respuesta es "SI" responde la siguiente pregunta

3.2.1 ¿Cree usted que se cumple con el Programa de higiene y
saneamiento en el comedor municipal de Talavera?
SI () No ()

IV. CALIDAD EN EL SERVICIO

4.1. ¿Le ha afectado su salud alguna vez en el servicio del Comedor Municipal
de Talavera?

SI () No ()

Si la respuesta es "SI" de qué manera le afecto

Dolor abdominal (), Diarrea (), Fiebre (), Vómitos () y Otros ().

Fuente: Torres (2014).

Anexo 02. FICHA DE LA VIGILANCIA SANITARIA PARA RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES SEGÚN NTS N° 142-MINSA/DIGESA-V.01 APROBADO MEDIANTE R.M. N°822-2018-MINSA.

I. CONDICIONES DE UBICACIÓN, INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO QUE OPERA COMO RESTAURANTE O SERVICIO AFIN

N°	CRITERIO	PUNTUACION					OBS.	PJE	PJE
		0	0.2	0.5	0.75	1			
A UBICACIÓN DE ESTRUCTURA FÍSICA									
1.1	Es de uso exclusivo para la preparación de alimentos. (5.2.1)			x			En los espacios de preparado de alimentos se ha encontrado elementos químicos y materiales ajenas		
1.2	Se encuentra en buen estado de conservación e higiene. (5.2.1)	x					Se identificó en los espacios de preparado de Alimentos, mesas y esquinas de paredes con hongos		
1.3	El diseño favorece el flujo ordenado y secuencial de las operaciones de preparación de los alimentos. (5.2.1).			X			Con espacio reducido		
1.4	Cuenta con sistema de evacuación de humos y gases derivados de la actividad de preparación de alimentos. (5.2.1)				X		Extractor de campana		
B AMBIENTE									
1.5	La iluminación de los ambientes y almacenes favorece la visualización de las operaciones de recepción, almacenamiento, preparación, despacho/transporte de alimentos para ejecutarlas de manera higiénica, (5.2.2)				x		El ambiente de preparado, servido y comedor presenta iluminación adecuado, sin embargo el espacio destinado para almacén no presenta iluminación adecuada		
1.6	La ventilación de los ambientes y almacenes impide la presencia de signos de acumulación de humedad (gotas por condensación, manchas por mohos, otros). (5.2.2).	x					De todas las ventanas solo uno se puede abrir, por lo tanto todo el ambiente del comedor no presenta ventilación adecuada.		
C ABASTECIMIENTO DE AGUA									
1.7	El agua utilizada cumple los requisitos de potabilidad para el consumo humano; Cloro libre residual mínimo 0.5 ppm en el punto de consumo. (5.2.3).								

1.8	Abastecimiento de agua suficiente para el nivel de productividad del establecimiento. (5.2.3).	x					Durante los 5 días de atención un promedio de 3 días en el horario de la tarde existe el desabastecimiento de agua potable		
D DISPOSICIÓN DE AGUAS RESIDUALES Y RESIDUOS SOLIDOS									
1.9	ACOPIO: Los residuos sólidos (basura) incluida la vajilla desechable o descartada en las operaciones de preparación de alimentos, se segrega y se acopia en área independiente o separada de los ambientes de proceso. (5.2.4).		x				No existe un espacio adecuado para el acopio de los residuos solidos		
1.10	Las aguas residuales se evacuan a la red de alcantarillado en forma sanitaria, contando con trampas de grasa y protección contra reflujos y rebose, según corresponda. (5.2.4).	x					No presente trampas adecuados solo se tienen un lavadero en común para todo uso		
1.11	Dispone de sistema de recolección y disposición sanitaria de aceites usados en frituras. (5.2.4).	x					No cuenta con ningún sistema		
E SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTUARIOS									
1.12	Cuenta con vestuario de uso exclusivo para el personal con facilidades para disponer de ropa de trabajo. (5.2.5).			x			El ambiente del vestuario no es de uso exclusivo		
1.13	Dispone de Servicios Higiénicos (SSHH) operativos y ordenados, en ambientes por separado para personal Manipulador y para comensales. (5.2.5).	x					Utilizan SSHH compartido con los comerciantes del Mercado de Abastos Segundo Nivel		
1.14	Los SSHH para comensales, se encuentran operativos, en buen estado de conservación e higiene, en ambiente iluminado y ventilado. (5.2.5).	x					Utilizan SSHH compartido con los comerciantes del Mercado de Abastos Segundo Nivel		
1.15	En los SSHH, los lavatorios cuentan con dispensadores de jabón, medios de secado de manos, papel higiénico y papel toalla. Teniendo mensajes instructivos para su uso correcto incluyendo la práctica de lavado de manos, entre otros. (5.2.5).	X					Utilizan SSHH compartido con los comerciantes del Mercado de Abastos, secado		
F INSTALACIÓN DE LAVADO DE MANO EN EL AMBIENTE DE ELABORACIÓN									
1.16	De contar con lavadero de manos en sala o área de Bar (de corresponder), se dispone de agua segura y su instalación tiene conexión con la red de desagüe. (5.2.6).	x					No existe lavadero de uso exclusivo		
1.17	De contar con módulos de lavado de manos en área de atención a comensales, estos son de material sanitario en buen estado de conservación e higiene, provisto de dispensadores de jabón, medios de secado de manos, papel toalla. (5.2.6).	x					No existe lavadero de uso exclusivo		
1.18	Cada ambiente de preparación de alimentos, dispone de un lavadero DE MANOS de uso exclusivo, provistos de dispensadores de jabón, medios de secado de manos, Teniendo mensajes instructivos de la práctica de lavado de manos. (5.2.6).	x					No existe lavadero de uso exclusivo		

II. MANIPULADORES DE ALIMENTOS

Nº	CRITERIO	Puntuación					OBS	PJE	
		0	0.25	0.5	0.75	1		Parcial	Total
G SALUD									
2.1	El personal al momento de la inspección, presenta signos vinculados con ETA. Tales como: ictericia, vómitos, procesos respiratorios, dolor de garganta, fiebre o tener heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas, en oídos, ojos o nariz. (6.3.1).					X	No presenta	1	1
H HIGIENE									
2.2	El personal mantiene una rigurosa higiene personal, (cabello limpio, manos limpias con uñas cortas y sin esmalte y recogido, no llevé articules de uso personal aretes, collares, "piercing", pulseras, reloj, celular, llaves, lapiceros, entre otros). No fuma, ni come, durante las operaciones con alimentos. (6.3.2).			X			Mantienen el higiene personal pero con indumentarias no adecuadas	0.5	0.5
I VESTIMENTA									
2.3	La vestimenta (gorro, mandil, calzado, otros) es de uso exclusivo paré el área de trabajo y cubre la ropa de uso personal, está limpia y el buen estado de conservación. (6.3.3).		X				No son completamente de uso exclusivo	0.25	0.25
J CAPACITACIÓN SANITARIA									
2.4	Los manipuladores de alimentos tienen capacitaciones en función a cada área de trabajo. (6.3.4).	X					Carecen de capacitación	0	0

III. BUENAS PRACTICAS DE MANIPULACION - BPM (PROCESO DE ELABORACION, SERVIDO)

	CRITERIO	Puntuación					OBS	PJE	
		0	0.25	0.5	0.75	1		Parcial	Total
K	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS								
3.1	Aplica el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura de establecimiento y alimentos que prepara (cuenta con registros de verificación). (6.2)	X					No se aplica	0	
3.2	Cuenta con ambiente o ambientes de ALMACENAMIENTO, separado de las áreas de preparación. (6.2.1).			X			Ambientes muy reducidos	0.5	
	De contar con ambiente de Almacenamiento, los registros de los productos están actualizado por lo menos con la siguiente información:	X					No tiene	0	

3.3.	Fecha de ingreso y salida (Sistema PEPS)	X				No tiene	0
	Información del rotulado y fecha vencimiento	X				No tiene	0
	Control de temperatura y/o humedad de ambiente (para alimentos que no requieren refrigeración/congelación)	X				No tiene	0
	Control de temperatura refrigerado (4 a 1 °C) (de corresponder)	X				No tiene	0
	Control de temperatura congelado (menor o igual a -18°C) (de corresponder)	X				No tiene	0
3.4	Para la RECEPCION de materias primas e insumos se realiza en ambiente protegido e iluminado, (6.2.1).		X			Iluminado si, mas no ventilado	0.25
3.5	Se cuenta con registros de proveedores y de ingreso de cada lote de alimentos, que permite su rastreabilidad. (6.2.1).	X				No se cuenta con registros	0
3.6	El procesamiento previo de ALIMENTOS CRUDOS (frescos, refrigerados o congelados). mantienen una secuencia ordenada de operaciones en condiciones de higiene de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final (6.2.1).		X			Es único ambiente para ambos	0.25
3.7	El procesamiento intermedio - Cocción/ Blanqueado/ Fritura Horneado/otros - mantienen una secuencia ordenada de operaciones en condiciones de higiene de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final. (6.2.1).		X			Es único ambiente para ambos	0.25
3.8	El procesamiento final y acondicionamiento de platos o raciones mantienen una secuencia ordenada de operaciones en condiciones de higiene de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final. (6.2.1).		X			tiene una secuencia improvisada	0.25

L	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN PROCESO DE SERVIDO DE ALIMENTOS						
3.9	No hay traspaso de personal manipulador ni de utensilios de la zona de elaboración previa a las de procesamiento de cocidos y de elaboración final. (6.2.2).			X		Es único ambiente	0.5
3.10	El diseño favorece el flujo ordenado y secuencial de las operaciones de procesamiento de alimentos crudos, de procesamiento intermedio y de procesamiento final incluido el acondicionamiento de raciones			X		Empíricamente	0.5
3.11	De corresponder, El AUTOSERVICIO de raciones y platos se realiza en ambiente implementado con equipos de conservación contenedores, recipientes, vajilla, mobiliario, mantelería, según corresponda; en buen estado de conservación e higiene; en ambiente protegido de la contaminación externa. ventilado e iluminada. (6.2.2).			X		Se utilizan de material acero inoxidable	0.5
3.12	La entrega de alimentos a las áreas de AUTOSERVICIO. SERVIDO EN MESA o DESPACHO a domicilio cuenta con registros de control de temperaturas de conservación: servido en frío () y/o en caliente () y elimina los saldos y descartes de cada lote de alimentos, que permite su rastreabilidad hacia atrás. (6.2.2).	X				No cuneta con registro	0
3.13	El SERVIDO EN MESA o DESPACHO para llevar raciones y platos, se realiza, vajilla, mobiliario, mantelería, según corresponda; en buen estado de conservación e higiene; (6.2.2).			X		Son servidos en Gamelas	0.5
3.14	Las bebidas se sirven en sus envases originales, en vasos de primer uso (descartables) o de material no descartable limpio e íntegro. (6.2.2)			X		Vaso de acero inoxidable	0.5

3.15	Los equipos surtidores o dispensadores se mantienen buen estado de conservación e higiene. (6.2.2).		X				Requiere su renovación	0.25	
3.16	El uso de material y envases descartables para consumo directo, es de primer uso y se verifica que se desecha inmediatamente. (6.2.2).		X				No son descartadas de inmediato	0.25	
3.17	Se brindan mensajes educativos y medios para promover la práctica de higiene de manos del comensal. (6.2.2).	X					No presenta	0	
M	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN PROCESO DE ATENCIÓN AL CONSUMIDOR								
3.18	Cuenta con información para la preparación de platos o raciones destinadas a personas alérgicas o hipersensibles. (6.2.3).	X					No cuenta	0	
3.19	No se coloca dispensadores de sal de mesa a menos que sea requerido de manera expresa por el comensal. (6.2.3).			X				0.5	

IV. PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO - PHS

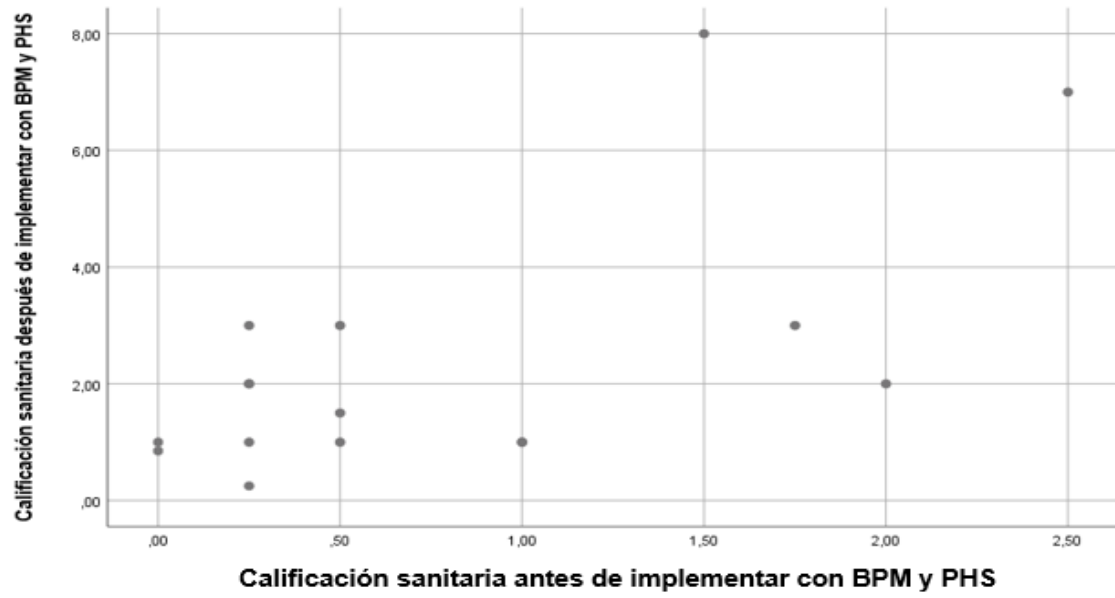
N°	CRITERIO	Puntuación					OBS	PJE	PJE
		0	0.25	0.5	0.75	1		Parcial	Total
N	APLICACIÓN DEL MANUAL DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO								
4.1	Aplica el Manual del Programa de Higiene y Saneamiento -PHS) verifica la eficacia de los procedimientos de limpieza y desinfección que comprende el manual. (6.4).	X					No aplica.	0	0
N	PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN								
4.2	El PHS debe considerar un programa de renovación y mantenimiento de equipos y utensilios que asegure el buen funcionamiento y condición sanitaria de los mismos. (6.4.1).	X					No presenta	0	
4.5	Los equipos y utensilios permiten su fácil y completa limpieza, así como su desinfección y están en buen estado de conservación e higiene. (6.4.1).		X				Presenta antigüedad de uso	0.25	
4.6	La superficie de mesas, mostradores, estanterías,	X					La superficie es de mayólica con ranuras	0	

	exhibidores y similares. son lisas y están en buen estado de conservación e higiene. (6.4.1).							
4.3	Los residuos sólidos que generan las operaciones de procesamiento previo de alimentos crudos y de procesamiento e intermedio, se disponen en forma limpia dentro de contenedores con tapa sin dejar restos en el piso. (5.2.4).	X					No presenta ningún registro	0
4.4	El flujo de retirada de residuos sólidos de los ambientes de procesamiento mantiene una secuencia ordenada, de manera que no implica riesgo de contaminación cruzada para los alimentos de consumo final. (5.2.4).	X					No presenta secuencia	0
P	PREVENCIÓN Y CONTROL DE VECTORES							
4.7	El PHS debe contemplar medidas para la prevención y control de vectores (insectos, roedores y otras plagas), a fin de minimizar los riesgos para la inocuidad de los alimentos. (6.4.2).				X		El ambiente presenta seguridad contra los roedores	0.75
4.8	Las medidas preventivas evitan el ingreso de insectos, roedores u otras plagas al establecimiento, especialmente a los ambientes de procesamiento. (6.4.2).				X			0.75
4.9	Las medidas de control se aplican de acuerdo a lo contemplado en su PHS. (6.4.2).		X				Empíricamente	0.25
4.10	La aplicación de rodenticidas e insecticidas para el control de vectores es realizada por personal técnico capacitado o servicios autorizados por el Ministerio de Salud. Los productos utilizados para el control deben estar autorizados. (6.4.2).	X					Ninguno personal que labora en el comedor ha sido capacitado	0
4.11	Los productos químicos y biológicos son almacenados bajo estrictas medidas de seguridad, de tal modo de prevenir cualquier posibilidad de contaminación cruzada hacia los alimentos. (6.4.2).	X					No se tiene un lugar adecuado	0

Anexo 3. Nube de datos numéricos de encuesta a trabajadores

RESUMEN DE DATOS NUMÉRICOS DE LA ENCUESTA A TRABAJADORES							
DATOS GENERALES	TRABAJADORES	A	B	C	D	FEMENINO	3
	EDAD	47	46	42	39	MASCULINO	1
	SEXO	F	M	F	F		
	GRADO DE INSTRUCCION	SECUNDARIA	SECUNDARIA	SECUNDARIA	SECUNDARIA		
	PUESTO EN EL TRABAJO	JEFA DE COCINA	AUXILIAR DE SERVIDO	AYUDNATE DE COCINA	AYUDANTE DE COCINA		
¿HA TRABAJADO ANTERIORMENTE EN RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES?	SI	X				SI	1
	NO		X	X	X	NO	3
¿CONOCE DE LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA ?	SI	X				SI	1
	NO	0	X	X	X	NO	3
¿EN LA MANIPULACION, PREPARACION Y SERVIDO DE ALIMENTOS PONE EN PRACTICA LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA?	SI	X	0	0	0	SI	1
	NO	0	X	X	X	NO	3
¿CONOCE SOBRE EL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO?	SI	X	0	0	0	SI	1
	NO	0	X	X	X	NO	3
¿EN EL TRABAJO QUE REALIZA APLICA LAS INSTRUCCIONES DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEMAINETO?	SI	X	0	0	0	SI	1
	NO	0	X	X	X	NO	3
¿HA RECIBIDO INDUCCION EN LO REFERENTE A MANIPULACION, DE ALIMENTOS?	SI	0	0	0	0	SI	0
	NO	1	1	1	1	NO	4
¿CONOCE SOBRE LOS METODOS DE CONSERVACION DE ALIMENTOS EN RESTAURANTES O AFINES?	SI	1	0	0	0	SI	1
	NO	0	1	1	1	NO	3
¿CONOCE SOBRE LOS METODOS DE CONSERVACION EN RESTAURANTES Y AFINES?	SI	0	0	0	0	SI	0
	NO	0	0	0	0	NO	0


Anexo 4. Tabla de distribución



Anexo 5. Nube de datos numéricos de encuesta a consumidores


DATOS GENERALES	RESUMEN DE DATOS NUMÉRICOS DE LA ENCUESTA A CONSUMIDORES																														TOTAL			
	COMSUMIDOR	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		30	
	SEXO	M																																
	F	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	F	18	
	EDAD	17	22	25	30	48	35	43	33	27	25	53	38	20	39	30	42	47	30	24	17	38	32	33	26	28	31	23	21	34	33			
¿PERIODICIDAD DE USO DEL SERVICIO DEL COMEDOR?	LUN-VIER				X					X	X		X	X			X		X		X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	L-V	16	
	CASUALMENTE	X	X	X		X	X	X	X			X		X			X		X		X			X					X			CAS	14	
¿CONOCE USTED DE LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA ?	SI		X	X	X			X	X	X	X	X		X					X	X	X	X				X	X	X	X			SI	17	
	NO	X				X	X						X		X	X	X	X						X	X	X				X	X	NO	13	
si la respuesta es "SI" ¿CREE USTED QUE SE REALIZAN LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA PREPARACION DE ALIMENTOS EN EL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA?	SI							X	X	X																					SI	3		
	NO		X	X	X						X	X		X					X	X	X	X				X	X	X	X			NO	14	
¿CONOCE USTED SOBRE EL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO?	SI	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X		X					X		X	X				X	X	X	X			SI	18	
	NO						X						X		X	X	X	X						X	X	X				X	X	NO	12	
si la respuesta es "SI" ¿CREE USTED QUE SE CUMPLE CON EL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO EN EL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA?	SI				X			X	X																							SI	3	
	NO	X	X	X		X				X	X	X		X					X		X	X				X	X	X	X			NO	15	
¿LE HA AFECTADO SU SALUD ALGUNA VEZ EN EL SERVICIO DEL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA?	SI			x									X	X									X								SI	4		
	NO	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X			X	X	X	X	X	X	X			X	X	X	X	X	X	X	NO	26	
si la respuesta es "SI": DE QUE MANERA LE AFECTO: (1- DOLOR ABDOMINAL), (2- DIARREA), (3- FIEBRE), (4- VOMITOS), Y (5- OTROS)	1-5			2																														

Anexo 06. Resolución de Alcaldía N° 327-2019-MDT-DA: Aprobación de manual de BPM y PHS.



Municipalidad Distrital de Talavera


"Año de la lucha contra la corrupción e impunidad"



RESOLUCIÓN DE ALCALDÍA N° 327 -2019 - MDT- DA


Talavera, 02 de octubre del 2019

VISTO:




La carta N° 010-2019-FAR , de fecha 30 de setiembre del año 2019, mediante el cual el Bachiller en Ingeniería Agroindustrial Frey Alcca Rupailla de fecha 30 de setiembre de 2019, lo cual solicita la Aprobación del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), Plan de Higiene y Saneamiento (PHS) y su Respectiva Implementación en el Comedor Municipal de Talavera, para ello adjunta el Manual de BPM (01 anillado de 102 folios) y PHS (01 anillado de 101 folios).

CONSIDERANDO:



Que, las Municipalidades son órganos de Gobierno Local, con personería jurídica de derecho público y tienen autonomía, política, económica y administrativa en los asuntos de su competencia; de conformidad a lo establecido en el Art. 194 de la Constitución Política del Perú.



Que, el Art. 29 de la Ley Orgánica de Municipalidades N° 27972, señala que las municipalidades en materia de producción, abastecimiento y comercialización de productos, tienen competencias y funciones específicas y compartidas con el Gobierno Central y los Gobiernos Regionales, entre los que se encuentran la de garantizar la seguridad alimentaria en establecimientos de restaurantes y servicios afines dentro de su circunscripción territorial.


Que; de conformidad a lo establecido en el inciso 6 del artículo 20 de la Ley 27972 Ley Orgánica de Municipalidades, "Dictar Decretos y Resoluciones de Alcaldía con sujeción a la Leyes y Ordenanzas"

Que, de acuerdo a la Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA se aprueba la NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA, "Norma Sanitaria Para Restaurantes y Servicios Afines".

Que, la Municipalidad Distrital de Talavera mediante su Gerencia de Servicios Públicos tiene bajo su administración el servicio del Comedor Municipal, donde se expende alimentos (almuerzo) de lunes a viernes al población del sector económicamente más vulnerables del distrito, con relación a la seguridad alimentaria el servicio que brinda el Comedor Municipal está sujeto a la norma sanitaria, para ello se ha dado las facilidades al Bachiller Fredy Alcca Rupailla en el marco de ejecución de tesis, quien pueda elaborar el Manual de BPM y PHS y su respectiva implementación en el ambiente de la infraestructura del comedor municipal de Talavera.

Que, estando a lo expuesto y atendiendo por las facultades conferidas por el inciso 6 del artículo 20 de la Ley 27972 Ley Orgánica de Municipalidades.

Av. Constanza N° 150
Plaza de Armas - Talavera
Tel: (085) 424025



Municipalidad Distrital de Talavera



Municipalidad Distrital de Talavera



SE RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO. - APROBAR el "Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor Municipal de Talavera y su Implementación", que, en anexo, forma parte integrantes de la presente resolución.

ARTÍCULO SEGUNDO. - ENCARGAR el cumplimiento de la presente Resolución a la Gerencia de Servicios Públicos de la Municipalidad Distrital de Talavera.

Regístrese Comuníquese Cúmplase.



MUNICIPALIDAD DISTRITAL DE TALAVERA

Ing. Alce Manuel Serna Herrera
ALCALDE

CC
Alcalde
CG
CGSP
Módulo
SOLSA

Anexo 07. fotografías del desarrollo del trabajo de investigación

Fotografía 01: Ingreso al establecimiento del comedor municipal



Fotografía 02: Vista panorámica del establecimiento parte interior



Fotografía 03: Vestuario del personal



Fotografía 04: Servicios higiénicos



Fotografía 05: Encuesta del personal 1



Fotografía 06: Encuesta del personal 2



Fotografía 07: Encuesta del personal 3



Fotografía 08: verificación de equipos



Fotografía 09: Encuesta del consumidor 1



Fotografía 10: Encuesta del consumidor 2



Fotografía 11: Encuesta del consumidor 3



Fotografía 12: Encuesta del consumidor 4



Fotografía 13: Atención al consumidor 1



Fotografía 14: Atención al consumidor 2



Fotografía 15: Atención al consumidor 3



Fotografía 16: Atención al consumidor 4



Anexos 8. Matriz de Consistencia

TITULO: IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) Y UN PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS), EN EL COMEDOR MUNICIPAL DEL DISTRITO DE TALAVERA			
AUTOR: FREDY ALLCCA RUPAILLA			
FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	OBJETIVOS		HIPÓTESIS
VARIABLES			
<p>Problema General:</p> <p>¿Cómo implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y un Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) en el comedor municipal del distrito de Talavera?</p>	<p>Objetivo General:</p> <p>Determinar el efecto que generará la implementación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y programa de higiene y saneamiento (PHS) en el comedor municipal del distrito de Talavera.</p>		<p>Hipótesis General:</p> <p>la implementación de las buenas prácticas de manufactura y programa de higiene y saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera, generará un efecto positivo en la calificación de la lista de vigilancia sanitaria.</p>
<p>Problema Específicos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ¿Cuál será el diagnóstico inicial con respecto a conocimiento de BPM y PHS en los trabajadores y consumidores así mismo la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria del comedor municipal del distrito de Talavera? - ¿Cómo se elaborará el manual de las Buenas Prácticas de Manufactura y un Programa de Higiene y Saneamiento en el comedor municipal del distrito de Talavera? - ¿Cuál será el resultado de la implementación del manual de las Buenas Prácticas de Manufactura y un Programa de Higiene y Saneamiento en el comedor municipal del distrito de Talavera? 	<p>Objetivo Específico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realizar el diagnóstico sobre el conocimiento de BPM y PHS en los trabajadores y consumidores así mismo la evaluación y calificación de la lista de vigilancia sanitaria del Comedor Municipal de Talavera • Elaborar el manual de Buenas Prácticas de Manufactura y el Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor Municipal de Talavera • Implementar el manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento en el Comedor Municipal de Talavera 		<p style="text-align: center;">No aplica</p>
METODOLOGÍA Y DISEÑO	POBLACIÓN Y MUESTRA		TÉCNICAS E INSTRUMENTOS
<p>Tipo: Investigación descriptiva</p>	Población	Trabajadores/consumidores: 120	<p>Técnica: La encuesta</p> <p>Instrumento: Cuestionario</p> <p>Análisis: Interpretación de los Resultados</p>
	Muestra	Trabajadores/consumidores: 30	

Anexos 9:
Manual de Buenas Prácticas de
Manufactura (BPM)

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA
PARA EL COMEDOR MUNICIPAL
DE TALAVERA**



Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

ÍNDICE GENERAL

I.	INTRODUCCIÓN	1
II.	OBJETIVO	2
III.	ALCANCE	2
IV.	POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL	3
V.	DEFINICIONES	3
VI.	NORMAS Y REGLAMENTOS	6
VII.	COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA	6
7.1.	OBJETIVO Y ALCANCE	6
7.2.	INTEGRANTES	6
7.3.	RESPONSABILIDAD	7
7.4.	REUNIONES DEL COMITÉ	8
VIII.	REQUISITOS	8
8.1.	UBICACIÓN E INSTALACIONES	8
8.1.1.	Ubicación	8
8.1.2.	Estructuras físicas	10
8.1.3.	Iluminación	10
8.1.4.	Ventilación	10
8.2.	SERVICIOS	10
8.2.1.	Abastecimiento y calidad de agua	11
8.2.2.	Evacuación de aguas residuales	11
8.2.3.	Disposición de residuos sólidos	12
8.3.	EQUIPOS Y UTENSILIOS	13
8.3.1.	Características	14
8.3.2.	Almacenamiento	14
8.3.3.	Mantelería	14
8.4.	RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS	15
8.4.1.	Recepción y control de alimentos	16
8.4.2.	Acondicionamiento y almacenamiento de materias primas e insumos	16
8.5.	COCINA Y COMEDOR	17
8.5.1.	Cocina	17
8.5.2.	Comedor	18

8.6.	PREPACIÓN DE LOS ALIMENTOS	18
8.6.1.	Preparación previa	18
8.6.2.	Descongelación	20
8.6.3.	Proceso de cocción	20
8.6.4.	Conservación de alimentos preparados	20
8.6.5.	Contaminación cruzada	20
8.7.	SERVIDO DE COMIDAS	21
8.7.1.	Servido de comidas	21
8.7.2.	Modalidad de servicio al consumidor	22
8.7.3.	Atención al consumidor	22
IX.	DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE	22
9.1.	FICHAS	25
9.2.	REGISTROS	41
9.3.	PROGRAMAS	57
9.4.	INSTRUCTIVOS	66
9.5.	PROCEDIMIENTO	70

I. INTRODUCCIÓN

La inocuidad alimentaria es un requisito básico de la calidad de servicio de espacio como restaurantes y servicios afines. Para proteger la salud de los consumidores son esenciales la implementación de buenas prácticas de manufactura (BPM) en el proceso de preparación y servicio de los alimentos, es decir una serie de procedimientos mínimos exigidos en cuanto a higiene y manejo de los alimentos que involucra a todas las personas que intervienen en el proceso de preparación de los alimentos.

Con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos preparados en el servicio del Comedor Municipal de Talavera se elabora el presente Manual de Buenas Prácticas de Manipulación (BPM), el cual contiene reglas que deben ser cumplidas por la institución y por todo el personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera, en especial aquellos que intervienen directamente en el proceso de preparación y servicio de los alimentos. La forma adecuada de preparar alimentos no sólo radica en saberlos mezclar, sino también en saber manipularlos, ya que un platillo puede estar en excelentes condiciones de sabor, olor, textura y rico en colores, pero en su interior puede guardar un peligro inminente para el que lo ingiere, puesto que en su elaboración pudieron haberse cometido errores que permitieron la contaminación con virus, bacterias o parásitos y su desarrollo, y la contaminación con sustancias químicas peligrosas y estructuras físicas, que a través de la ingestión pueden provocar un daño irreparable en el ser humano que los consume.

Según el decreto legislativo 1062 que aprueba la Ley de Inocuidad de los alimentos en su Capítulo I, precisa sobre los derechos de los consumidores a esperar que los alimentos que comen sean inocuos y aptos para el consumo. Las enfermedades de transmisión alimentaria y los daños provocados por los alimentos son, en el mejor de los casos, desagradables, y en el peor pueden ser fatales.

El Comedor Municipal de Talavera no es ajeno a los cumplimientos y exigencias, en lo que respecta a la implementación del manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servicio y consumo de alimentos, En definitiva, se trata de alimentar a los consumidores con

seguridad alimentaria quien las coma y de hacerlo de una forma agradable a los ojos y al paladar.

En el Perú, rige la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 822-2018/MINSA; Norma Sanitaria Para Restaurantes y Servicios Afines (NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA) (MINSA, 2005), la cual contempla exigencias sanitarias que deben cumplir dichos espacios, referidas a las Buenas Prácticas de Manufactura, los restaurantes y servicios afines se ven en la obligación de cumplir con las exigencias sanitarias, pues dada la variedad de alimentos elaborados que ofrecen y su incidencia en la salud del consumidor, sus productos y servicios, deben de cumplir con los atributos de calidad e inocuidad.

En el cumplimiento de las normas vigentes y exigencias sanitarias y el compromiso con los consumidores, la municipalidad distrital de Talavera mediante su Gerencia de Servicios Públicos decide adoptar y aplicar en los espacios del Comedor Municipal de Talavera el manual de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la elaboración de los alimentos; desarrollando para tal fin el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.

II. OBJETIVOS

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) tiene como objetivo establecer en forma detallada los lineamientos necesarios para asegurar que los productos elaborados sean seguros para el consumo humano y que hayan sido procesados bajo estrictas condiciones sanitarias en el Comedor Municipal de Talavera tal como se contempla en el presente documento

III. ALCANCE

El alcance del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), contempla a todas las áreas de manipulación de alimentos en las instalaciones del Comedor Municipal de Talavera, comprendiendo los procesos desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo.

Los requisitos comprenden: ubicación e instalaciones, servicios, equipos y utensilios, recepción y almacenamiento de los alimentos, cocina y comedor, preparación de los alimentos, servido de comidas.

IV. POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO DE LA INSTITUCIÓN (MDT)

El Comedor Municipal de Talavera todo el personal se comprometemos en brindar alimentos elaborados en condiciones higiénico-sanitarias para que puedan ser consumidos por los consumidores más vulnerables económicamente del distrito de Talavera sin causarles daño a la salud. Por ello, La municipalidad distrital de Talavera mediante su Gerencia Municipal, y Servicios Públicos se comprometen hacer el seguimiento de cumplimiento de las buena prácticas de manufactura por el personal que labora en el comedor municipal que está dentro de su administración, con la finalidad de ofrecer productos inocuos, aptos para el consumo, y de excelente calidad para la población económicamente más vulnerable que hace el uso del servicio del comedor.

V. DEFINICIONES

- **Agua potable:** Agua cuyo uso y consumo no representa riesgo ni causa efectos nocivos a la salud.
- **Alimento o bebida:** Cualquier sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, incluyendo las bebidas alcohólicas.
- **Área de manipulación de alimentos:** Toda área donde se almacenan, procesan, preparan o sirven alimentos.
- **Área de preparación de alimentos:** Toda área donde se procesan, cocinan o preparan alimentos para servirlos.
- **Buenas Prácticas de Manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los

alimentos y bebidas.

- **Calidad:** Conjunto de propiedades y características de un producto o servicio que satisfacen las necesidades específicas de los consumidores.
- **Contaminación:** Presencia en los alimentos de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas sanitarias vigentes, o que se presuman nocivas para la salud.
- **Contaminación cruzada:** Proceso por el cual los microorganismos son trasladados mediante personas, equipos y materiales, de una zona sucia a una limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.
- **Desinfección:** Reducción del número de microorganismos patógenos a un nivel que no propicie la contaminación de la superficie o alimento, mediante el uso de agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor, ni del trabajador.
- **Envase:** Cualquier recipiente o envoltura que contiene y está en contacto con alimentos y bebidas de consumo humano o sus materias primas.
- **Higiene:** Todas las medidas necesarias para asegurar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases, desde la recepción, producción o manufactura, hasta su consumo final con el fin de evitar que se contaminen con agentes externos que puedan hacerlos nocivos o peligroso para la salud.
- **Limpieza:** Conjunto de operaciones que permiten la eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia.
- **LUX:** Unidad de medida de la iluminación.
- **Materia Prima:** Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.

- **PEPS:** “Primero en entrar, primero en salir”, sistema de rotación de productos para asegurar su uso según su orden de llegada.
- **Procedimiento:** Documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- **Residuos sólidos:** Cualquier material sólido cuya calidad o características no permiten que sean incluidos nuevamente en el proceso en los que se generaron ni en cualquier otro.
- **Rotulado:** Toda información relativa al producto que se imprime o adhiere a su envase o la acompaña. No se considera rotulada aquella información de contenido publicitario.
- **Servicios afines:** Servicios que preparan y expenden alimentos, tales como cafeterías, pizzerías, confiterías, pastelerías, salones de té, salones de reposterías, salones de comidas al paso, salones de comidas rápidas, fuentes de soda, bares, etc. También se incluyen los servicios de restaurantes y servicios afines de hoteles, clubes y similares.
- **Tapas:** Aperitivo de entrada, preparaciones de tamaño bocado.
- **Temperaturas de Seguridad:** Temperaturas que inhiben el crecimiento microbiano o eliminan la presencia de microorganismos en los alimentos. Su rango debe ser: inferior a 5 °C (refrigeración y congelación) y mayor a 80 °C (hervido, cocción, horneado, etc.). El Principio de la Aplicación de Temperaturas de Seguridad consiste en mantener las comidas frías bien frías y las comidas calientes bien calientes.
- **Utensilios:** Herramientas que se utilizan en el ámbito culinario para la preparación de los platos, tales como cucharones, sartenes, ollas, entre otros.
- **Vajilla:** Conjunto de platos, cubiertos, vasos y demás utensilios para el servicio de la mesa.

VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. (NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA) aprobado mediante Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018).
- Decreto Legislativo N° 1062. Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS, 2003).
- Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA (MINSA, 2008).

VII. COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

7.1. OBJETIVO Y ALCANCE

El objetivo principal del Comité de Inocuidad Alimentaria es garantizar el cumplimiento de las disposiciones sanitarias contenidas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Plan de Programa de Higiene y Saneamiento.

7.2. INTEGRANTES

El Comité de Inocuidad Alimentaria está conformado por:

- Administrador del Comedor Municipal de Talavera
- Jefe de control de calidad
- Jefe de cocina

- Jefe de limpieza
- Jefe de almacén
- Jefe de mantenimiento

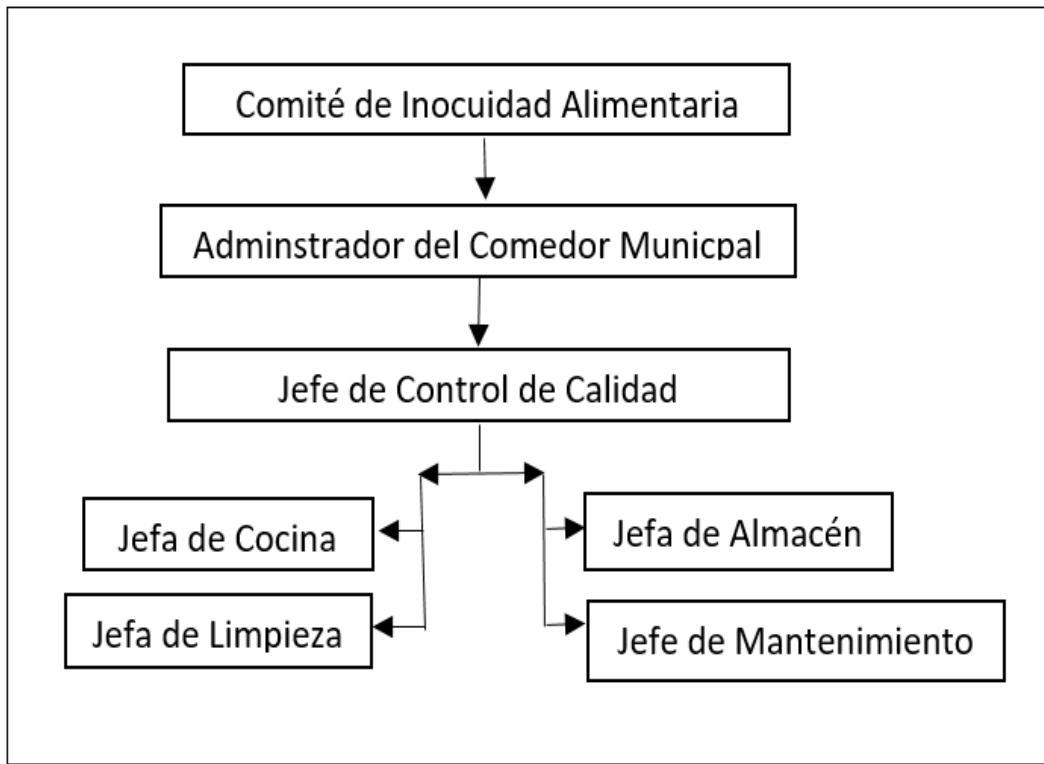


Figura 1: Comité de Inocuidad Alimentaria del Comedor Municipal de Talavera.

7.3. RESPONSABILIDAD

La responsabilidad de los integrantes del Comité de Inocuidad Alimentaria es el desarrollo, implementación y mantenimiento del Sistema de Inocuidad que incluye los Programas Pre-Requisitos. Es responsable de monitorear el estado de implementación de los diferentes procedimientos, también sugiere cambios, mejoras y/o propone nuevos procedimientos, es decir se responsabilizan de toda la dinámica del Sistema de Inocuidad en el Comedor Municipal de Talavera.

7.4. REUNIONES DEL COMITÉ

El Comité de Inocuidad Alimentaria se reúne mínimamente una vez al mes en forma completa o parcial dependiendo de los temas a resolver. Las reuniones son presididas por el administrador y/o el jefe de control de calidad, y tiene como principales objetivos:

- Discutir los resultados de las inspecciones semanales de realizan el jefe de control de calidad conjuntamente con el administrador a cada área.
- Establecer medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Proponer medidas preventivas de acuerdo a las observaciones discutidas en la reunión.

VIII. REQUISITOS

8.1. UBICACIÓN E INSTALACIONES

8.1.1. Ubicación

El Comedor Municipal de Talavera está ubicado en Jr. Huánuco s/n (quita cuadra) en el cercado del distrito de Talavera. Se encuentra ubicado en el 2do nivel de la infraestructura del mercado de abastos “Nuestra Señora del Prado” del distrito, sujeto a tolerar contaminación cruzada por cualquier otra fuente de contaminación. Además.

El establecimiento presenta conexión indirecta con los puestos de ropas en el 2do nivel. Las vías de acceso y áreas de desplazamiento dentro del perímetro del restaurante tienen una superficie pavimentada, apta para el tráfico al que están destinadas, de manera que el polvo no se levanta por efecto del tránsito. El ingreso principal para el público al establecimiento es compartido del ingreso para los abastecedores consumidores y otros servicios.

A continuación, se muestra el diseño del Comedor Municipal de Talavera.

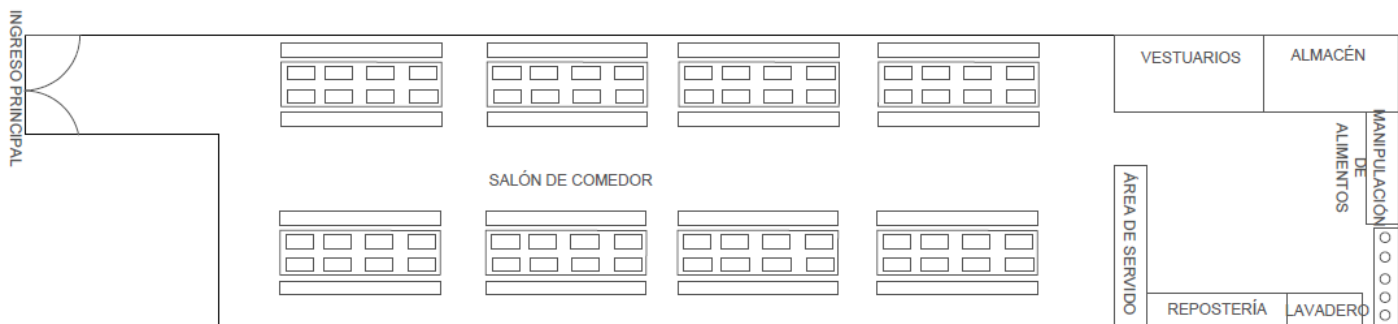


Figura 2: Diseño gráfico del Comedor Municipal de Talavera.

En la Figura 2 se aprecian las diferentes áreas que contempla el comedor municipal, estas son el área, almacén, vestuarios, servicios higiénicos, preparado, cocina, repostería, servido y comedor.

- En el área de almacén: se almacenan las materias primas e insumos tanto en seco como en frío.
- En el área de vestuarios: se ubican las indumentarias del personal que labora en el comedor municipal.
- Área de servicio higiénicos: esta independiente de las áreas, como comedor, servido preparado y cocina.
- Área de preparado: es donde se manipula las materias primas previo a pasar a la sección de cocina.
- Área de la lavandería: se encuentra próxima a la cocina, la cual está destinada al lavado de y suministro de agua potable en la cocina.
- Área de repostería: es donde está ubicada toda la vajilla del comedor municipal.
- Área de servido: es el espacio destinado para el servido de alimentos, y de allí el comensal traslada por su propia cuenta al comedor.
- Área de comedor: área más grande donde el comensal hace el consumo de los alimentos.

8.1.2. Estructuras Físicas

El Comedor Municipal de Talavera el segundo nivel de la edificación del Mercado de Abastos “Nuestra Señora del Prado” del distrito, los ambientes del comedor tiene en total 224 metros cuadrados, con estructuras internas como se detalla a continuación:

- Los **pisos** están contruidos con material impermeable, inadsorbente, lavable y antideslizante. No presentan grietas, y son fáciles de limpiar y desinfectar.
- Las **paredes** son de material impermeable, inadsorbente, lavable y de color claro. Presentan superficie lisa, sin grietas ni roturas, y son fáciles de limpiar y desinfectar. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Las uniones entre las paredes y los pisos en las áreas de preparación de alimentos aun no cumplen con ser abovedados, a mediacaña, para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de elementos extraños.
- Los **techos** han sido contruidos y acabados de manera que son fáciles de limpiar, impiden la acumulación de suciedad, y reducen al mínimo la condensación de agua y la formación de mohos, así como el desprendimiento de partículas.
- Las **ventanas y otras aberturas** cumplen con generar iluminación y ventilación aun con la ausencia de mallas para la protección contra insectos u otros animales, éstas son desmontables que facilitan su limpieza y buena conservación.
- Las **puertas** presentan superficie lisa e inadsorbente, la puerta principal es de metal con vidrios e interior es de madera pintada con barniz. Además las puertas de las áreas de preparación de alimentos cuentan con cierre hacia adentro.

8.1.3. Iluminación

El diseño del Comedor Municipal de Talavera permite el ingreso de la iluminación natural. Esta iluminación se complementa con iluminación artificial en las áreas de almacenamiento, vestuarios y preparación de alimentos. Las luminarias se ubican de forma tal que las personas que trabajan en dichas áreas no proyectan su sombra, reflejo o encandilamiento sobre el espacio de trabajo. La iluminación en las áreas mencionadas no da lugar a colores falseados.

8.1.4. Ventilación

El establecimiento está provisto de ventilación natural suficiente para evitar el excesivo calor acumulado, la condensación del vapor, el polvo, y para eliminar el aire contaminado.

8.2. Servicios

8.2.1. Abastecimiento y calidad de agua

El comedor municipal de Talavera cuenta con dos cañerías de suministro de agua potable en el área de preparado y cocina, proveniente de la red pública.

El control del agua se realiza siguiendo el procedimiento P-BPM-01: Control Sanitario del Agua, en el que se consideran los análisis fisicoquímicos, microbiológicos y los cambios de filtro necesarios para garantizar la calidad sanitaria del agua del establecimiento. Los análisis se realizan mediante la contratación de los servicios de un laboratorio especializado.

8.2.2. Evacuación de aguas residuales

El establecimiento cuenta con un sistema de evacuación de aguas residuales. Con el fin de impedir el ingreso de roedores e insectos a las cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, el establecimiento dispone de tapas

metálicas y trampas en las canaletas de recolección de aguas residuales. Este sistema se mantiene en buen estado de funcionamiento.

8.2.3. Disposición de residuos sólidos

Los residuos sólidos se disponen en recipientes de plástico (tachos), que se encuentran en buen estado de conservación e higiene, adecuadamente tapados mediante sistema pedal evitando el contacto con las manos y en su interior llevan una bolsa de plástico para facilitar la evacuación de los residuos. Dichos recipientes se colocan en cantidad suficiente en las áreas de preparación de alimentos, almacén y baños, estos se ubican de manera que no contaminan los alimentos.

El establecimiento cuenta con recipientes de colores para identificar el tipo de residuo sólido a desechar, tanto para la recolección como para la disposición de los mismos, como se señala en el Cuadro 1. Cabe mencionar que las áreas de preparación de alimentos sólo presentan tachos marrones y negros para desechos orgánicos y residuos generales, respectivamente.

Cuadro 1: Colores de los recipientes de los residuos sólidos.

COLOR DEL RECIPIENTE	TIPO DE RESIDUO
Verde	Vidrio
Blanco	Envases plásticos
Azul	Papeles y cartones
Marrón	Desechos orgánicos
Negro	Residuos generales

El manejo de los residuos sólidos generados en el establecimiento se realiza de acuerdo al procedimiento P-BPM-02: Recolección y Disposición de los Residuos

Sólidos. Según los ambientes que generan residuos, el área de limpieza dispone de personal para las áreas de manipulación de alimentos (A.M.A.), y otros para los servicios higiénicos (SS.HH.) ya sea del personal o comensales.

8.2.4. Servicios Higiénicos

El comedor cuenta con servicios higiénicos apropiados y están ubicados independientemente de los ambientes del comedor. Las instalaciones sanitarias cumplen con los siguientes requisitos:

- Los pisos, paredes y techos son impermeables, lisos y de fácil limpieza.
- Permanecen en buen estado de conservación, limpieza y desinfección.
- Cuentan con accesorios que facilitan el aseo personal (jabón líquido, papel toalla, papel higiénico, etc.). Si se usarán toallas desechables, habrá cerca del lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación.
- Adecuada iluminación y ventilación.

8.3. EQUIPOS Y UTENSILIOS

8.3.1. Características

Los equipos y utensilios que se emplean en el establecimiento, son de fácil limpieza y desinfección, y resistentes a la corrosión, la mayoría de acero inoxidable. Además, no producen ni emiten sustancias tóxicas, tampoco impregnan olores o sabores desagradables a los alimentos y bebidas ofrecidos.

Las superficies de los equipos y utensilios que están en contacto directo con los alimentos, son lisas, y están exentas de orificios y grietas.

Las tablas de picar son de polietileno de alta densidad, no absorbente, de superficie lisa y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

Los utensilios son de uso exclusivo para cada área de manipulación de alimentos considerando la actividad para la cual están destinadas. Cuando se requiere renovar los utensilios deteriorados se procede a solicitar al jefe de almacén aquellos utensilios que ya no cumplen con las características requeridas para la preparación de alimentos.

Los equipos se encuentran operativos y están instalados de tal manera que permiten un mantenimiento y limpieza adecuada, ya que son móviles y/o desmontables, y capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Para la correcta operatividad de los equipos se considera el mantenimiento de éstos siguiendo el procedimiento P-BPM-03: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos e Infraestructura.

8.3.2. Almacenamiento

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

- La vajilla, cubiertos y vasos se guardan en un lugar cerrado, protegidos del polvo e insectos.
- Los vasos, copas y tazas se guardan colocándolos hacia abajo.
- Los equipos y utensilios se guardan en un lugar aseado, seco, a no menos de 0.50 m. del piso.
- Cuando no se utilizan inmediatamente aquellos equipos que tienen contacto con las comidas, se procede a cubrirlos.
- Los equipos y utensilios no son colocados cerca de drenajes de aguas residuales o cerca de recipientes de residuos.

8.3.2. Mantelería

La mantelería del Comedor Municipal de Talavera se conserva en perfecto estado de mantenimiento y limpieza; se guarda limpia en un lugar exclusivo y cerrado para este uso, libre de polvo y humedad.

8.4. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS

El Comedor Municipal de Talavera cuenta con un almacén general en el que se reciben las materias primas e insumos, y se almacenan en seco o en frío, según las condiciones requeridas.

Tanto en el interior como en los alrededores del almacén general, no se guardan materiales ni equipos en desuso o inservibles que puedan contaminar los alimentos, y propiciar la proliferación de insectos y roedores.

8.4.1. Recepción y control de alimentos

Se cuenta con el procedimiento P-BPM-04: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos, donde se establecen los lineamientos para garantizar la calidad de las materias primas e insumos a fin de ser aceptados en el comedor.

Las materias primas, ingredientes y productos procesados son inspeccionados al momento de la recepción por el personal de recepción y despacho de alimentos; estas personas están preparadas para dicha actividad ya que reciben capacitación en Higiene de los Alimentos. Por otra parte, se cuenta con las fichas F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos, a fin de realizar con facilidad la inspección sensorial para la aceptación o rechazo de los alimentos.

8.4.2. Acondicionamiento y almacenamiento de materias primas e insumos

Los alimentos se almacenan en lo posible en sus envases originales, pero existen insumos como los pescados y mariscos que requieren ser acondicionados antes de su respectivo almacenamiento como se describe en el punto 5.2. Del procedimiento P-BPM-05: Acondicionamiento y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos. Asimismo, en el punto 5.3. De dicho procedimiento se especifica el

acondicionamiento de las frutas y verduras.

En el punto 5.4. del procedimiento P-BPM-05 detalla la secuencia de pasos para el respectivo almacenamiento en frío.

En el almacenamiento en frío se tiene en cuenta lo siguiente:

- Los alimentos se colocan separados unos de otros y de las paredes, a fin de que el aire frío permita que los alimentos alcancen una temperatura de seguridad en el centro de los mismos.
- Los alimentos de origen animal y vegetal se almacenan por separado para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables. Asimismo, se separan los que cuentan con envoltura o cáscara, de aquellos que se encuentran desprotegidos o fraccionados.
- Los trozos pequeños de res en refrigeración no exceden las 72 horas, mientras que otros tipos de carne no exceden las 48 horas.
- Las carnes congeladas se disponen en bandejas de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles, siempre protegidas por un plástico transparente de primer uso para evitar la contaminación y deshidratación.

Para la distribución de los alimentos en el almacenamiento en seco se considera lo siguiente:

- Los alimentos no tienen contacto con el piso, se colocan en estantes mantenidos en buenas condiciones y limpios. Estos estantes se encuentran a una distancia de 0,20 m. del piso, 0,30 m. de la pared y a 0.60 m. del techo.
- Antes de abrir los sacos, bolsas o cajas que contienen alimentos, se limpian externamente.

- Los alimentos secos se almacenan en sus envases originales, los cuales se mantienen íntegros y cerrados. Sin embargo, los productos a granel, se conservan en envases tapados y rotulados.
- Los productos enlatados antes de ser almacenados, son sometidos a una inspección visual con respecto a la presencia de abolladuras, corrosión, fecha de caducidad y prestando especial atención a la presencia de latas hinchadas, corroídas y abolladas.

El control del correcto almacenamiento de las materias primas e insumos está a cargo del jefe de control de calidad que se encarga de la inspección de la vida útil, el rótulo de los empaques con la fecha de ingreso y de salida del producto del almacén, con la finalidad de supervisar la aplicación del Principio PEPS (los alimentos que ingresan primero son también los primeros en salir del almacén). Toda la información obtenida de la dicha inspección se registra en R-BPM-09: Verificación del Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.

Para calificar y seleccionar a los proveedores se sigue el procedimiento P-BPM-06: Evaluación, Selección y Seguimiento de Proveedores en el que se establece los criterios necesarios para evaluar la aptitud de nuevos proveedores, seleccionar a los idóneos y realizar el seguimiento del desempeño de los proveedores aprobados. En caso que el desempeño alcanzado no sea óptimo, se comunica a los proveedores respectivos que se encuentran en un periodo de observación y se procede con el registro R-BPM-12: Proveedores Rechazados. Esta medida también se toma cuando se genera una falta grave relacionada a la inocuidad.

8.5. COCINA Y COMEDOR

8.5.1. cocina

La cocina se ubica próxima al área de preparado y cuenta con fácil acceso al área de almacenamiento de materia prima y servida.

El área de la cocina presenta un tamaño suficiente para la preparación de 120 raciones diarias en promedio, en el que laboran 04 personas para la preparación de los alimentos.

Las áreas de preparación de alimentos presentan pisos de material impermeable, inadsorbente, lavable y antideslizante; Asimismo, las paredes son de material impermeable, inadsorbente, lavable; con las excepciones de las uniones de paredes con el piso aun no cumple con ser a media caña para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de elementos extraños.

8.5.2. Comedor

El área del comedor dispone de 1 ambientes (salón) de 91.3 metros cuadrados: estos ambientes se encuentran a la entrada de la infraestructura destinado al servicio del Comedor Municipal.

El acceso al comedor es lo suficientemente amplio para garantizar el tránsito de los comensales que practican el auto traslado de su gamelas con contenido de los alimentos desde el área de servido. La distribución de mesas y mobiliario es funcional, permitiendo la adecuada circulación de las personas.

El mobiliario del comedor es de material resistente, de fácil limpieza y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

8.6. PREPACIÓN DE LOS ALIMENTOS

8.6.1. Preparación previa

- Las carnes, pescados y mariscos se lavan con agua potable corriente antes de someterlas al proceso de cocción, con la finalidad de reducir al máximo la carga microbiana.

- Las verduras se lavan y desinfectan para lograr una acción de arrastre de tierra, huevos de parásitos, insectos y otros contaminantes. Primero se lavan en agua y seguidamente se desinfectan por inmersión en solución de hipoclorito de sodio a 50 ppm de concentración. Seguidamente se enjuaga con abundante agua. El manipulador encargado se lava y desinfecta las manos antes de esta operación siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos del plan de Programa de Higiene y Saneamiento.
- Se cuentan con tablas de picar de colores para identificar el tipo de alimento a cortar, como se señala en el Cuadro 2.

Cuadro 2: Colores de la tabla de picar según el tipo de alimento.

COLOR DE LA TABLA DE PICAR	ALIMENTOS
Verde	Frutas y verduras
Anaranjado	Ajíes y rocotos
Rojo	Carnes rojas
Azul	Pescados y mariscos
Marrón	Productos cocidos

- Los utensilios como cuchillos y tablas, entre otros, que se utilizan para el corte, trozado, fileteado, etc., de alimentos crudos, son exclusivos para tal fin y se mantienen en buen estado de conservación e higiene
- Los alimentos picados y trozados para la preparación del día, que no se utilizan de inmediato, se conservan en refrigeración y protegidos hasta su cocción o servido.

8.6.2. Descongelación

La descongelación de los alimentos se realiza empleando al agua potable a temperatura 10°C por inmersión, en donde el agua fría corre en forma constante. Los alimentos descongelados se emplean inmediatamente para su preparación; y de ninguna manera luego de descongelado se vuelve a congelar.

8.6.3. Proceso de cocción

Durante el proceso de cocción se verifican y registran regularmente los tiempos por los alimentos.

8.6.4. Conservación de alimentos preparados

- Las comidas preparadas parcialmente o precocidas, con el fin de completar su elaboración en el momento de su pedido, se conservan rotuladas en refrigeración y bien tapadas para evitar su contaminación.
- Las preparaciones a base de ingredientes crudos o cocidos perecibles de consumo directo, se conservan en refrigeración a una temperatura no mayor de 5 °C hasta el momento de su consumo. El tiempo de conservación de estos alimentos evita la alteración de sus características organolépticas.
- Los embutidos y similares se conservan en refrigeración y protegidos, para evitar su resecamiento y contaminación.

8.6.5. Contaminación cruzada

Para prevenir la contaminación cruzada en las áreas de preparación de alimentos se aplican las siguientes medidas:

- Las materias primas y alimentos crudos que se almacenan en los equipos de frío, se protegen y se ubican por separado de los alimentos cocinados, pre

cocidos y de consumo directo. Es decir, en los equipos de frío no se almacenan simultáneamente alimentos de distinta naturaleza ya que pueden provocar la contaminación cruzada de los productos, salvo si están envasados, acondicionados y cerrados debidamente.

- El personal encargado de la manipulación de las materias primas se lava y desinfecta las manos antes de entrar en contacto con alimentos preparados o listos para el consumo, siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos del plan de Programa de Higiene y Saneamiento.
- Las tablas y utensilios que se emplean para efectuar la manipulación de los alimentos son diferentes para los crudos y para los cocidos. Las tablas de picar se diferencian por el tamaño, considerando el tamaño grande para los alimentos crudos, y el tamaño mediano para los alimentos cocidos.
- Las mesas de trabajo se lavan y desinfectan después de utilizarse con alimentos crudos.

8.7. SERVIDO DE COMIDAS

8.7.1. Servido de comidas

- Las gamelas, vajilla, cubiertos y vasos del Comedor Municipal de Talavera se mantienen limpios, desinfectados y en buen estado de conservación e higiene. Se pone atención a su manejo de acuerdo a las siguientes indicaciones: los alimentos son servidos en gamelas de acero inoxidable donde acompaña en vaso de acero inoxidable el agua y la sopa.
- El servido de los alimentos está a cargo de dos personas los cuales hacen desde la cocina hasta el área de servido, de allí en adelante el comensal coge los cubiertos y coloca en su gamela, posteriormente es trasladada hasta el ambiente del comedor por su cuenta del consumidor.
- En el caso del servido de cremas y salsas está a disposición a gusto del comensal en el área de. Estos recipientes se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

8.7.2. Modalidad de servicio al consumidor

En el Comedor Municipal de Talavera la modalidad de servicio al consumidor es “Alimento Único por día” y auto servido “traslado de gamelas” , en la cual se consideran y aplican los Principios de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación, y demás requisitos higiénico sanitarios que se establecen en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 822-2018/MINSA.

8.7.3. Atención al consumidor

El personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera cumple con atender al consumidor hasta el área de servido, de allí en adelante es auto servido por el comensal.

Al presentarse quejas o reclamos sobre la calidad en el servicio y/o en los platos preparados, se sigue el procedimiento P-BPM-08: Atención de Quejas y Reclamos de Consumidores. **El establecimiento cuenta con el Libro de Reclamaciones**, el cual se ubica en la zona de pago (caja); para un control interno y realización de medidas correctivas con finalidad de mejorar la calidad en el servicio que brinda el comedor municipal, se registran los casos que se presentan, en el R-BPM-14 y 15: Atención de Quejas y Reclamos de los Consumidores.

IX. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS D MANUFACTURA

El Comedor Municipal de Talavera cuenta con el presente manual de BPM, aprobado mediante la Resolución de Alcaldía N° 327-2019-MDT/DA, los cuales sirven para garantizar la seguridad alimentaria y es controlado y verificado su cumplimiento por el jefe de control de calidad, quien es el responsable de la planeación, control, vigilancia y verificación del presente manual.

9.1. PROCEDIMIENTOS

P-BPM-01: Control Sanitario del Agua.

P-BPM-02: Recolección y Disposición de los Residuos Sólidos.

P-BPM-03: Mantenimiento Preventivo y Correctivo de Equipos e Infraestructura. P-BPM-04: Recepción y Control de Materias Primas e Insumos.

P-BPM-05: Acondicionamiento y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos. P-BPM-06: Evaluación, Selección y Seguimiento de Proveedores.

P-BPM-07: Calibración y Verificación de Termómetros.

P-BPM-08: Atención de Quejas y Reclamos de Consumidores.

9.2. INSTRUCTIVOS

I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos.

9.3. PROGRAMAS

PRO-BPM-01: Control Sanitario del Agua.

PRO-BPM-02: Personal Encargado de la Disposición Final de los Residuos Sólidos. PRO-BPM-03: Mantenimiento Preventivo.

9.4. REGISTROS

R-BPM-01: Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua.

R-BPM-02: Control de Cambios de Filtros de Purificadores de Agua.

R-BPM-03: Renovación de Utensilios.

R-BPM-04: Solicitud de Mantenimiento.

R-BPM-05: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno.

R-BPM-06: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Externo.

R-BPM-07: Control de Recepción de Materias Primas e Insumos.

R-BPM-08: Incidencias de Proveedores.

R-BPM-09: Verificación del Almacenamiento de Materias Primas e Insumos.

R-BPM-10: Evaluación de Nuevos Proveedores.

R-BPM-11: Proveedores Aprobados.

R-BPM-12: Proveedores Rechazados.

R-BPM-13: Seguimiento de Proveedores Aprobados.

R-BPM-14: Nivel de Desempeño de Proveedores Aprobados.

R-BPM-15: Proveedores Observados.

R-BPM-15: Atención de Quejas y Reclamos de Clientes.

9.5. FICHAS

F-BPM-01: Lista Maestra de Equipos.

F-BPM-02: Muestreo de Materias Primas e Insumos.

F-BPM-03: Especificaciones de Calidad de Materias Primas e Insumos.

F-BPM-04: Criterios de Evaluación de Nuevos Proveedores.

F-BPM-05: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados.


FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA



Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-01
		Fecha	30/09/2019
	LISTA DE EQUIPOS	Página	1 de 15


LISTA DE EQUIPOS

ZONA	CANT.	EQUIPO	CÓDIGO
ALMACÉN	1	CÁMARA REFRIGERADORA	CR-001
	1	BALANZA DE MESA	BM-001
COCINA	2	MESAS DE TRABAJO	MC3-001
	1	LICUADORA INDUSTRIAL	LCI-001
	1	COCINA DE 4 HORNILLAS	CO4-001
	4	OLLAS INDUSTRIALES	OI4-001
	5	GAMELAS –ACERO INOXIDABLE	GAI50-001

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-02
		Fecha	30/09/19
	MUESTREO DE MATERIAS PRIMAS	Página	2 de 15

MUESTREO DE MATERIALES PRIMAS E INSUMOS PARA SU INSPECCIÓN

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE MUESTRA	MÁXIMOS DE DEFECTUOSAS PARA ACEPTAR	MÍNIMO DE DEFECTUOSAS PARA RECHAZAR
1 a 3	1	0	1
4 a 8	3	1	2
9 a 16	4	2	3
17 a 25	8	5	6
26 a 35	12	9	10
36 a 48	16	11	12
49 a 63	18	13	14
64 a 80	20	15	16
81 a 99	25	19	20
Más de 100	30 o mas	24	25

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-03
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	3 de 15

ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS


ALIMENTOS	NUMERO DE PAGINA
CARNES (res, cerdo, ovino)	30
HUEVOS	32
LÁCTEOS	31
ALIMENTOS SECOS (trigo, arroz, fideos, especias, harinas)	33
PESCADO CONGELADO	29
ALIMENTOS ENLATADOS (conservas)	34
FRUTAS Y VERDURAS	35
ALIMENTOS CONGELADOS (alimentos que requieran congelación “ procesados”)	36

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-04
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	4 de 15

Pescado congelado




CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	Entre 0 °C y 5 °C	Mayor a 5 °C
Envase de Transporte	Limpios y con hielo suficiente	Sucio y sin hielo (congelado)
Olor	Ligero y característico a algas marinas	Fuerte a olor amoniacado
Ojos	Claro, brillante y llenos	Opacos con orillas rojas y hundidas
Agallas	Rojas, brillantes	Verdosas y gris
Textura	Firme y rígida al tacto	Con manchas negras o dañados
Escamas	Firmemente adheridas	Se desprende fácilmente

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-05
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	5 de 15

CARNES




CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	Entre 0 °C y 5 °C	Mayor a 5 °C
Envase de Transporte	Limpios y libres de cualquier partícula extraña	Sucio y con presencia de partículas extrañas
Olor	A carne fresca	Agrio, descompuesto
Textura	Firme al tacto, cuando se presiona vuelve a su posición inicial	Blando y proceso de descomposición
Res	Color rojo cereza brillante	Color opaco verdoso, con superficie pegajosa
Cordero	Color rojo claro	Color púrpura o verde
cerdo	Color rosado claro, grasa blanca con superficie brillante	Color oscuro , con superficie de gránulos blanquecinos

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-06
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	6 de 15

LÁCTEOS



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	Entre 0 °C y 5 °C	Mayor a 5 °C
Envase del producto	Limpios e íntegro (Sucio en mal estado ()
Fecha de vencimiento	vigente	caducado
leche	Color blanco cremoso, con consistencia ligeramente espesa, olor y sabor característico	Color amarillo, consistencia espesa, Olor y sabor agria y amarga.
queso	Color blanco cremoso, olor y sabor característico, Textura uniforme.	Manchas en la superficie (hongos), olor y sabor agrio, Textura desigual.
yogurt	Con especificación de uso de leche pasteurizada, color característico, sabor característico ligeramente ácido, Textura viscosa y uniforme.	Sin especificaciones de uso de leche pasteurizada, color más intenso al característico el sabor mas acido
mantequilla	Con especificaciones de uso de leche pasteurizada, color amarillo ligero sabor dulce y saldo con textura uniforme	Sin especificaciones de uso de leche pasteurizada color amarillo intenso sabor agria y amargo, con textura desigual


	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-07
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	7 de 15

HUEVOS



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Olor	ninguno	anormal
Cascarones	Firmes sin rajaduras, limpios sin olores extraños	Sucio, se quiebra fácilmente, rajada o rota

Determinación de edad de los huevos	
-------------------------------------	--


	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-08
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	8 de 15

ALIMENTOS SECOS

(Trigo, granos, arroz, harinas, fideos, especias, etc.)



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	A temperatura ambiente del ligar (12 °C a 18 °C Andahuaylas)	A temperaturas alteradas
Envase de producto	Limpios e íntegro (sin abertura y/o adulteración de daño)	Envases dañados, sucio y en mal estado (con aberturas)
Fecha de vencimiento	Vigente	Caducado
Ojos	Claro, brillante y llenos	Opacos con orillas rojas y hundidas
aspectos	Enteros y limpios libres de partículas extrañas	Presencia de hongos, partículas extrañas, picados por insectos y olores extraños

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-09
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	9 de 15

ALIMENTOS ENLATADOS




CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	Según indicaciones de empaque	Mayor al que indica en el empaque
Envase del producto	<ul style="list-style-type: none"> • Limpio e integro • Sin aberturas • Etiqueta completa • El empaque en buen estado 	<ul style="list-style-type: none"> • Sucio, presencia de oxido • Con aberturas o adulteraciones de daña (abolladuras y extremos inflados) • Sellado defectuoso
Fecha de vencimiento	Vigente	Caducado
Interior del producto	Condiciones normales características al producto	alimentos en estado fermentación

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-10
		Fecha	30/09/19
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Página	10 de 15

FRUTAS Y VERDURAS
(Frutas, Tubérculos, Raíces, Bulbos Frescos, etc.)



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	A temperatura ambiente	Con temperaturas alteradas
Aspecto	<ul style="list-style-type: none"> • Grado de maduración adecuado • Color olor y textura característico del producto • Limpias y sin partículas extrañas 	<ul style="list-style-type: none"> • Con indicios de putrefacción y fermentación • Dañados por insectos, aves, roedores, larvas, etc. • Con daño por golpes

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-11
	ESPECIFICACIONES DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS-INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	11 de 15

ALIMENTOS CONGELADOS
(alimentos procesados y/o acondicionales que requieren congelación)



CRITERIO	ACEPTACIÓN	RECHAZO
Temperatura	Menor a -5 °C	Mayor a -5 °C
Envase de producto	Limpio e íntegro (sin daño ni aberturas)	Sucio en mal estado (con aberturas y daños físicos)
Fecha de vencimiento	Vigente	Caducado
Aspecto	Textura uniforme todo el producto	<ul style="list-style-type: none"> • Textura seca • Color anormal

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-12
		Fecha	30/09/19
	CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES	Página	12 de 15

CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES

CRITERIOS	FACTOR DE PONDERACIÓN (*)	DESCRIPCIÓN DE NIVEL	PJE
Especificaciones de calidad	3	Cumple con todas la especificaciones	3
		Cumple con la mayoría de especificaciones	2
		No cumple con todos las especificaciones	1
Registro sanitario/documentos de control sanitario	3	Registro sanitario vigente	3
		Registro sanitario en proceso	2
		Registro sanitario vencido/no cuenta con registro sanitario	1
	3	Buenos	3
		Regular	2
		Malo	1
Stock del producto	3	Siempre tiene stock	3
		Alguna veces no tiene stock	2
		No cuenta con stock	1
Precio del producto	3	Menor al promedio en el mercado	3
		Igual al promedio en el mercado	2
		Mayor al promedio en el mercado	1
Opción a crédito	3	Crédito disponible	3
		Crédito restringido	2
		Sin crédito (pago al contrato)	1

(*) La escala del factor de ponderación va del 1 al 3.

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-13
		Fecha	30/09/19
	EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES	Página	13 de 15

EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES

1. Colocar el puntaje a cada.
2. Calcular el puntaje parcial multiplicando el puntaje obtenido por el factor de ponderación
3. Sumar verticalmente los puntajes parciales
4. Calificar al proveedor considerando el puntaje alcanzado.
5. Generar la conclusión de aprobación o rechazo del proveedor

ESCALA DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES

EXCELENTE	[33 – 39]
BUENO	[27 – 32]
DEFICIENTE	[14 – 26]
CRITICO	[0 – 13]

CONCLUSIÓN DE LA EVALUACIÓN AL PROVEEDOR

APROBADO	EXCELENTE, BUENO
DESAPROBADO	DEFICIENTE, CRITICO

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-14
		Fecha	30/09/19
	EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES	Página	14 de 15

CRITERIO DE SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS

CRITERIOS	FACTOR DE PONDERACIÓN (*)	DESCRIPCIÓN DE NIVEL	PJE
Numero de incidencia	3	No tiene ninguna observación	3
		Ha presentado una observación	2
		Ha presentado más de una observación	1
Calidad del producto	3	Cumple con toda las especificaciones	3
		Cumple con la mayoría de las especificaciones	2
		No cumple con todas las especificaciones	1
Entrega oportuna	3	A tiempo	3
		Con demora en el día requerido	2
		Con postergaciones de días o semanas	1
Estabilidad del precio	3	Precio estable	3
		Incremento moderado del precio	2
		Incremento excesivo del precio	1

(*) La escala del factor de ponderación es desde el 1 hasta 3

	FICHAS DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	F-BPM-15
		Fecha	30/09/19
	EVALUACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES	Página	15 de 15

SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS

- a) Situar el puntaje a cada criterio que corresponde
- b) Calcular el puntaje parcial multiplicando el puntaje obtenido por el factor de ponderaciones correspondiente
- c) Sumar verticalmente los puntajes parciales
- d) Calificar el desempeño del proveedor de acuerdo al puntaje obtenido
- e) Generar la conclusión de aprobación u observación del proveedor

ESCALA DEL NIVEL DE DESEMPEÑO DE PROVEEDORES

Muy bueno	[33 – 39]
bueno	[27 – 32]
regular	[14 – 26]
Deficiente	[0 – 13]

CONCLUSIÓN DEL SEGUIMIENTO AL PROVEEDOR

APROBADO	MUY BUENO/BUENO
OBSERVADO	REGULAR/DEFICIENTE

REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA




Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-01
	CONTROL FISICOQUÍMICO Y MICROBIOLÓGICO DEL AGUA	Fecha	30/09/19
		Página	1 de 15

RESPONSABLE	JEFE DE CONTROL DE CALIDAD
-------------	----------------------------

FECHA DE MUESTREO	EMPRESA	PUNTO DE MUESTREO	ANÁLISIS						RESULTADOS		OBS	ANÁLISIS DE CAUSA	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACION DE A.C.	
			1	2	3	4	5	6	Nº DE CERTIFICADO	C/NC					

LEYENDA: C=Conforme, NC=No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas

ANÁLISIS FISICO QUIMICOS		ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO	
01	Cloro residual (método de titulación con DPD; límites:054 – 1.5 ppm)	04	Bacterias heterotróficas (métodos de filtración por membrana; limite: 500 UFC/ml)
02	Dureza (método de titulación por formación de complejos; limite: 500 mg/L CaCO ₃)	05	Coliformes totales (Numero Más Probable NMP/100; Limite: 0 UFC/100ml)
03	pH (método electrométrico; límites: 6.5 – 8.5)	06	Escherichia Coli ((Numero Más Probable NMP/100; Limite: 0 UFC/100ml)


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-02
	CONTROL DE CAMBIO DE FILTROS DE PURIFICACIÓN DE AGUA	Fecha	30/09/19
		Página	2 de 15

Responsable	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda

FECHA DE CONTROL	UBICACIÓN DEL FILTRO	INSTALACIÓN		OBS	ANÁLISIS DE CAUSA	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACION DE A.C	VºBº JEFE DEL COMEDOR.
		C	NC					

LEYENDA: C=Conforme, NC=No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas; VºBº= Visto Bueno.

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE	Código	R-BPM-03
	MANUFACTURA	Fecha	30/09/19
	RENOVACIÓN DE UTENSILIOS	Página	3 de 15

Responsable	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda

FECHA DE CONTROL	SOLICITANTE	ÁREA	CANTIDAD	UTENSILIOS	CARACTERÍSTICAS	ENTREGABLE	
						FECHA	V°B° DEL SOLICITANTE


LEYENDA: V°B°= Visto Bueno.

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-04
		Fecha	30/09/19
	SOLICITUD DE MANTENIMIENTO	Página	4 de 15

Responsable	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda

FECHA Y HORA DE SOLICITUD	SOLICITANTE	ÁREA	ACTIVIDAD DE MANTENIMIENTO	FECHA Y HORA		OBSERVACIONES
				PACTADO	EJECUTADO	


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-05
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO INTERNO	Fecha	30/09/19
		Página	5 de 15

Responsable	Jefe de Mantenimiento
-------------	-----------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda

FECHA Y HORA DE SOLICITUD	P/C	AREA EQUIPO/INFRAESTRUCTURA	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO	C/NC	OBS	ANÁLISIS DE CAUSA	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN	V°B° JEFE DEL ÁREA

LEYENDA: P=Preventivo, C=Conforme, NC=No Conforme; A.C. = Acciones Correctivas; V°B°= Visto Bueno.


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE	Código	R-BPM-06
	MANUFACTURA	Fecha	30/09/19
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO EXTERNO	Página	6 de 15

Responsable	Jefe de Mantenimiento
-------------	-----------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda

FECHA Y HORA DE SOLICITUD	P/C	EMPRESA	AREA EQUIPO/INFRAESTRUCTURA	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO	CO/ NC	N° CERT.	OBSERVACIONES	ACCIONES A TOMAR

LEYENDA: P=Preventivo, C=Correctivo, CO= Conforme; NC=No Conforme; CERT=Certificado.


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-07
		Fecha	30/09/19
	CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS E INSUMOS	Página	7 de 15

Responsable	Jefe de Almacén
-------------	-----------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un Check “√” los ítems conformes (cumple con las especificaciones de calidad), marca con una aspa “X” los no conformes y “---” cuando no aplican.

FECHA	HORA	PRODUCTO	PROVEEDOR	CNT.	C/NC	TAMAÑO DE MUESTRA	EVALUACIÓN						OBS	RESULTADO		
							Transportes	Fecha de vencimiento	Envases	Temperatura °C	Tamaño / Forma	Color		Olor	Textura	Aprobado

LEYENDA: C=Conforme, NC=No Conforme.


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-08
		Fecha	30/09/19
	INCIDENCIA DE PROVEEDORES	Página	8 de 15

Responsable	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda

FECHA	PROVEEDOR	PRODUCTO	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS	VERIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DE A.C.	V°B° JEFE DE ALMACEN

LEYENDA: A.C. Acciones Correctivas; V°B°=Visto Bueno.


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-09
	VERIFICACIÓN DEL ALMACENAMIENTO DE MATERIALES PRIMAS E INSUMOS	Fecha	30/09/19
		Página	9 de 15

Responsable	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un Check “√” los ítems conformes (cumple con las especificaciones de calidad), marca con un aspa “X” los no conformes y “---” cuando no aplican.

FECHA	HORA	ALMACÉN			PRODUCTO	EVALUACIÓN							RESULTADO		ACCIONES CORRECTIVAS	
		seco	FRIO			Transportes	Fecha de	Envases	Temperatura °C	Tamaño / Forma	Color	Olor	Textura	C		NC
			refrigerado	Congelado												

LEYENDA: C=Conforme, NC=No Conforme.

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-10
	EVALUACION DE NUEVOS PROVEEDORES	Fecha	30/09/19
		Página	10 de 15

Responsable	Jefe de Almacén
-------------	-----------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda

FECHA	/	/
-------	---	---

RUBRO	
PRODUCTO	


DATOS DEL PROVEEDOR

NOMBRE	
DIRECCION	
CONTACTO	
correo electrónico	
teléfono: celular/fijo	

EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

CRITERIO	FACTOR DE Ponderación	PJE	PJE PARCIAL
Especificaciones de calidad			
Registro sanitario/ documento de control sanitario			
Stock del producto			
Precio del producto			
Opción a crédito			
PUNTAJE ALCANZADO			
CALIFICACION DEL PROVEEDOR			

CONCLUSIÓN	➔	APROBADO		RECHAZADO	
------------	---	-----------------	--	------------------	--


	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE	Código	R-BPM-11
	MANUFACTURA	Fecha	30/09/19
	PROVEEDORES APROBADOS	Página	11 de 15

Responsable	Jefe de Almacén
-------------	-----------------

Completar los siguientes Ítems


RUBRO	
-------	--

FECHA	PROVEEDOR	PRODUCTO	DIRECCION	CONTACTO	CORREO ELECTRONICO TELEFONO MOVIL/FIJO

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-12
		Fecha	30/09/19
	PROVEEDORES RECHAZADOS	Página	12 de 15


Responsable	Jefe de Almacén
-------------	-----------------

Completar los siguientes ítems y marca con un aspa "X" de corresponder

RECHAZO EN		SELECCION	<input type="checkbox"/>	SEGUIMIENTO	<input type="checkbox"/>
------------	---	-----------	--------------------------	-------------	--------------------------

RUBRO	<input type="text"/>
-------	----------------------

FECHA	PROVEEDOR	PRODUCTO	DIRECCION	CONTACTO	CORREO ELECTRONICO TELEFONO MOVIL/FIJO

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-13
		Fecha	30/09/19
	SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES APROBADOS	Pagina	13 de 15

Responsable	Jefe de Almacén
-------------	-----------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa “X” donde corresponda


FECHA	/	/
-------	---	---

RUBRO	
PRODUCTO	

SEGUIMIENTO DEL PROVEEDOR

CRITERIO	FACTOR DE Ponderación	PJE	PJE PARCIAL
Numero de incidencia			
Calidad del producto			
Entrega Oportuna			
Estabilidad del precio			
PUNTAJE ALCANZADO			
CALIFICACION DEL PROVEEDOR			

CONCLUSIÓN	➔	APROBADO		RECHAZADO	
-------------------	---	-----------------	--	------------------	--

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-14
	ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE LOS CONSUMIDORES	Fecha	30/09/19
		Página	14 de 15

Responsable	Administrador
-------------	---------------

Completar los siguientes ítems y marcar con un aspa "X" donde corresponda


FECHA	/ /
HORA	

I. IDENTIFICACIÓN DEL CONSUMIDOR

Nombre y Apellido	
-------------------	--

II. DETALLES DE LA QUEJA O RECLAMO

Detalle	QUEJA	RECLAMO
Con relación al personal que atiende en el servido		
Sobre inocuidad del producto		
Sobre el higiene y saneamiento del espacio		
Otros		
Detalle:		
.....		
firma		

	REGISTRO DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	R-BPM-15
	ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE LOS CONSUMIDORES	Fecha	30/09/19
		Página	15 de 15

III. ACCIONES INMEDIATAS POR LA ADMINISTRACIÓN DEL COMEDOR MUNICIPAL

DETALLE	QUEJA	RECLAMO
Detalle: <div style="text-align: right; margin-top: 100px;"> firma </div>		

IV. ACCIONES CORRECTIVAS PROPUESTOS POR LA ADMINISTRACIÓN DEL COMEDOR MUNICIPAL

Detalle: <div style="text-align: right; margin-top: 100px;"> firma </div>
--

V. VERIFICACION DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS EJECUTADAS POR LA ADMINISTRACIÓN DEL COMEDOR MUNICIPAL

Detalle: <div style="text-align: right; margin-top: 100px;"> firma </div>
--

PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA




Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera


Talavera – Perú

2019

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-01
		Fecha	30/09/19
	ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE LOS CONSUMIDORES	Página	1 de 8

I. PROGRAMA ANUAL DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICOS Y MICROBIOLÓGICOS DELA GUA (marque con una aspa “X” en el mes que corresponde)


		MESES											
PUNTOS DE MUESTREO		ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DECIEMBRE
ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICOS	Tanques elevados												
	Punto de salida del agua												
ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS	Tanques elevados												
	Punto de salida del agua												

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-02
		Fecha	30/09/19
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Página	2 de 8

II. CONTROL FISICO DEL AGUA (marque con un aspa “X” en el mes que corresponde)

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANALISIS FISICOQUIMICOS		
		Cloro residual (método de titulación con DPD) Con límite máximo permisible: 0.5 – 1.5 ppm.	Dureza (método de titulación por formación de complejos) Con límite máximo permisible : 500mg/L CaCO ₃	pH (Método electrométrico) Límite máximo permisible: 6.5- 8.5
Tanques elevados	Trimestral (enero, abril. Julio y Octubre)			
Puntos de salida de agua (caños) que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos y/o servicio higiénico (*).	Semestral (enero – julio)			


(*) se muestrea un solo punto de salida de agua

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-03
		Fecha	30/09/19
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Página	3 de 8

III. CONTROL MICROBIOLÓGICO DEL AGUA (marque con un aspa “X” en el mes que corresponde)

PUNTOS DE MUESTREO	FRECUENCIA	ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO		
		Bacterias Heterogéneas (método de filtración por membrana) Con límite máximo permisible: 500UFC/ml	Coliformes Totales Número más probable (NMP/100) Con límite máximo permisible : 0 UFC/100ml	E. Coli Número más probable (NMP/100) Límite máximo permisible: 0 UFC/100ml
Tanques elevados	Semestral (enero – julio)			
Puntos de salida de agua (caños) que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos y/o servicio higiénico (**).	Trimestral (enero, abril, Julio y Octubre)			

(**) se muestrea dos puntos de salida de agua


	PROGRAMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-04
	PERSONAL ENCARGADO DE LA DISPOSICIÓN FINAL DE LOS RESIDUOS SOLIDOS	Fecha	30/09/19
		Página	4 de 8

RESTIRO DE LOS RESIDUOS DEL DEPÓSITO DE DESECHO

Hora: 03:00pm–04:00pm responsables: Personal de Labora en el Comedor Municipal los espacios A,M,A,

MES (2019)												
DÍA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DECIEMBRE
1	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
2	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
3	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
4	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
5	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
6	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
7	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
8	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
9	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
10	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
11	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
12	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
13	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
14	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
15	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
16	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
17	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
18	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
19	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
20	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
21	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
22	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
23	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
24	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
25	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
26	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
27	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
28	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
29	A.M.A.		A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
30	A.M.A.		A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.	A.M.A.
31	A.M.A.		A.M.A.		A.M.A.		A.M.A.	A.M.A.		A.M.A.		A.M.A.


LEYENDA: A.M.A = Área de Manipulación del Medio Ambiente

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-05
		Fecha	30/09/19
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	Página	5 de 8

PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO


SERVICIO DE MANTENIMIENTO	Cantidad	MESES											
		ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DECIEMBRE
Equipos de refrigeración	(...)												
Cocina	(...)												
Licadoras	(...)												
Cañerías de gas.	(...)												

LEYENDA: (...) = enumerar la cantidad de equipo para su mantenimiento

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-06
		Fecha	30/09/19
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	Página	6 de 8


PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO INTERNO

EQUIPOS	CANTIDAD	FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO
Equipos de refrigeración	(...)	Trimestral	Sábado	08:00 am
cocina	(...)	Trimestral	Sábado	08:00 am
Licuadoras	(...)	Trimestral	Sábado	08:00 am
Cañerías de gas.	(...)	Trimestral	Sábado	08:00 am

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-07
		Fecha	30/09/19
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	Página	7 de 8

PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO EXTERNO

SERVICIO DE MANTENIMIENTO	MESES											
	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DECIEMBRE
Limpieza de trampa de grasa												
Limpieza de campanas y ductos												
Limpieza de cisterna y tanque elevado												
Freidora de pozas												
Recarga de extintores												
Tacho de residuos solidos												
Otros												

	PROGRAMA DEL MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	PRO-BPM-08
		Fecha	30/09/19
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	Página	8 de 8

PROGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO EXTERNO (semestral)

EMPRESA	CONTACTO	SERVICIO DE MANTENIMIENTO	FRECUENCIA	DÍAS	HORARIO	DURACIÓN APROXIMADAMENTE
Empresa contratada 1	Contacto 1 e-mail teléfono: móvil fijo	Limpieza de trampa de grasa	Mensual	Sábado	02:00pm	
		Limpieza de campanas y ductos	Trimestral	Sábado	10:00am	
		Limpieza de cisterna y tanque elevado	Semestral	Sábado	08:00am	
		Freidora de pozas	Trimestral	Sábado	08:00am	
Empresa contratada 2	Contacto 2 e-mail teléfono: móvil fijo	Recarga de extintores	Semestral	Sábado	08:00am	
Gerencia de servicio públicos - MDT	Contacto 3 e-mail teléfono: móvil fijo	Tacho de residuos solidos	Mensual	Sábado	08:00am	

INSTRUCTIVO DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA




Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

	INSTRUCTIVO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	I-BPM-01
		Fecha	30/09/2019
	DISPOSICION DE LSO RESIDUOS SOLIDOS	Pagina	1 de 3

¿CÓMO CLASIFICAR LOS RESIDUOS SÓLIDOS PARA SU DISPOSICIÓN?




Dependiendo del tipo de residuo, éstos se disponen en los tachos de colores correspondientes, los cuales se ubican en los distintos ambientes de espacios públicos y privados.

ORGÁNICOS

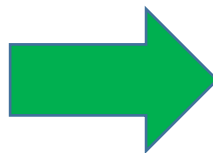
Aquí entra todo lo que tiene que ver con los restos de comida de todo tipo, pero ten especial cuidado en no botar en estos tachos toallas higiénicas, excrementos de animales ni nada que contamine el proceso de reciclaje.



	INSTRUCTIVO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	I-BPM-02
		Fecha	30/09/2019
	DISPOSICION DE LOS RESIDUOS SOLIDOS	Pagina	2 de 3

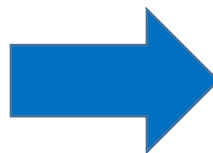
VIDRIOS


Aquí se incluyen vasos y copas de cristal o vidrio, conservas y botellas de vidrio, jarras, etc.



PAPELES Y CARTONES

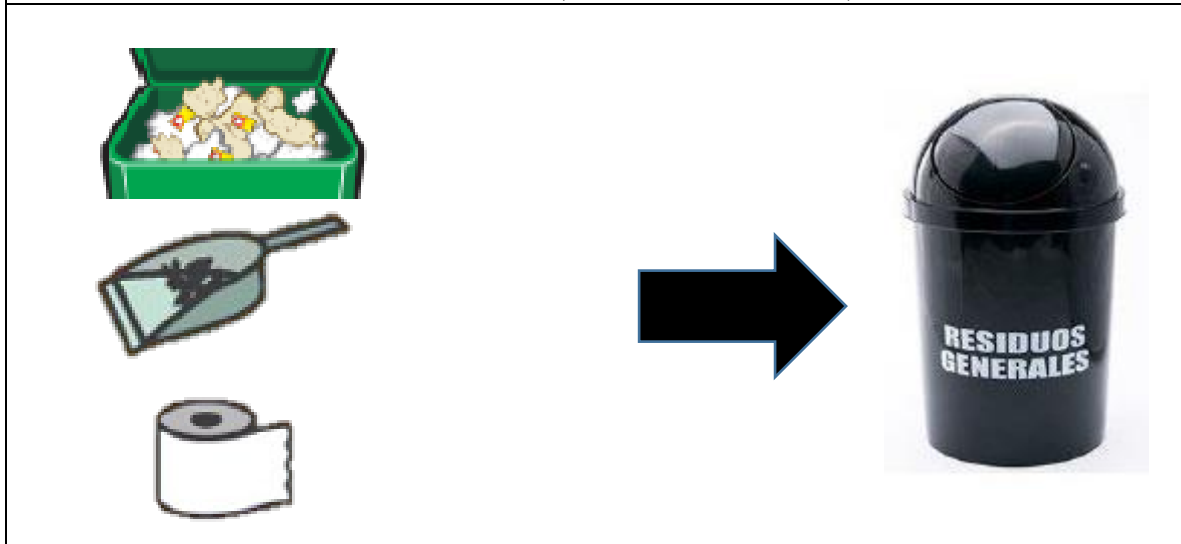
puedes dejar todo lo que sea papel, cartón y cartulina. Aquí se incluyen todo tipo de libros, revistas, sobres y documentos



	INSTRUCTIVO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	I-BPM-03
		Fecha	30/09/2019
	DISPOSICION DE LOS RESIDUOS SOLIDOS	Página	3 de 3

GENERALES

Residuos de barrido, residuos sanitarios, etc.



PAPELES Y CARTONES

Puedes arrojar tetra packs, latas de cerveza, conservas de atún y hasta tecnopor.



PROCEDIMINETO DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA



Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-01
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Página	1 de 4

I. OBEJETIVO

Asegurar que el agua utilizada en el Comedor Municipal de Talavera cumpla con las exigencias sanitarias vigentes

II. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica al agua potable de la red pública que abastece mediante la salida de caños habilitados en el Comedor municipal de Talavera

III. FRECUENCIA

- **Control** fisicoquímico y Microbiológico del agua: según el programa pro-BPM
- Control de cambios de filtros de purificación de agua: semestral

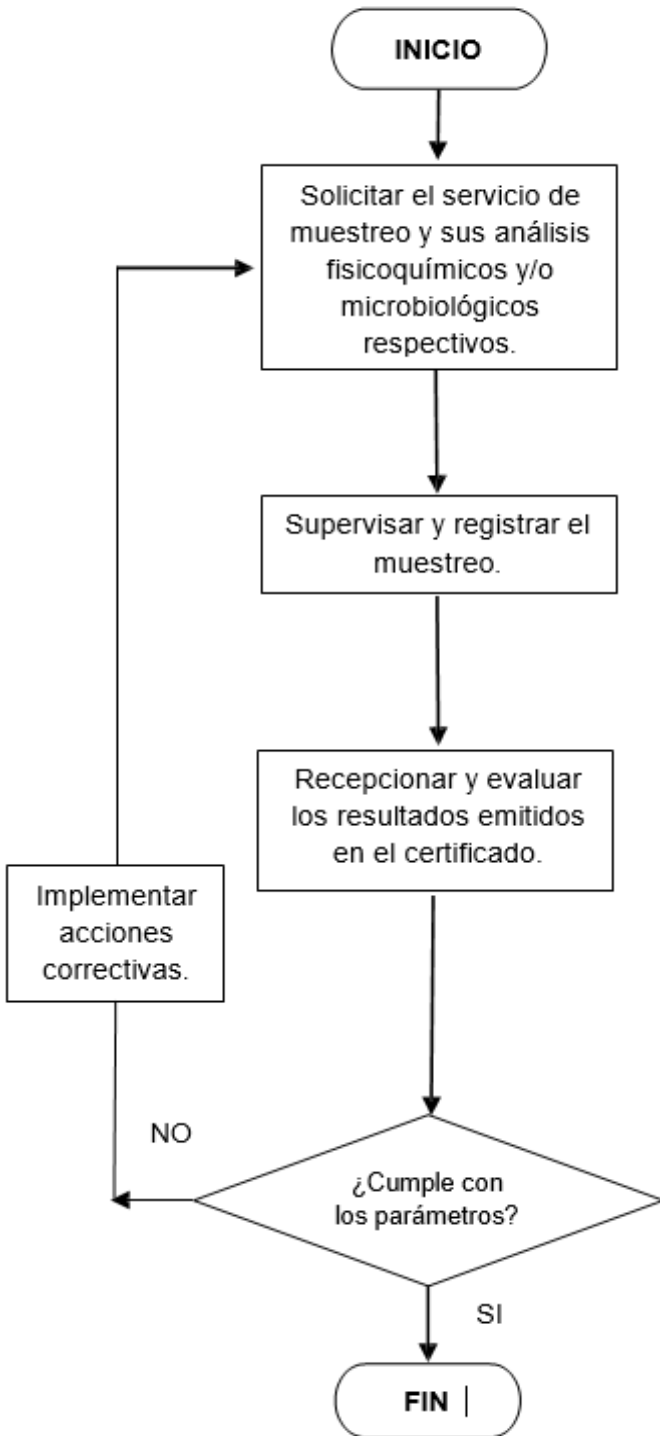
IV. DEFINICION

- **Agua Potable:** agua exenta de todo elemento, organismo o sustancia que ponga en riesgo la salud de los consumidores y que cumple con los requisitos microbiológicos, físicos, químicos y organolépticos que se especifican en las normas vigentes. Entendiéndose también por agua para consumo humano
- **Análisis fisicoquímico:** procedimientos que se siguen para determinar las características físicas y químicas de una muestra, en este caso del agua potable
- **Análisis Microbiológico:** procedimientos que se siguen para determinar la presencia, identificación y cantidad de microorganismos patógenos e indicadores de contaminación en una muestra.
- **Filtros de Purificadores de Agua:** Filtros que retienen sustancias contaminantes permitiendo la efectividad purificación del agua.
- **Límite máximo permisible:** Valores máximos admisibles de los parámetros representativos de la calidad del agua.
- **Puntos de muestreo:** Puntos a muestrear donde la probabilidad de contaminación es mayor, tales como los puntos de baja presión, puntos finales de la red, puntos en zonas de riesgo de contaminación.
- **Tanque Elevado:** Reservorio donde se almacena temporalmente el agua potable proveniente de la red pública y el cual abastece a todo el establecimiento


	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-01
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Página	2 de 4

V. DESCRIPCION

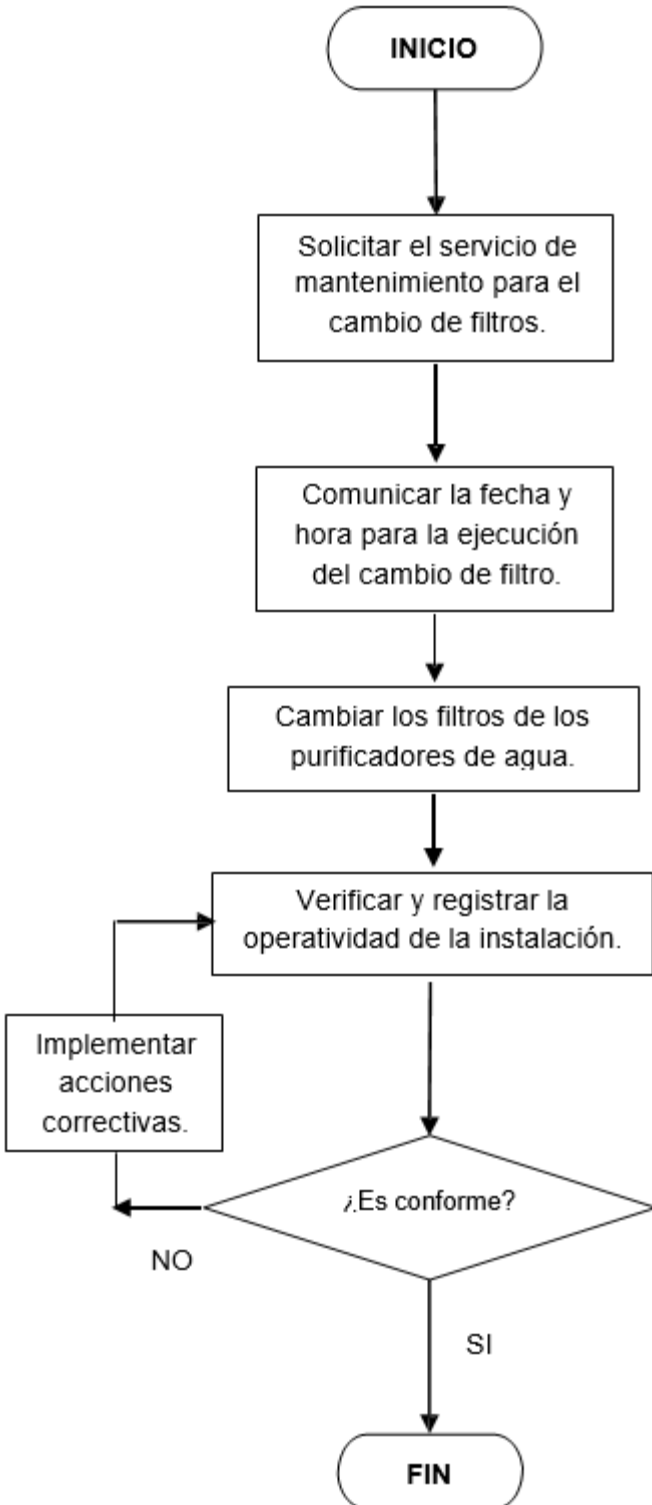
5.1. Control Fisicoquímico y Microbiológico del Agua Potable.




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Teniendo en cuenta el programa PRO-BPM, se contacta con un laboratorio acreditado mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para definir la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.	Jefe de control de calidad	----
Se recibe al personal, se dirige a los puntos de muestreo y se supervisa dicha actividad. Se registran los datos del muestreo.	Jefe de control de calidad	R-BPM-01
Se recepciona el certificado y se comparan los resultados obtenidos con los límites máximos permisibles establecidos en la normativa vigente reportados en el R-BPM-01. Seguidamente se registra la conformidad de los resultados.	Jefe de control de calidad	R-BPM-01
En caso de no cumplir con los parámetros, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.	Jefe de control de calidad	R-BPM-01

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Fecha	30/09/2019
		Página	3 de 4

5.2. Control de cambio de filtros de purificación de agua Potable.



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Considerando el tiempo estimado de renovación y los resultados de los análisis fisicoquímicos y microbiológicos, se solicita al área de mantenimiento, el cambio de filtros de los purificadores de agua.	Jefe de control de calidad	----
Se registra la solicitud de mantenimiento y se comunica la fecha y hora para la ejecución de dicha actividad solicitada..	Jefe de mantenimiento	R-BPM-04
Se renuevan los filtros de los purificadores de agua solicitados y se registra la fecha de ejecución.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-04
Después de la instalación del nuevo filtro, se solicita la evaluación de la operatividad de los purificadores de agua al jefe de control de calidad.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
Se registra la conformidad de la instalación.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05
En caso de no conformidad con la instalación, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Asimismo, se verifica la implementación de las	Jefe de mantenimiento	R-BPM-02


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-04
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL SANITARIO DEL AGUA	Página	4 de 4

VI. REGISTROS

- R-BPM-01: Control Físicoquímico y Microbiológico del Agua.
- R-BPM-02: Control de cambios de Filtros de Purificación de Agua

VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- PRO-BPM-02: Control Sanitario de Agua
- R-BPM-04: Solicitud de Mantenimiento
- R-BPM-05: Mantenimiento Preventivo/Correctivo Interno

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-02
		Fecha	30/09/2019
	RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS	Página	1 de 4

I. OBEJETIVO

Asegurar la evacuación y disposición final de los residuos sólidos a fin de minimizar los riesgos de contaminación de alimentos, propagación de malos olores y presencia de plagas en el Comedor Municipal de Talavera.

II. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todo el residuo sólido generado en las áreas de manipulación de alimentos (A.M.A.), servicio higiénico y espacios destinado para el comedor.

III. FRECUENCIA

- Diaria, cada vez que sea necesaria y al término de la jornada laboral.

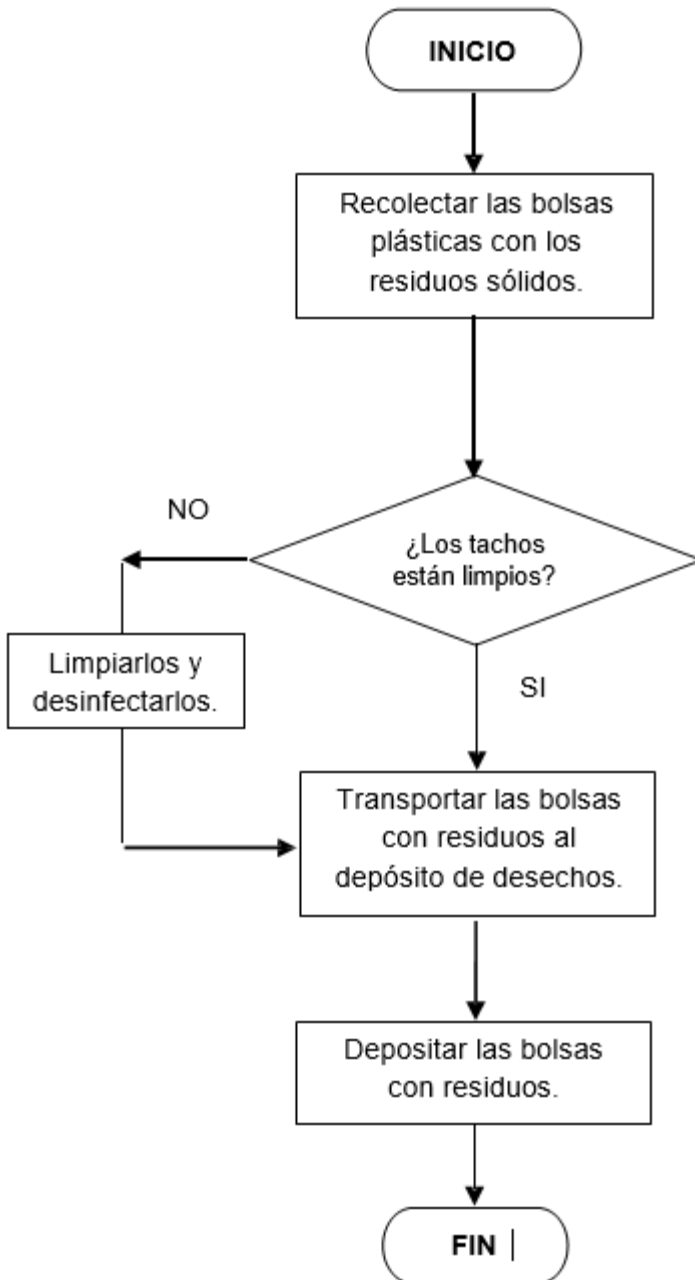
IV. DEFINICION

- **A.M.A.: Área de Manipulación de Alimentos**
- **Contenedor:** Recipiente que se utiliza para depositar residuos diversos con el fin de facilitar su disposición final a los camiones recolectores de basura.
- **Depósito de desechos:** Espacio físico definido destinado al depósito temporal de residuos de todas las áreas del establecimiento por un tiempo determinado hasta su disposición final.
- **Disposición final:** Proceso de aislar y confinar los residuos o desechos peligrosos, en especial los no aprovechables, en lugares especialmente seleccionados, diseñados y autorizados, para evitar la contaminación y los daños o riesgos a la salud humana y al ambiente.
- **Residuos sólidos:** Restos de desechos provenientes de las distintas áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos, y áreas de servicio.
- **SS.HH.:** Servicios higiénicos


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-02
		Fecha	30/09/2019
	RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS	Página	2 de 4

V. DESCRIPCIÓN

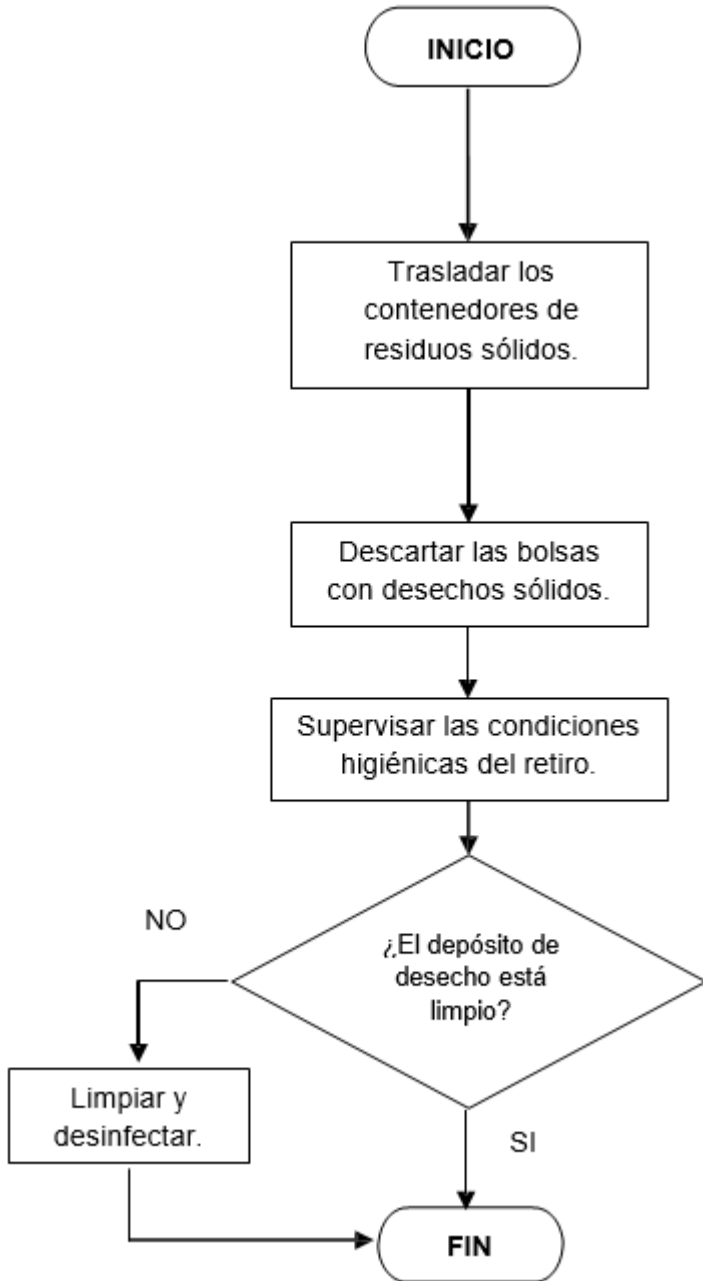
5.1. Recolección de Residuos Sólidos de los Ambientes del Comedor Municipal e Talavera.




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Al término de cada turno o cada vez que los tachos de los diferentes tipos de residuos, clasificados según I-BPM-01, que contengan más de las $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad se procede a recolectar las bolsas plásticas.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----
Seguidamente, se verifica que los tachos se encuentren limpios para colocar la nueva bolsa plástica. En caso se encuentren sucios, se procede a su limpieza y desinfección	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----
Manualmente las bolsas con residuos sólidos se llevan al depósito de desechos, el que se ubica próximo a la zona de estacionamiento.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----
Las bolsas con residuos sólidos se colocan en los contenedores considerando el tipo de residuo indicado en el instructivo I-BPM-01, que se encuentre en el depósito de desechos.	Personal de limpieza de A.M.A. ó Personal de limpieza de SS.HH.	----

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-02
		Fecha	30/09/2019
	RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS	Página	3 de 4

5.2. Disposición de los residuos sólidos del depósito de desechos.




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
En el horario de 4 p.m. a 3 p.m. el camión de basura de la municipalidad pasa a recoger los residuos sólidos, para lo cual los contenedores se llevan hacia la calle saliendo por la cochera. Esta actividad la realiza el personal asignado según el programa PRO-BPM-02.	Personal de limpieza de A.M.A.	----
Se procede a entregar las bolsas al camión para su disposición final.	Personal de limpieza de A.M.A.	----
Se supervisa que no queden rastros de suciedad en el retiro de desechos.	Personal de limpieza de A.M.A.	----

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-02
		Fecha	30/09/2019
	RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS	Pagina	4 de 4

VI. REGISTROS

VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- I-BPM-01: Disposición de los Residuos Sólidos.

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
		Fecha	30/09/2019
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Página	1 de 6

I. OBEJETIVO

- Mantener operativos los equipos que intervienen en la elaboración de alimentos en toda la cadena alimentaria, desde recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo.
- Mantener en buenas condiciones de conservación la infraestructura del establecimiento.

II. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a los todos los equipos y la infraestructura involucrados en las operaciones de recepción, almacenamiento, producción primaria, transformación, servido y consumo.

III. FRECUENCIA

- Mantenimiento Preventivo: según el programa PRO-BPM-05.
- Mantenimiento Correctivo: En caso sea requerido

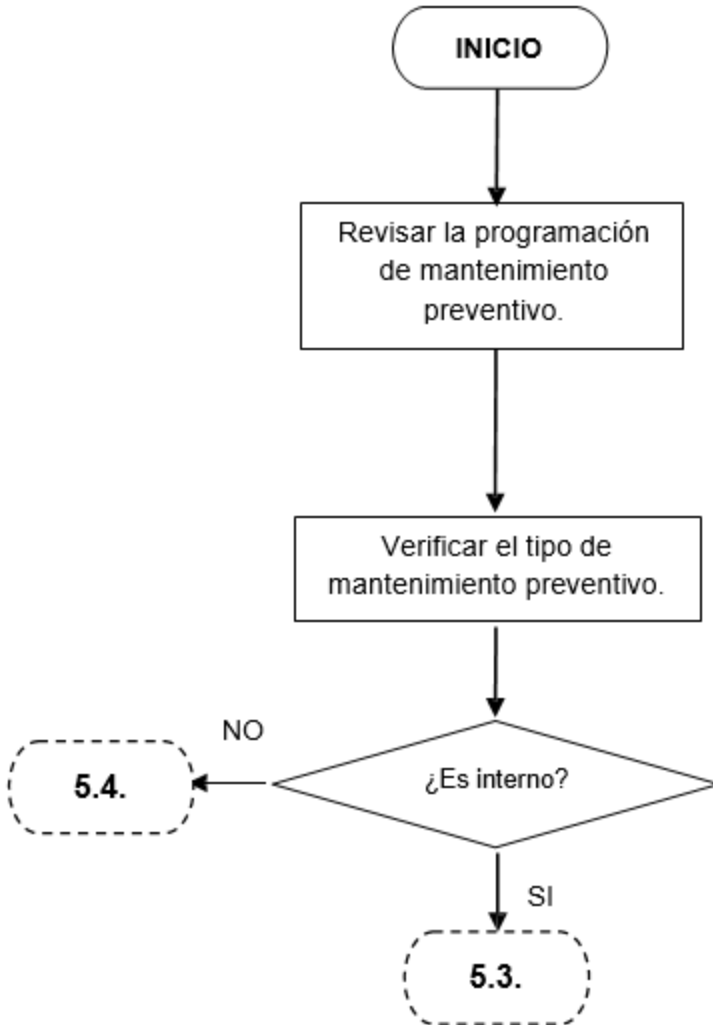
IV. DEFINICION

- **Equipo:** Aparato que realiza una actividad.
- **Infraestructura:** Conjunto de instalaciones necesarios para el desarrollo de una actividad.
- **Mantenimiento correctivo:** Es aquel que se realiza cuando se ha producido alguna anomalía o desperfecto mecánico. Su objetivo es rehabilitar la infraestructura y/o restaurar el funcionamiento de los equipos que, debido al uso, agotamiento de la vida útil u otros factores externos, de componentes, partes, piezas, materiales y en general.
- **Mantenimiento externo:** Actividad de mantenimiento realizado por un personal ajeno al establecimiento.
- **Mantenimiento Interno:** Actividad de mantenimiento realizado por el personal del comedor municipal de Talavera.
- **Mantenimiento preventivo.:** Es aquel que permite evitar o minimizar anomalías en los equipos y/o infraestructuras antes de que causen defectos o pérdidas. Este tipo de mantenimiento tiene la particularidad de proveer anticipadamente el deterioro, producto del uso y agotamiento de la vida útil de componentes, partes, piezas, materiales y en general, de los equipos y/o infraestructura, permitiendo su recuperación, restauración, renovación y operación continua.


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
		Fecha	30/09/2019
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Página	2 de 6

V. DESCRIPCION

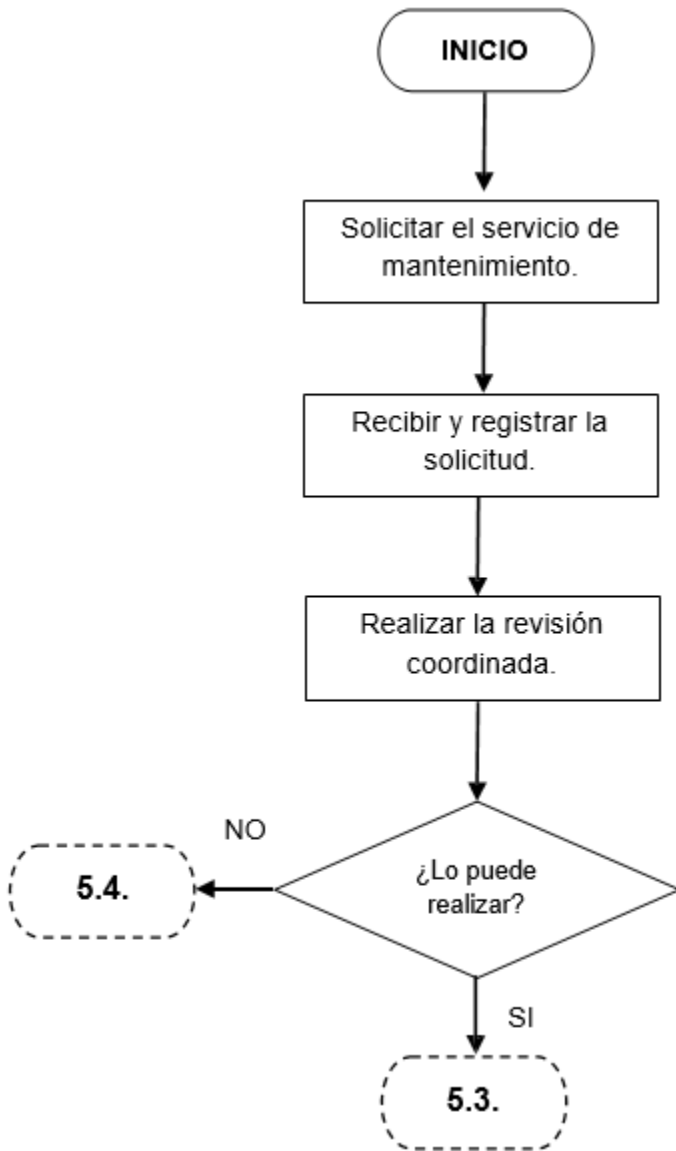
5.1. Mantenimiento preventivo.




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Teniendo en cuenta el programa PRO-BPM-05, se revisan las actividades de mantenimiento preventivo correspondiente al mes vigente. En consideración al día y hora de las actividades de mantenimiento se planifica la ejecución de una actividad de mantenimiento.	Jefe de mantenimiento	----
Se verifica el tipo de mantenimiento preventivo señalado en el programa PRO-BPM-05.	Jefe de mantenimiento	----
Si el jefe de mantenimiento puede realizar la actividad solicitada se sigue con el punto 5.3. Si se requiere de los servicios de una empresa externa se procede con el punto 5.4.	Jefe de mantenimiento	----

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
		Fecha	30/09/2019
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Página	3 de 6

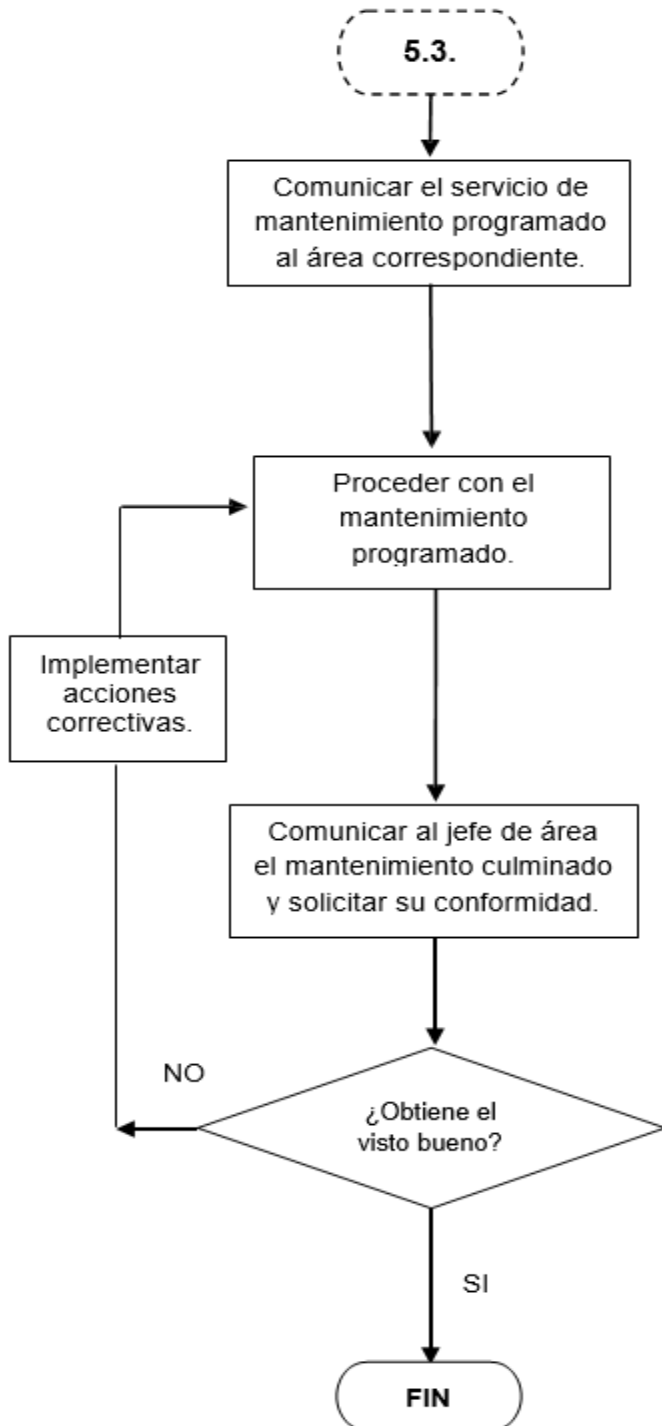
5.2. MANTENIMIENTO CORRECTIVO




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Ante cualquier anomalía en los equipos o imperfecto en la infraestructura, se procede a solicitar el mantenimiento respectivo.	Jefe del área	----
Se registra la solicitud y se procede a fijar la fecha y hora para la revisión respectiva.	Jefe de mantenimiento .	R-BPM-04
Se revisa el equipo o la infraestructura que requiere mantenimiento para especificar si se encuentra en su alcance o no.	Jefe de mantenimiento .	----
Si el jefe de mantenimiento puede realizar la actividad solicitada se sigue con el punto 5.3. Si se requiere de los servicios de una empresa externa se procede con el punto 5.4.	Jefe de mantenimiento	----

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
		Fecha	30/09 /2019
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Página	4 de 6

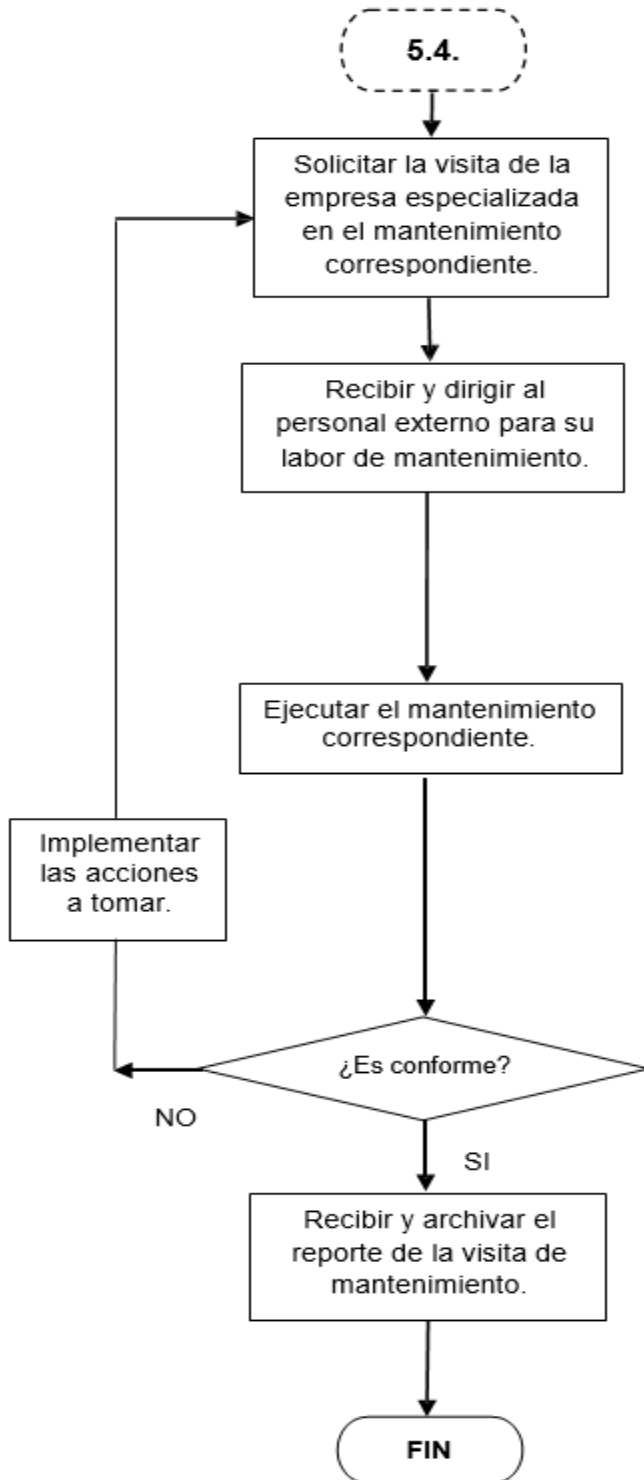
5.3. Mantenimiento Interno




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se comunica al jefe del área correspondiente la fecha y hora del mantenimiento a realizarse para no interferir con las actividades del área..	Jefe de mantenimiento	----
Se procede con el mantenimiento: Para los equipos: Se trabaja en la misma zona en que se encuentran o se trasladan al área de mantenimiento. Para la infraestructura: Se trasladan las herramientas a la zona que requiere mantenimiento. Seguidamente se registra el mantenimiento realizado.	Jefe de mantenimiento .	R-BPM-05
Una vez finalizado el mantenimiento, se solicita al jefe de área la evaluación de la actividad realizada para obtener el visto bueno. Seguidamente se registra el resultado.	Jefe de mantenimiento .	R-BPM-05
En caso de no obtener el visto bueno, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas hasta lograr que el mantenimiento haya sido eficaz.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-05

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
		Fecha	30/09/2019
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Página	5 de 6

5.4. Mantenimiento Externo



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se contacta con el representante de la empresa especializada para este fin mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para definir la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento.	Jefe de mantenimiento	----
Se recibe al personal, se le dirige hacia la zona donde se encuentra el equipo o infraestructura para su respectivo mantenimiento.	Jefe de mantenimiento .	-----
Se procede con el mantenimiento: Para los equipos: Se trabaja en la misma zona en que se encuentran o de ser el caso, se trasladan a la sede de la empresa especializada. Para la infraestructura: Se trasladan las herramientas a la zona que requiere mantenimiento. Cuando se ejecuta el mantenimiento dentro del restaurante se procede con la supervisión.	Ejecuta: Personal externo de la empresa contratada Supervisa: Jefe de mantenimiento .	-----
Al finalizar el mantenimiento, se evalúa y registra la conformidad del servicio externo.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-06
Si es conforme se recibe el reporte, y de ser necesario se solicita el certificado correspondiente. En caso de no conformidad, se registran las observaciones y las acciones a tomar.	Jefe de mantenimiento	R-BPM-06


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-03
		Fecha	30/09/2019
	MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA	Pagina	6 de 6

VI. REGISTROS

- R-BPM-04: Solicitud de Mantenimiento.
- R-BPM-05: Mantenimiento Preventivo / Correctiva Interno.
- R-BPM-06: Mantenimiento Preventiva/ Correctiva Externo

VII. DOCUMNETOS RELACIONADOS

- F-BPM-01: Lista Maestra de Equipos
- PRO-BPM-05: Mantenimiento Preventivo.

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-04
		Fecha	30/09/2019
	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	1 de 3

I. OBEJETIVO

- Establecer los lineamientos para garantizar la aceptación de materias primas e insumos requeridos en las áreas de preparación de alimentos del Restaurante Amor Peruano.

II. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a las materias primas e insumos requeridos en las áreas de preparación de alimentos.

III. FRECUENCIA

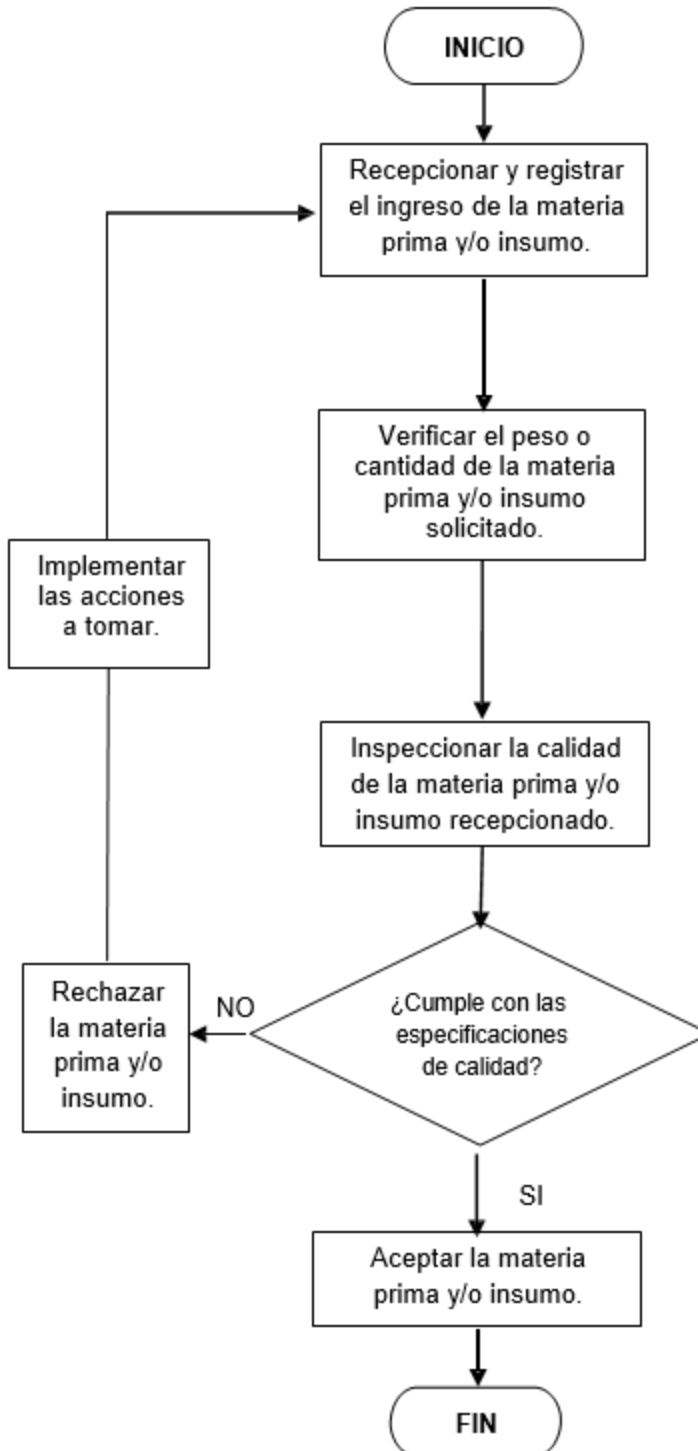
- Cada vez que se recepciona la materia e insumo en el horario establecido de 8:00 a.m. a 10:00am

IV. DEFINICION


- **Especificaciones de Calidad:** Detalles de las características o cualidades de calidad de un producto.
- **Inspección:** Actividad como medición, examen o prueba que se aplica sobre una o más características de un producto o servicio y cuyos resultados se comparan con los requerimientos específicos para determinar si cumplen con ellos.
- **Insumos:** Implementos que sirven para un determinado fin, también se denomina como materias primas.
- **Materias primas:** Son los recursos naturales que utiliza la industria en su proceso productivo para ser transformados en producto semielaborado y/o en bienes de consumo.
- **Muestra defectuosas:** Muestra que no cumple con las especificaciones de calidad para ser aceptada ya que presenta defectos y no asegura su inocuidad.
- **Producto no conforme:** Insumo o materia prima que incumple alguno del requisito establecidos por Comedor Municipal de Talavera.

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-4
		Fecha	30/09/2019
	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	2 de 3

V. DESCRIPCION



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
<p>Se recepciona todo lo que es materia prima y/o insumo en el horario de 8:00 a.m. a 10:00 a.m.</p> <p>Seguidamente se registra su ingreso al almacén.</p>	Jefe de almacén	R-BPM-07
<p>Se procede a verificar el peso o la cantidad solicitada de la materia prima y/o insumo recepcionado. Este valor debe coincidir o debe estar próximo a lo solicitado en la orden de compra, de no ser el caso se registra la observación correspondiente en los registros R-BPM-07 y R-BPM-08.</p>	Jefe de almacén	R-BPM-07 R-BPM-08
<p>Se inspecciona la materia y/o insumo tomando una muestra representativa según F-BPM-02. Seguidamente se evalúan las especificaciones de calidad considerando F-BPM-03. Se registra dicha evaluación.</p>	Jefe de almacén	R-BPM-07
<p>Se acepta o rechaza la materia prima y/o insumo considerando el número de muestras defectuosas encontradas. En caso de rechazo, se registra el incumplimiento hallado en R-BPM-08. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas.</p>	Jefe de control de calidad	R-BPM-07 R-BPM-08


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-4
		Fecha	30/09/2019
	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	3 de 3

VI. REGISTROS

- R-BPM-07: Control de Recepción de Materias Primas e Insumos.
- R-BPM-08: Incidencia de Proveedores.

VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-BPM-02: Muestreo de materias primas e insumos
- F-BPM-03: Especificación de Calidad de las Materias Primas e Insumos.

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	1 de 7

I. OBEJETIVO

- Conservar correctamente las materias primas e insumos para su posterior utilización evitando su deterioro y posible contaminación cruzada.

II. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todo tipo de materias primas e insumos empleados en la elaboración de alimentos de lunes a viernes en el Comedor Municipal de Talavera

III. FRECUENCIA

- Después de realizar el procedimiento Recepción y control de materias primas e insumos (P-BPM-04).

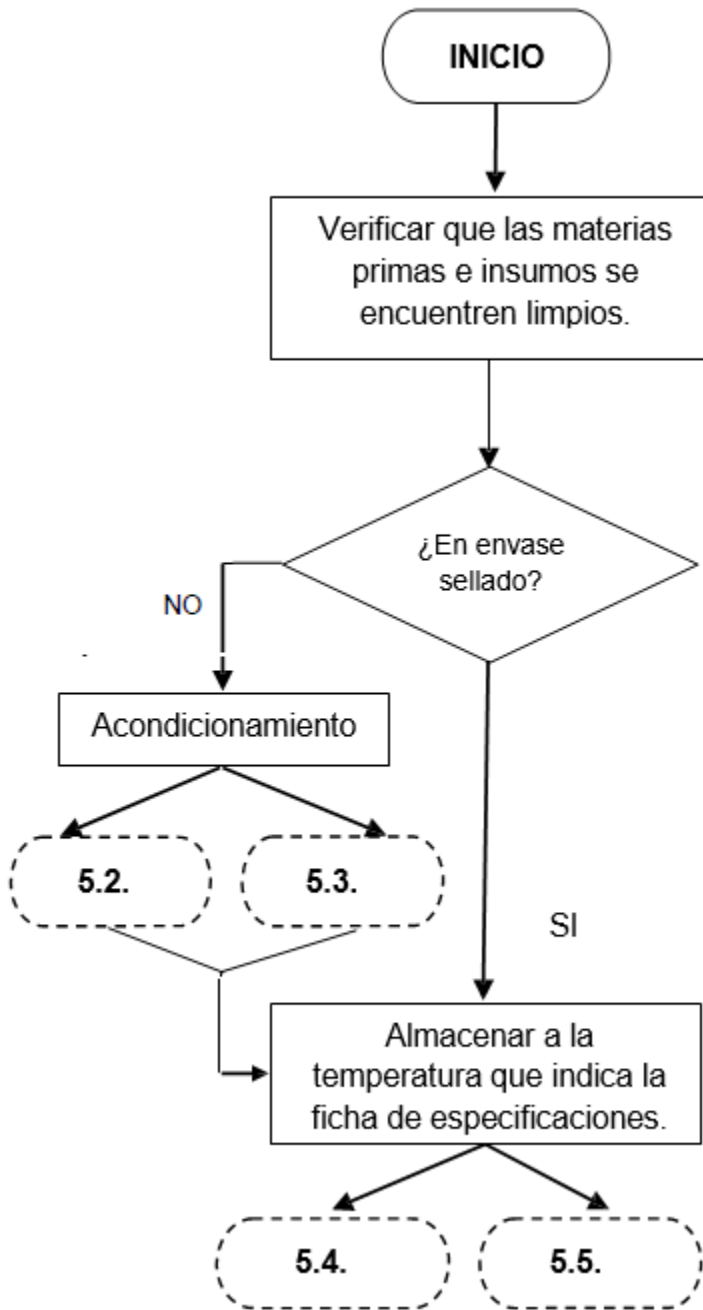
IV. DEFINICION

- **Alimentos no perecederos:** Son los que no se alteran durante periodos largos de tiempo tales como harinas en general, leche en polvo, cereales en estado seco, leguminosas en estado seco, aceites, alimentos enlatados, azúcar, sal y galletas empacadas, etc.
- **Alimentos perecederos:** Son los que descomponen rápidamente si no son conservados adecuadamente, tales como las carnes de res, cerdo, pollo, y sus derivados, pescado fresco, huevos, quesos, frutas y verduras.
- **Descomposición:** Deterioro del pescado, mariscos y sus productos incluidos el deterioro de la textura, que causa un olor o sabor objetable persistente y bien definido.
- **Mársicos:** Especies de moluscos y crustáceos, incluidos los cefalópodos, que habitualmente se usan como alimento.
- **Pescado congelado:** Pescado que han recibido tratamiento de conservación adecuado.
- **Pescado limpio:** pescado sin cabeza y viseras adquiridos de centro autorizados.
- **Recipiente herméticamente cerrado:** Recipientes que se han cerrado de tal manera que su contenido esté protegido contra la entrada de microorganismos durante el tratamiento térmico y después de él.


	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	2 de 7

V. DESCRIPCION

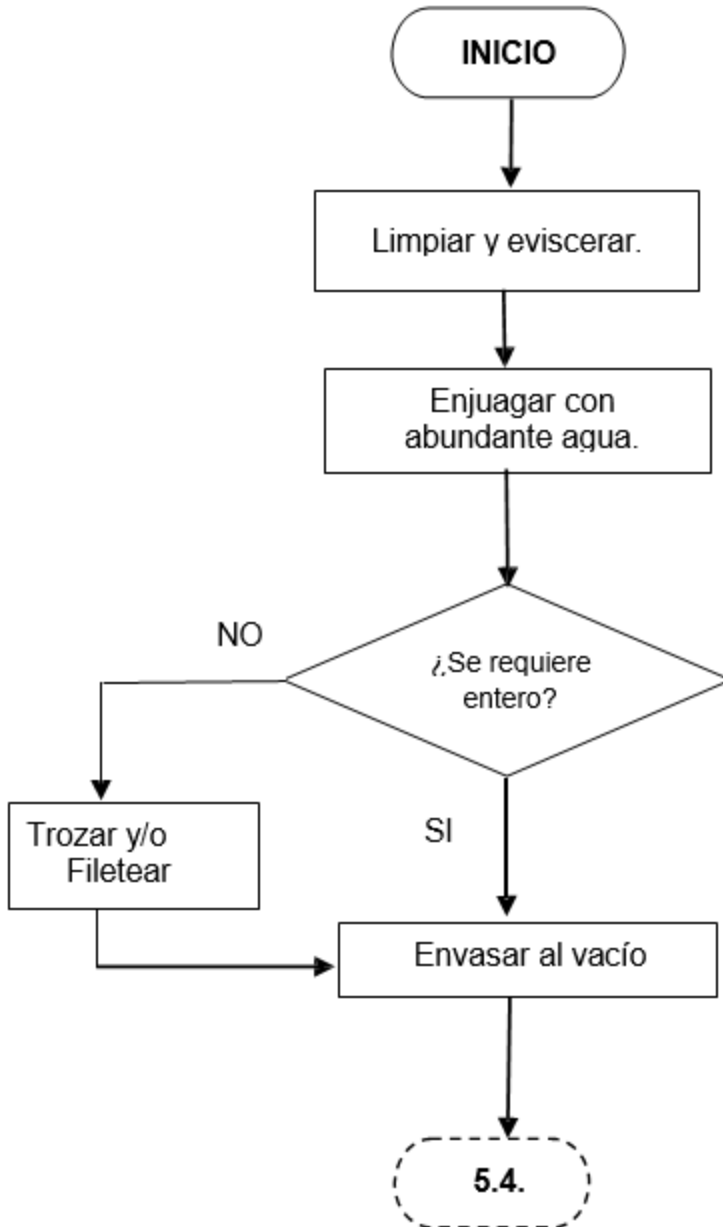
5.1. Almacenamiento de Materias Primas e Insumos




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Una vez realizado el procedimiento de recepción de materias primas e insumos (P-BPM-04), se procede a verificar visualmente que los envases y/o envolturas de los alimentos se encuentren en buen estado de higiene. En caso de observar restos de suciedad, se procede a limpiarlas con un paño seco y/o húmedo previo a su almacenamiento.	Jefe de almacén	-----
Se realiza el acondicionamiento según el tipo de materia prima. Para el acondicionamiento de pescados y mariscos se procede con el punto 5.2. mientras que para el acondicionamiento de frutas y verduras se prosigue con el punto 5.3.	Personal de cocina	-----
Seguidamente se procede a almacenar siguiendo el punto 5.4. ó 5.5. según sea el tipo de alimento y la temperatura especificada en la ficha F-BPM-03.	Jefe de almacén	-----

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	3 de 7

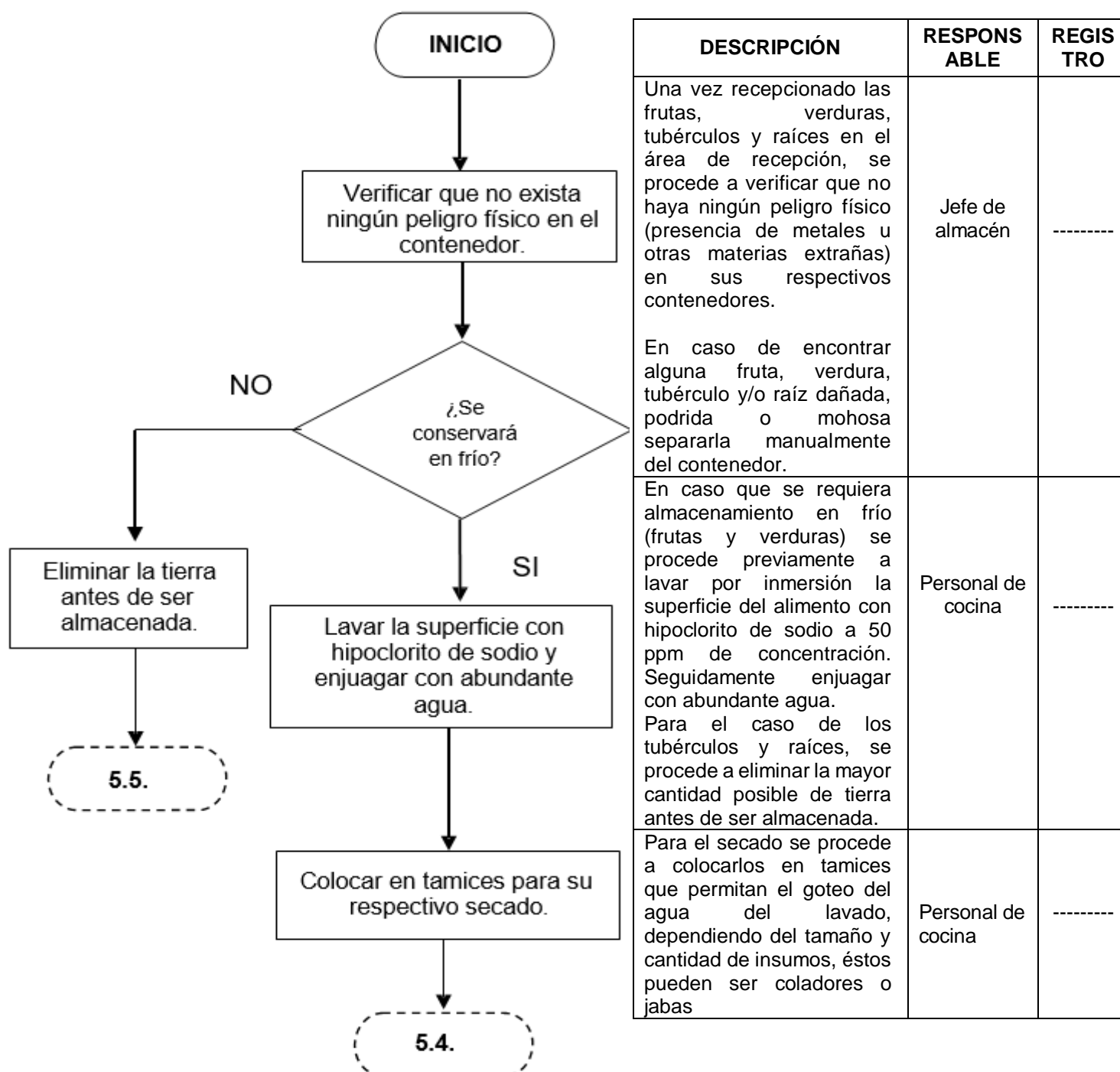
5.2. Acondicionamiento de Pescados y Mariscos




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Una vez recepcionado los pescados y mariscos en el área de precocina, se procede a limpiarlos retirando las escamas y seguidamente eviscerarlos con abundante agua.	Personal de cocina	-----
Si se requiere en trozos se procede a trozar y/o filetear antes de envasarlos al vacío. Si se requiere entero, se procede directamente a envasarlos al vacío para su posterior almacenamiento en frío según el punto 5.4.	Personal de cocina	-----

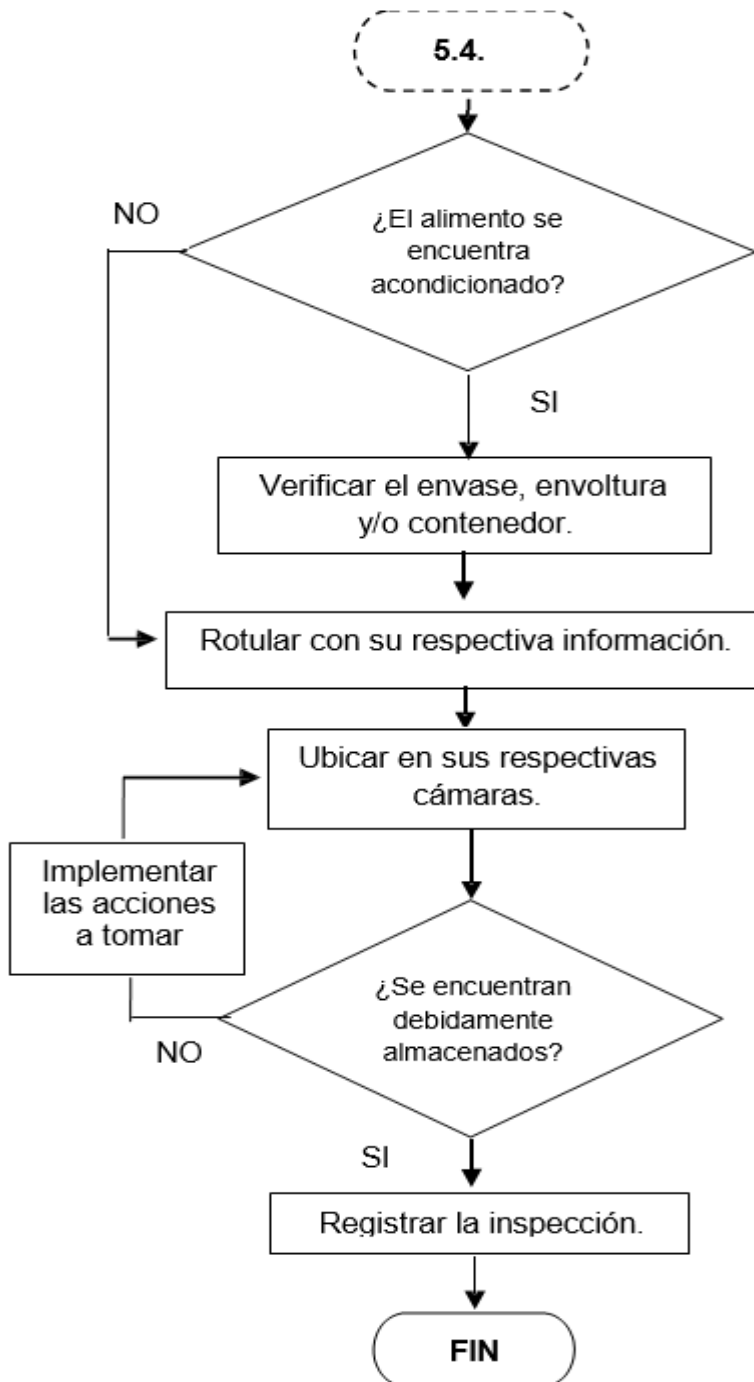
	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	4 de 7

5.3. Acondicionamiento de Frutas y Verduras




	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	5 de 7

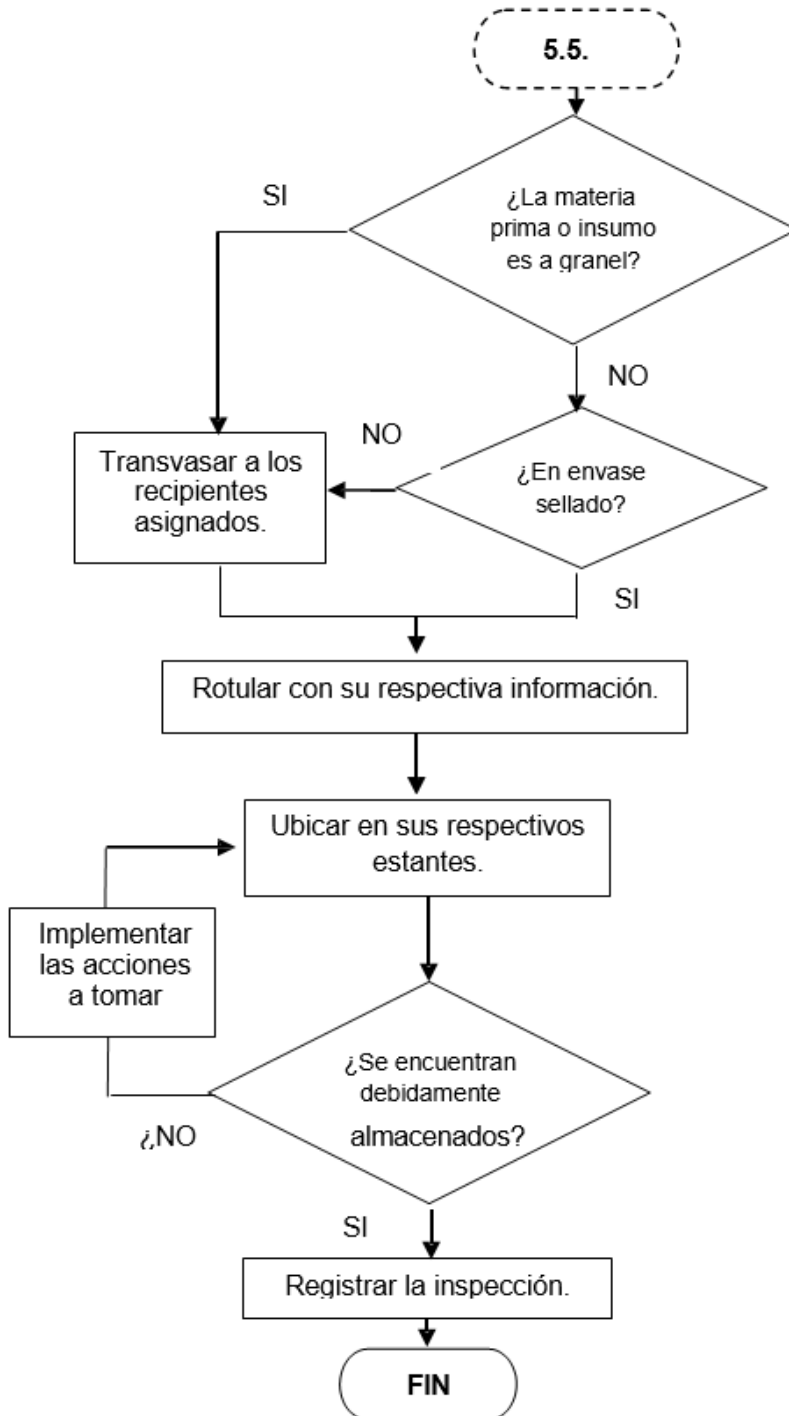
5.4. Almacenamiento en frío




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Destinado para aquella materia prima no perecedera o insumo semi- perecedero como: <ul style="list-style-type: none"> • Carnes rojas, aves, pesados, mársicos y otros • Verduras y frutas • Productos procesados • Productos acondicionados • En el caso que el alimento se encuentre acondicionados, se procederá a verificar si el envase, envoltura y/o contenedor se encuentre limpio para su almacenamiento 	Jefe de almacén	----- --
Se rotula el recipiente o envase con el nombre respectivo, la fecha de ingreso al almacén y su fecha de caducidad.	Jefe de almacén	-----
Seguidamente se ubican los distintos alimentos en sus cámaras respectivas (refrigeración o congelación) siguiendo el sistema PEPS.	Personal de almacén	----- --
En el transcurso del día, se verifica la conformidad del almacenamiento de las materias primas e insumos. En caso de que no se encuentre debidamente almacenado, se analizan las causas y se aplican las acciones correctivas pertinentes. Se procede a registrar la información obtenida de la inspección realizada	Jefe de control de calidad	R-BPM-09

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	6 de 7

5.5. Almacenamiento en seco



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Destinado para aquella materia prima no perecedera o insumo semi- perecedero para protegerlos del excesivo calor o humedad. • INSUMO A GRANEL: Se trasvasa a los recipientes asignados los cuales son de plásticos con tapa hermética. • INSUMO EMPAQUETADO: Si el envase se encuentra ABIERTO: Se trasvasa a los recipientes asignados. Si en envase se encuentra SELLADO: Se procede	Jefe de almacén	-----
Se rotula el recipiente o envase con el nombre respectivo, la fecha de ingreso al almacén y su fecha de caducidad.	Jefe de almacén	-----
Seguidamente se ubican las distintas materias primas e insumos en sus estantes respectivos siguiendo el sistema PEPS.	Personal de almacén	-----
En caso de no cumplir con los parámetros, se analizan las causas, se proponen las acciones correctivas y se implementan. Asimismo, se verifica la implementación de las acciones correctivas propuestas. Se procede a registrar la información obtenida de la inspección realizada.	Jefe de control de calidad	R-BPM-09


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-05
		Fecha	30/09/2019
	RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Página	7 de 7

VI. REGISTROS

- R-BPM-09: Verificación del almacenamiento de materias primas e insumos

VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-BPM-03: Especificación de Calidad de las Materias Primas e Insumos.

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-06
		Fecha	30/09/2019
	EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES	Página	1 de 5

I. OBEJETIVO

- Evaluar la aptitud de los nuevos proveedores de materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.
- Seleccionar a los proveedores idóneos, competitivos y confiables para el abastecimiento de materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.
- Evaluar progresivamente la eficacia de los proveedores que abastecen de materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.

II. ALCANCE


Este procedimiento se aplica a los proveedores de las materias primas, insumos, bebidas y/o artículos de limpieza y desinfección.

III. FRECUENCIA

- Evaluación y selección de nuevos proveedores: cada vez que se requiera productos nuevos
- Seguimiento de proveedores aprobados:
Proveedores antiguos: semestral
Proveedores nuevos: trimestral, superado el año se evalúa semestral

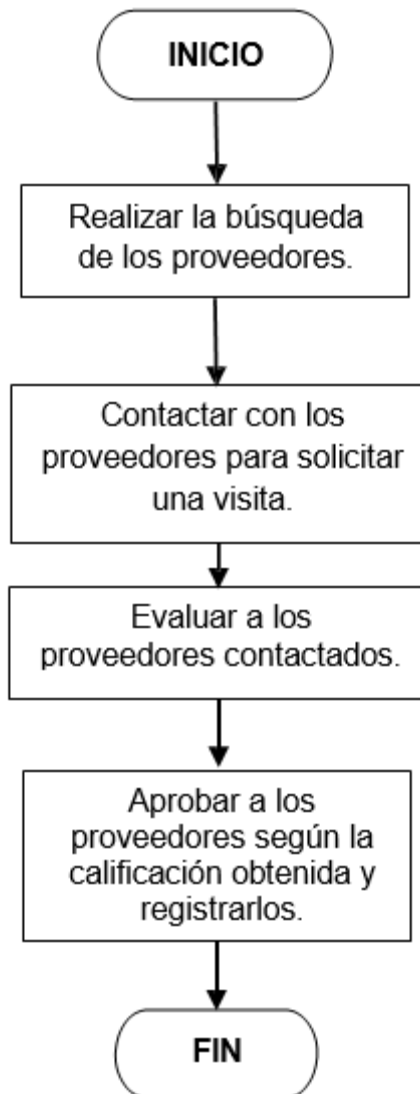
IV. DEFINICION

- **Evaluación de proveedores:** Método mediante el cual se determina el cumplimiento de los aspectos técnicos, administrativos y de calidad de un proveedor
- **Inspección:** Técnica de evaluación formal en la cual un grupo de personas examinan en detalle los requerimientos de calidad.
- **Proveedor:** Empresa nacional o extranjera, persona natural o jurídica que ofrece un bien o servicio en un momento determinado a la organización de acuerdo a las necesidades de la misma.
- **Seguimiento de proveedor:** Observación y estudio minucioso de la evolución y el desarrollo del desempeño laboral de los proveedores.
- **Selección de proveedores:** Proceso mediante el cual se elige un proveedor con base a criterios de selección específicos.


	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-06
		Fecha	30/09/2019
	EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES	Página	2 de 5

V. DESCRIPCIÓN

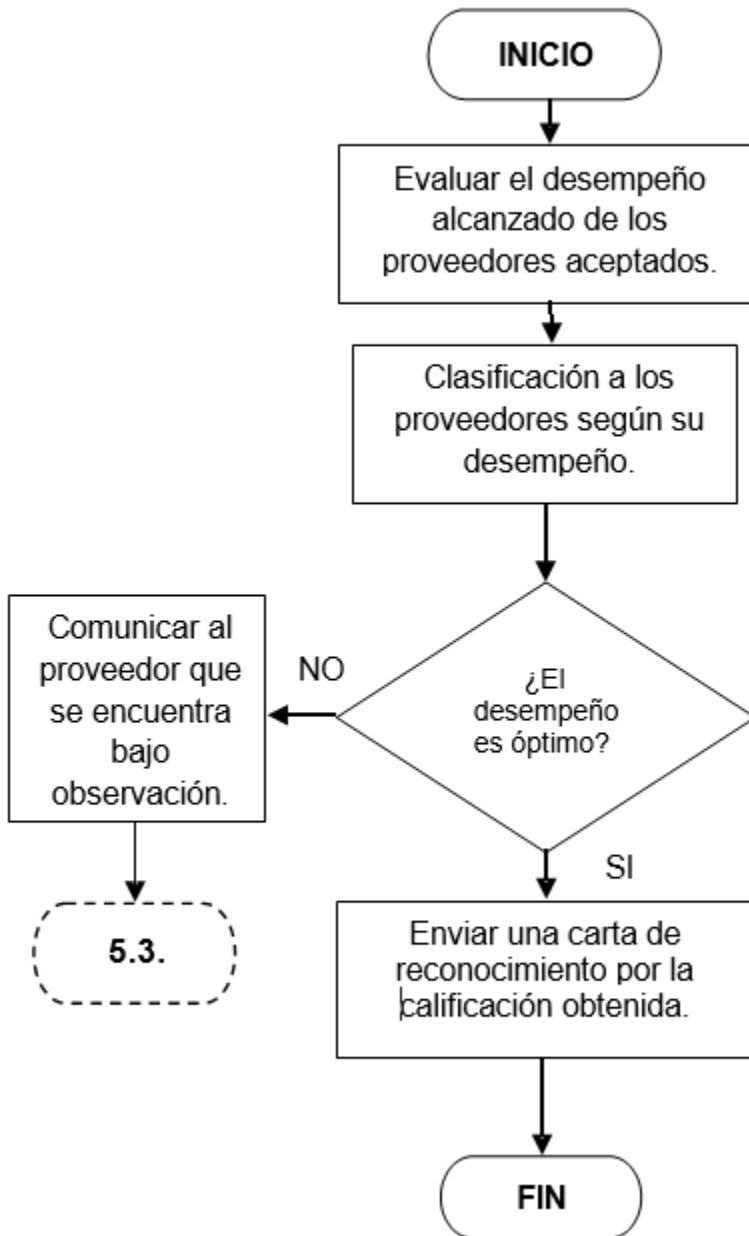
5.1. Almacenamiento en seco




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se realiza la búsqueda de los proveedores empleando la cotización de bienes y servicio	Jefe de adquisiciones -MDT	-----
Se contacta vía telefónica o e-mail con los proveedores para programar una visita por el representante de gerencia de servicios públicos-MDT, a la empresa	Gerencia de servicios público y administrador del comedor municipal	-----
Se procede a evaluar al proveedor para determinar el cumplimiento con los requisitos establecidos en la ficha F-BPM-04.	Jefe de almacén del comedor municipal	R-BPM-10
Considerando el puntaje alcanzado se califica a los proveedores: - Excelente: [33 – 39]. - Bueno: [27 – 32]. - Deficiente: [14 – 26]. - Crítico: [0 – 13]. Seguidamente se aprueba sólo a los proveedores calificados como Excelente y Bueno, los cuales abastecerán de sus productos al establecimiento. Asimismo, se procede con el registro respectivo.	Jefe de almacén	R-BPM-11 R-BPM-12

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-06
	EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES	Fecha	30/09/2019
		Página	3 de 5

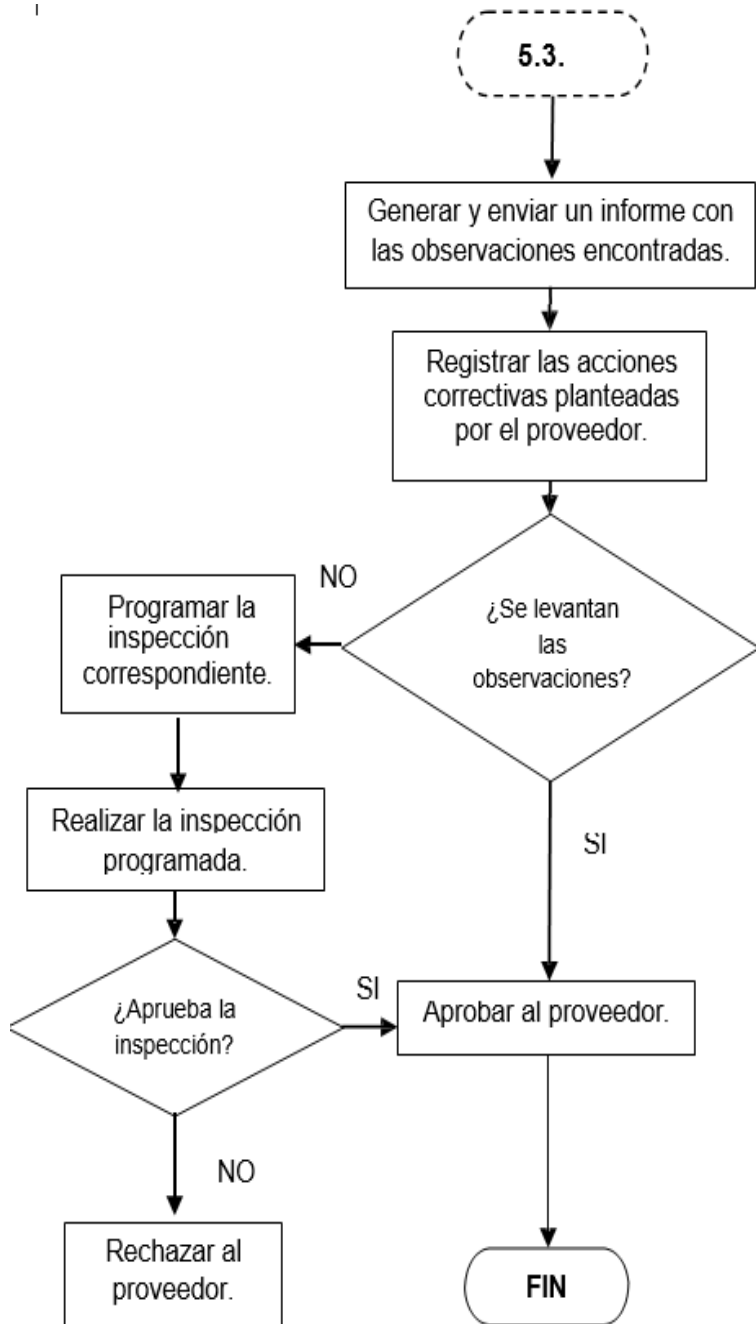
5.2. Seguimiento de Proveedores Aprobados




DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se evalúa a los proveedores según los criterios de la ficha F-BPM-05. Además, se tiene en cuenta las incidencias reportadas en R-BPM-08. Estas actividades se realizan considerando la frecuencia de evaluación de los proveedores.	Jefe De Almacén	R-BPM-13
Según el puntaje alcanzado se califica su desempeño: <ul style="list-style-type: none"> ➤ Muy Bueno: [33 – 39]. ➤ Bueno: [27 – 32]. ➤ Regular: [14 – 26]. ➤ Deficiente: [0 – 13]. 	Jefe De Almacén y control de calidad	R-BPM-13
Los proveedores que alcanzan un desempeño óptimo (calificaciones: Muy bueno y Bueno) se les envía una carta con el reconocimiento pertinente. En caso que el desempeño alcanzado sea regular o deficiente, se comunica a los proveedores respectivos que se encuentran en un periodo de observación.	Jefe de almacén y control de calidad	R-BPM-13

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-06
	EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES	Fecha	30/09/2019
		Página	4 de 5

5.3. Seguimiento de Proveedores Observados



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se genera y envía al proveedor un informe con las observaciones encontradas, en el que se estipula el plazo para el levantamiento de las mismas.	Jefe De Control de calidad	R-BPM-13
Se registran las acciones correctivas que el proveedor implementará en respuesta al informe enviado.	Jefe de control de calidad	R-BPM-13
Una vez culminado el plazo estipulado se verifica el levantamiento de las observaciones. Seguidamente se registra la aprobación. En caso de no levantarse las observaciones en su totalidad, se procede a programar una inspección al proveedor. Se inspecciona a dicho proveedor en la fecha y hora acordada.	Jefe de control de calidad	R-BPM-13
Si se aprueba la inspección realizada, se registra su aprobación.	Jefe de control de calidad	R-BPM-13
En caso de no aprobar la inspección realizada, se deja de trabajar con dicho proveedor. Asimismo, se procede con el registro R-BPM-12.	Jefe de control de calidad	R-BPM-13 R-BPM-12


	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-06
		Fecha	30/09/2019
	EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES	Página	5 de 5

VI. REGISTROS

- R-BPM-10: Evaluación de Nuevos Proveedores.
- R-BPM-11: Proveedores Aprobados.
- R-BPM-12: Proveedores Rechazados.
- R-BPM-13: Seguimiento de Proveedores Aprobados.

VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-BPM-04: Criterios de Evaluación de Nuevos Proveedores.
- F-BPM-05: Criterios de Seguimiento de Proveedores Aprobados.
- R-BPM-08: Incidencias de Proveedores.

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-07
		Fecha	30/09/2019
	ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE LOS CONSUMIDORES DEL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA	Página	1 de 3

I. OBEJETIVO

Establecer las actividades para la atención y solución oportuna y acertada de las quejas y reclamos de los consumidores(clientes).

II. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a toda queja y reclamo reportado por el Consumidor (cliente) del Comedor Municipal de Talavera.

III. FRECUENCIA

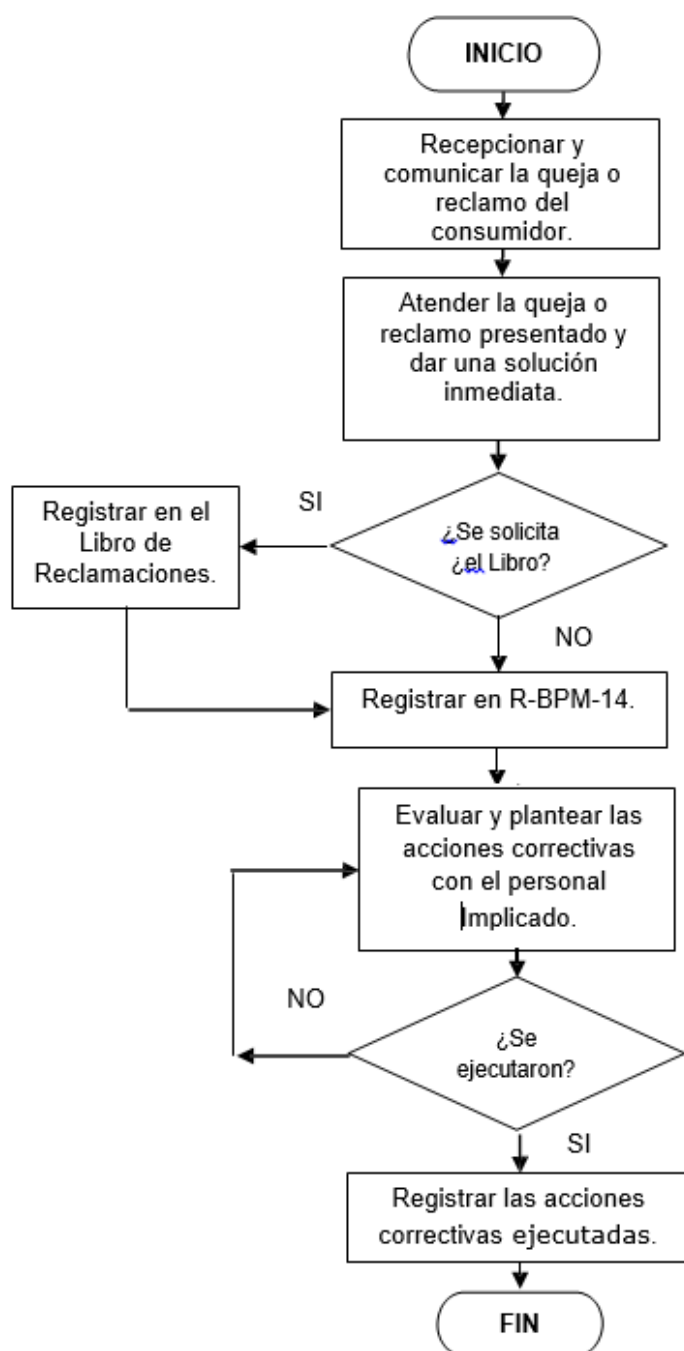
Cada vez que se presente una o varias quejas y reclamos de lunes a viernes en el horario de atención. (12:00 pm hasta 02:00 pm)

IV. DEFINICION


- **Libro de reclamaciones:** Documento físico que provee la empresa; en el cual los clientes podrán registrar quejas o reclamos sobre los productos o servicios ofrecidos en un determinado establecimiento comercial abierto al público.
- **Queja:** Manifestación de una disconformidad que un consumidor expresa, la cual no se encuentra relacionada a los bienes expendidos o suministrados o a los servicios prestados; o, que expresen malestar o descontento del consumidor respecto a la atención al público, sin que tenga por finalidad la obtención de un pronunciamiento por parte de la administración del comedor municipal de Talavera.
- **Reclamo:** Manifestación que un consumidor (cliente) realiza a la administración del Comedor Municipal de Talavera, la cual expresa una disconformidad relacionada a la vulnerabilidad de seguridad alimentaria.

	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-07
		Fecha	30/09/2019
	ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE LOS CONSUMIDORES DEL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA	Página	2 de 3

V. DESCRIPCIÓN



DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
Se recepciona la queja o reclamo del consumidor. Seguidamente se comunica al jefe del comedor y administrador lo sucedido.	Personal del comedor	-----
Se atiende la queja o reclamo presentado y se procede a dar una solución inmediata con el jefe (a) del comedor. En caso el consumidor solicite el Libro de Reclamaciones, se procede a entregárselo	Jefe del comedor y/o administrador	-----
Se registra y completan los datos requeridos en el Libro de Reclamaciones.	consumidor	R-BPM-14 R-BPM-15
En caso de registrarse o no en el Libro de Reclamaciones, se procede a detallar lo sucedido en el R-BPM-14-15.	Jefe del comedor y/o administrador	R-BPM-14 R-BPM-15
Se convoca una reunión con el personal implicado en la queja o reclamo suscitado con la finalidad de evaluar y plantear las acciones correctivas pertinentes. Seguidamente se registran las acciones correctivas propuestas.	Administrador	R-BPM-15
Se ejecutan las acciones correctivas propuestas. De no ejecutar todas las acciones correctivas se convoca nuevamente a una reunión para su evaluación.	Jefe (a) del comedor	-----
Se registra las acciones correctivas	Jefe (a) del comedor	-----

	PROCEDEMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código	P-BPM-07
		Fecha	30/09/2019
	ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE LOS CONSUMIDORES DEL COMEDOR MUNICIPAL DE TALAVERA	Pagina	3 de 3

VI. REGISTROS

- R-BPM-14: Atención de quejas y Reclamos del Consumidor (clientes)

VII. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- No aplica

Anexos 10:
Programa de Higiene y Saneamiento
(PHS)

**PROGRAMA DE HIGIENE Y
SANEAMIENTO
PARA EL COMEDOR MUNICIPAL DE
TALAVERA**



Primera Edición
Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

I.	INTRODUCCIÓN	1
II.	OBJETIVO	2
III.	ALCANCE	2
IV.	POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO GERENCIAL	2
V.	DEFINICIONES	3
VI.	NORMAS Y REGLAMENTOS	6
VII.	COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA	6
7.1.	OBJETIVO Y ALCANCE	6
7.2.	INTEGRANTES	6
7.3.	RESPONSABILIDAD	7
7.4.	REUNIONES DEL COMITÉ	7
VIII.	REQUISITOS	8
8.1.	SERVICIOS	8
8.1.1.	Vestuarios para el personal	8
8.1.2.	Servicios higiénicos para el público y personal	8
8.2.	EQUIPOS Y UTENSILIOS	9
8.3.	PERSONAL	10
8.3.1.	Salud del Personal	10
8.3.2.	Higiene y Hábitos del Personal	11
8.3.3.	Vestimenta	12
8.3.4.	Capacitación Sanitaria	13
8.4.	SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA, EQUIPOS Y UTENSILIOS	13
8.4.1.	Limpieza y desinfección	14
8.4.4.	Almacenamiento de plaguicidas y desinfectantes	15
IX.	DOCUMENTOS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	15
9.1.	PROCEDIMIENTOS	16
9.2.	INSTRUCTIVOS	16

I. INTRODUCCIÓN

El Programa de Higiene y Saneamiento es un conjunto de procedimientos de limpieza y desinfección, aplicados a las instalaciones, ambientes, utensilios, superficies, entre otros, con el propósito de eliminar tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa, u otras materias objetables así como peligros que impliquen riesgo de contaminación para los alimentos; incluye contar con las medidas para un correcto saneamiento básico y para la prevención y control de vectores. Los programas se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación.

La inocuidad alimentaria es un requisito básico de la calidad de servicio de restaurantes y servicios afines. Para proteger la salud de los consumidores según el Decreto Legislativo N° 1062 que aprueba la Ley de Inocuidad de los alimentos

Con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos preparados en el servicio del Comedor Municipal de Talavera se ha elaborado este documento técnico (PHS) de acuerdo a la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines, R.M. N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018), la cual contempla exigencias sanitarias que deben cumplir dichas organizaciones, referidas al plan de higiene y saneamiento (PHS).

El Comedor Municipal de Talavera no es ajeno a los cumplimientos y exigencias, en lo que respecta a la implementación del Plan de Higiene y Saneamiento (PHS) en procedimientos de limpieza y desinfección, aplicados a las instalaciones, ambientes, utensilios, superficies, entre otros, En definitiva, se trata de evitar la contaminación cruzada en los alimentos y generar la malestar de salud a los consumidores.

En el cumplimiento de las normas vigentes y exigencias sanitarias y el compromiso con los consumidores, la municipalidad distrital de Talavera mediante su Gerencia de Servicios Públicos decide adoptar y aplicar en los espacios del Comedor Municipal de Talavera el manual de Plan de Higiene y Saneamiento durante la elaboración de los alimentos.

II. OBJETIVOS

El presente Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) tiene como objetivo establecer en forma detallada los lineamientos esenciales de higiene para la estandarización de las operaciones de limpieza y desinfección, con el fin de asegurar la calidad sanitaria de los alimentos preparados en el Comedor Municipal de Talavera.

III. ALCANCE

El alcance del presente Programa de Higiene y Saneamiento (PHS) contempla a toda la infraestructura, superficies, equipos, utensilios y personal del Comedor Municipal de Talavera. Las áreas involucradas incluyen: almacén general, limpieza, desinfección, depósito de desechos, lavado de menaje y vajillas, cocina, repostería, y salones de comedor.

Los requisitos comprenden: servicios, equipos y utensilios, personal, y saneamiento de infraestructura, equipos y utensilios.

IV. POLITICA DE LA INOCUIDAD Y COMPROMISO DE LA INSTITUCIÓN (MDT)

El Comedor Municipal de Talavera todos los personales se comprometen en brindar el servicio de alimentos en condiciones higiénico-sanitarias para que puedan ser consumidos por los consumidores más vulnerables económicamente del distrito de Talavera sin causarles daño a la salud. Por ello, La Municipalidad Distrital de Talavera mediante su Gerencia Municipal, y Servicios Públicos se comprometen implementar el PHS, y ejecutar toda la acción que sean necesaria para su cumplimiento por el personal que labora en el comedor municipal, con la finalidad de ofrecer alimentos inocuos, aptos para el consumo, y de excelente calidad para la población económicamente más vulnerable que hace el uso del servicio del comedor.

V. DEFINICIONES

- **Agua potable:** Agua cuyo uso y consumo no representa riesgo ni causa efectos nocivos a la salud.
- **Alimento o bebida:** Cualquier sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, incluyendo las bebidas alcohólicas.
- **Bacterias:** Microorganismos vivos que crecen más rápido en presencia de humedad, temperatura entre 5°C a 60°C, en alimentos expuestos a un tiempo mayor de 4 horas a temperatura ambiente, alimentos ricos en proteína, un pH neutro poco ácido o poco alcalino.
- **Contaminación:** Presencia en los alimentos de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas sanitarias vigentes, o que se presuman nocivas para la salud.
- **Contaminación cruzada:** Proceso por el cual los microorganismos son trasladados mediante personas, equipos y materiales, de una zona sucia a una limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.
- **Desinfección:** Reducción del número de microorganismos patógenos a un nivel que no propicie la contaminación de la superficie o alimento, mediante el uso de agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor, ni del trabajador.
- **Desinfectante:** Cualquier agente, por lo regular químicos, capaz de reducir las formas en desarrollo, pero no necesariamente las esporas resistentes de microorganismos patógenos.
- **Desinsectación:** Eliminación de insectos mediante operaciones adecuadas y controladas.
- **Detergente:** Producto tenso activo usado previamente a la desinfección, cuya función es abatir la tensión superficial del agua, ejerciendo una acción

humectante, emulsificante y dispersante, facilitando la eliminación de manchas, residuos, grasa u otras sustancias indeseadas de alguna superficie.

- **Equipos Fijos:** Conjunto de objetos tales como cocinas, equipos de refrigeración y congelación, entre otros que se encuentran sujeto o asegurado de manera que no puede desplazarse o caer.
- **Limpieza:** Conjunto de operaciones que permiten la eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia.
- **Higiene:** Todas las medidas necesarias para asegurar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases, desde la recepción, producción o manufactura, hasta su consumo final con el fin de evitar que se contaminen con agentes externos que puedan hacerlos nocivos o peligroso para la salud.
- **Higiene del personal:** Los hábitos de buena higiene que incluyen limpieza del cuerpo, cabellos y dientes, vestir ropa limpia y lavarse las manos con regularidad, especialmente cuando se manejan comidas y bebidas.
- **Instalaciones:** Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones que se encuentran bajo el control de una misma dirección.
- **Materia Prima:** Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.
- **PEPS:** “Primero en entrar, primero en salir”, sistema de rotación de productos para asegurar su uso según su orden de llegada.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante o servicio afín.
- **Materia Prima:** Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.
- **Menaje:** Conjunto de los utensilios de cocina que se emplean en la preparación de alimentos.

- **Microorganismos patógenos:** Microorganismos capaces de causar alguna enfermedad al ser humano.
- **Procedimiento:** Documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- **Residuos sólidos:** Cualquier material sólido cuya calidad o características no permiten que sean incluidos nuevamente en el proceso en los que se generaron ni en cualquier otro.
- **Plagas:** Crecimiento desmedido y difícil de controlar de una especie animal o vegetal, generalmente nociva para la salud, entre los que se encuentran los insectos, pájaros, roedores capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.
- **Servicios afines:** Servicios que preparan y expenden alimentos, tales como cafeterías, pizzerías, confiterías, pastelerías, salones de té, salones de reposterías, salones de comidas al paso, salones de comidas rápidas, fuentes de soda, bares, etc. También se incluyen los servicios de restaurantes y servicios afines de hoteles, clubes y similares.
- **Saneamiento:** Conjunto de actividades destinadas a promover el control de plagas, manejo de residuos sólidos y líquidos, que mantienen condiciones sanitarias adecuadas para la producción de alimentos.
- **Utensilios:** provisiones que se utilizan en el ámbito culinario para la preparación de los platos, tales como cucharones, sartenes, ollas, entre otros.
- **Vajilla:** Conjunto de platos, gamelas, cubiertos, vasos y demás utensilios para el servicio de la mesa.

VI. NORMAS Y REGLAMENTOS

- Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. (NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA) aprobado mediante Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA (MINSA, 2018).
- Decreto Legislativo N° 1062. Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Codex Alimentarius. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (FAO/OMS, 2003).
- Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA (MINSA, 2008).

VII. COMITÉ DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

7.1. OBJETIVO Y ALCANCE

El objetivo principal del Comité de Inocuidad Alimentaria es garantizar el cumplimiento de las disposiciones sanitarias contenidas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, y Programa de Higiene y Saneamiento.

7.2. INTEGRANTES

El Comité de Inocuidad Alimentaria está conformado por:

- Administrador del Comedor Municipal de Talavera
- Jefe de control de calidad
- Jefe de cocina

- Jefe de limpieza
- Jefe de almacén
- Jefe de mantenimiento

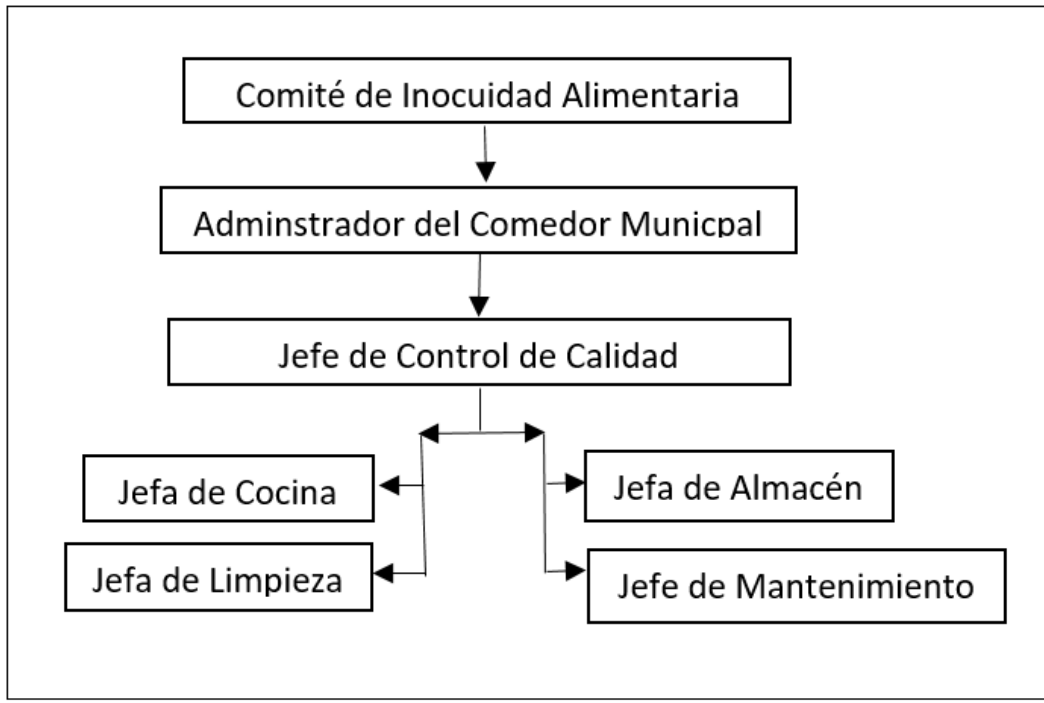


Figura 1: Comité de Inocuidad Alimentaria del Comedor Municipal de Talavera.

7.3. RESPONSABILIDAD

La responsabilidad de los integrantes del Comité de Inocuidad Alimentaria es el desarrollo, implementación y mantenimiento del cumplimiento del manual y garantizar la inocuidad que incluye los Programas Pre-Requisitos. Es responsable de monitorear el estado de implementación de los diferentes procedimientos, también sugiere cambios, mejoras y/o propone nuevos procedimientos, es decir se responsabilizan de toda la dinámica del Sistema de Inocuidad en el Comedor Municipal de Talavera.

7.4. REUNIONES DEL COMITÉ

El Comité de Inocuidad Alimentaria se reúne mínimamente una vez al mes en forma completa o parcial dependiendo de los temas a resolver. Las reuniones son

presididas por el administrador y/o el jefe de control de calidad, y tiene como principales objetivos:

- Discutir los resultados de las inspecciones semanales de realizan el jefe de control de calidad conjuntamente con el administrador a cada área.
- Establecer medidas correctivas para los puntos desfavorables observados durante las inspecciones.
- Proponer medidas preventivas de acuerdo a las observaciones discutidas en la reunión.

VIII. REQUISITOS

8.1. SERVICIOS

8.1.1. Vestuarios para el Personal

El Comedor Municipal de Talavera facilita al personal espacios para el cambio de vestimenta, los cuales se ubican en el interior del ambiente destinado para los servicios higiénicos. Dichos ambientes se encuentran iluminados, ventilados y en buen estado de conservación e higiene. La ropa de trabajo no entra en contacto con la ropa de uso personal ya que se dispone de bancas y colgadores en los vestidores, además se cuenta con colgadores y una zapatera en el mismo ambiente.

8.1.2. Servicios Higiénicos Para el Personal y el Público

El establecimiento dispone de servicios higiénicos para el uso del personal, los cuales se encuentran fuera del área de manipulación y comedor de los alimentos y sin acceso directo a las áreas de preparación ni al almacén. Los servicios higiénicos tienen buena iluminación, ventilación y están diseñados de manera que se garantiza la eliminación higiénica de las aguas residuales con la finalidad de evitar el riesgo de contaminación de los alimentos.

En cada servicio higiénico para el personal y el público se dispone de un

recipiente de jabón líquido anti bacteria, un dispensador con papel toalla para secarse las manos y de un recipiente para su eliminación.

Los servicios higiénicos para el personal masculino presentan 2 inodoros, 1 lavatorios, y 2 urinarios. Mientras que los servicios higiénicos para el personal femenino presentan 2 inodoros, y 1 lavatorios.

Los servicios higiénicos se encuentran operativos y se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Los inodoros, lavatorios y urinarios son de material de fácil limpieza y desinfección.

El lavado y desinfección de los servicios higiénicos para el personal se realiza después de terminar la labor siguiendo el procedimiento P-PHS-01: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos.

8.2. EQUIPOS Y UTENSILIOS.

8.2.1. Lavado y Desinfección

Los equipos fijos como las cocinas, equipos de refrigeración y congelación, campanas extractoras, entre otros, presentan espacios suficientes a su alrededor, de modo que no obstaculiza las tareas de limpieza y desinfección. Estos equipos se lavan y desinfectan al final de la jornada y de ser posible desarmando las partes removibles tal como se describe en el procedimiento P-PHS-02: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos.

Para el lavado y desinfección de vajilla, como los cubiertos, gamelas, platos y vasos, se sigue el procedimiento P-PHS-03: Limpieza y Desinfección de Vajilla; teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Se retira primero los residuos de comidas.

- Se enjuaga con agua potable corriente.
- Se utiliza detergentes aprobados por el Ministerio de Salud.
- Se desinfecta por inmersión en agua a 80 °C por 3 minutos.
- Al finalizar el lavado, el personal emplea secadores de tela, que son de uso exclusivo. Dichos secadores se mantienen limpios, en buen estado de conservación y en número suficiente de acuerdo a la demanda del servicio.
- Todo menaje de cocina, así como las tablas de picar, ollas, sartenes, fuentes, cucharones, y otros que se emplean en la preparación de alimentos, se limpian, se lavan y desinfectan después de dar cada uso; de acuerdo con el procedimiento P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Menaje y Utensilios de Procesamiento.

8.3. PERSONAL

8.3.1. Salud del personal

En el Comedor Municipal de Talavera se lleva un control de la salud del personal que labora en ella para resguardar la inocuidad de los alimentos y evitar la contaminación cruzada, para ello según el presente manual se considera el procedimiento P-PHS-05: Control de la Salud del Personal.

Todo el personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera que está en permanente contacto de manipulación de alimentos, o que tiene acceso a la sala de preparación, no presenta ninguna enfermedad contagiosa ni posee síntomas de ellas.

Si un personal padece o presente síntomas de alguna enfermedad o mal que eventualmente puede transmitirse por medio de los alimentos, procede a informar

inmediatamente al jefe de cocina y administrador sobre la enfermedad o los síntomas que presenta. Los síntomas a tomar en cuenta comprenden: diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, etc.) y supuración de los oídos, los ojos o la nariz. Tales incidencias se anotan en el registro R-PHS-08: Control de la Salud del Personal.

El jefe de cocina no permite que aquellos que presentan cortes, heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas o llagas, continúen con sus actividades manipulando alimentos, hasta que se verifique que la zona afectada presenta mejoría y se encuentre protegida con vendajes impermeables apropiados que eviten la posible contaminación con los alimentos.

El jefe de la cocina es responsable del control médico periódico del personal que labora en el establecimiento, mediante el seguimiento de la vigencia de los carnets de sanidad del personal, para lo cual lleva un registro R-PHS-06: Control del Carnet de Sanidad.

8.3.2. Higiene y Hábitos del Personal

Todo el personal que labora en el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera mantiene una higiene adecuado. Aquellos que son responsables de la manipulación directa de los alimentos presentan las uñas recortadas, limpias y sin esmalte. La higiene del personal se controla de acuerdo el procedimiento P-PHS-06: Control de la Higiene del Personal.

Todo el personal mantiene un lavado de manos exhaustivo mediante un correcto lavado de manos siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos. El lavado de manos se realiza teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Antes de iniciar la manipulación de alimentos.
- Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos.
- Después manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados.

- Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc.
- Luego de toser o estornudar.
- Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo.
- Inmediatamente después de usar el teléfono.
- Después de manipular implementos de limpieza y recipientes de residuos.
- Luego de eliminar desperdicios.
- Luego de limpiar mesas del comedor.
- Inmediatamente después de tocar dinero, etc.
- Y cada vez que sea necesario.

El personal que está en constante manipulación de alimentos practica hábitos de higiene estrictos durante la preparación y servido de los alimentos, tales como evitar comer, fumar, escupir, entre otros. Asimismo, evitan arreglarse el cabello, meterse los dedos a la boca y orejas, hurgarse las narices, rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, secarse el sudor con las manos, limpiarse las manos con trapos sucios, entre otros.

En las zonas donde se manipulan alimentos, el personal no lleva puesto objetos personales como joyas, relojes, broches u otros; ya que representan una amenaza para la inocuidad y la aptitud de los alimentos.

8.3.3. Vestimenta el Personal.

En el comedor municipal de Talavera el personal debe hacer el uso de un atuendo específico para el trabajo que desempeña, tal como es el caso de los manipuladores de alimentos de las áreas de preparación que usan ropa protectora de color marrón claro, llevan completamente cubierto el cabello con una malla protectora y tienen calzados impermeables. Así mismo después de terminar el servicio preparado y servido de alimentos, las mismas trabajadoras asumen el papel de operarios de limpieza y desinfección del establecimiento para tal fin cuenta con una indumentaria diferente de color plomo, delantal y botas impermeables color blanco. Las indumentarias son de uso exclusivo, se encuentran limpias y se mantienen en buen estado de conservación.

8.3.4. Capacitación Sanitaria

Todo el personal que labora y está en la manipulación de los alimentos recibe capacitación sanitaria con una frecuencia trimestral gestionada por el Administrador y Gerencia de Servicios Públicos de la Municipalidad Distrital Talavera. Las capacitaciones se desarrollan bajo el procedimiento P-PHS-07: Capacitación del Personal. Para ello, el administrador del comedor elabora un programa PRO-PHS-02: Capacitación del Personal que incluye los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación de, entre otros; garantizando una instrucción adecuada a fin de que el personal adopten las precauciones necesarias para evitar la contaminación. Se lleva un control de la asistencia del personal a las capacitaciones mediante el registro R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal.

8.4. SANEAMIENTO DE INFRAESTRUCTURA, EQUIPOS Y UTENSILIOS

Se limpia minuciosamente el piso de toda la infraestructura, las paredes y las estructuras auxiliares de las áreas de manipulación de alimentos inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea conveniente, para asegurar una higienización profunda de acuerdo al procedimiento P- PHS-08: Limpieza y Desinfección de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos.

El establecimiento cuenta con recipientes de colores para identificar el tipo de residuo sólido a desechar, tanto para la recolección como para la disposición de los mismos, como se señala en el Cuadro 1. Cabe mencionar que las áreas de preparación de alimentos sólo presentan tachos marrones y negros para desechos orgánicos y residuos generales, respectivamente.

8.4.1. Limpieza y Desinfección

Para la ejecución de los procedimientos de limpieza y desinfección se emplean

diferentes detergentes y desinfectantes, los cuales son apropiados para el tipo de limpieza y/o desinfección requerida. La preparación de las concentraciones de estos productos químicos se encuentran indicados en el instructivo I-PHS-02: Preparación y Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección. Por otra parte, se consideran las precauciones necesarias para evitar que después de la aplicación de los detergentes y desinfectantes, se deje cualquier tipo de residuo que contaminen los alimentos.

El jefe de limpieza verifica el cumplimiento de las actividades de limpieza y desinfección mediante inspecciones diarias, a fin de garantizar que se mantengan las condiciones adecuadas para una elaboración segura de los alimentos.

8.4.2. Prácticas de limpieza y desinfección

Las superficies de las áreas de trabajo, equipos y utensilios se limpian y desinfectan a diario, sin embargo, en algunos casos se sigue una frecuencia para la limpieza minuciosa. Asimismo, se verifica la eficacia de los procedimientos de saneamiento mediante evaluaciones microbiológicas trimestrales, analizando la carga microbiana del entorno y de las superficies que entran en contacto con los alimentos.

8.4.3. Plagas y Animales

Con el fin de impedir el ingreso de roedores e insectos al ambiente de la cocina y comedor, el establecimiento del Comedor Municipal de Talavera dispone de tapas metálicas y trampas en los sumideros. Mallas en la ventana de la cocina.

Las actividades de desratización y desinsectación se realizan siguiendo el Procedimiento P-PHS-10: Control de Plagas, en donde se especifica la contratación de los servicios de una empresa especializada por la municipalidad distrital de Talavera, cuyo personal capacitado examina las instalaciones y las zonas circundantes mensualmente, con el fin de detectar posibles infestaciones y controlar las plagas existentes. Además, el jefe de cocina y administrador lleva el registro R-PHS-20: Control de Indicio y Presencia de Plagas.

En el Comedor Municipal de Talavera se prohíbe el ingreso de cualquier animal doméstico y/o silvestre a cualquier área del establecimiento.

8.4.4. Almacenamiento de Plaguicida y Desinfectantes

Los plaguicidas y desinfectantes se encuentran en contenedores claramente identificados en el almacén de artículos de limpieza y desinfección. Las plaguicidas, desinfectantes y otras sustancias tóxicas se encuentran etiquetados con un rótulo en el que informa su toxicidad, modo de empleo y medidas a seguir en el caso de intoxicaciones.

Estos compuestos químicos son distribuidos y manipulados por un personal capacitado a fin de evitar el riesgo de contaminación de los alimentos ya que representan un riesgo para la salud.

IX. DOCUMENTOS DEL MANUAL DE PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS)

El Comedor Municipal de Talavera cuenta con el presente manual de PHS, aprobado mediante la resolución de Alcaldía **N° 327-2019-MDT/DA**, los cuales sirven para garantizar la seguridad alimentaria y es controlado y verificado su cumplimiento por el jefe de Cocina y Administrador del Comedor Municipal de Talavera, quien es el responsable de la planeación, control, vigilancia y verificación del presente manual.

9.1. PROCEDIMIENTOS

- P-PHS-01: Limpieza y Desinfección de los Servicios Higiénicos
- P-PHS-02: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos.
- P-PHS-03: Limpieza y Desinfección de los Vajillas.
- P-PHS-04: Limpieza y Desinfección de Menaje y Utensilios de procesamiento.
- P-PHS-05: Control de la Salud del Personal.
- P-PHS-06: Control de la Higiene del Personal
- P-PHS-07: Capacitación del Personal
- P-PHS-08: Limpieza y Desinfección de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos
- P-PHS-09: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósitos de Desechos
- P-PHS-10: Control de Plagas

9.2. INSTRUCTIVOS

- I-PHS-01: Higienización de Manos
- I-PHS-02: Preparación y Desinfección de Productos de Limpieza y Desinfección

9.3. PROGRAMAS

- PRO-PHS-01: Limpieza y Desinfección de Equipos Fijos
- PRO-PHS-02: Capacitación del Personal
- PRO-PHS-02: Control de Plagas

9.4. REGISTROS

- R-PHS-01-02: Control DE L&D de los Servicios Higiénicos para el Personal y Clientes.
- R-PHS-03: Control DE L&D de los Equipos Fijos.
- R-PHS-04: Control DE L&D de Vajillas.
- R-PHS-05: Control DE L&D de Menaje y Utensilios de Procesamiento.

- R-PHS-06: Control de Carnet de Sanidad
- R-PHS-07: Chequeo Integral de Salud del Personal
- R-PHS-08: Control de Salud del Personal
- R-PHS-09: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo
- R-PHS-10: Control del Higiene del Personal
- R-PHS-11: Inducción al Personal
- R-PHS-12: Adiestramiento al Personal
- R-PHS-13: Necesidades de Capacitación
- R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal
- R-PHS-15: Control Diario de L&D de las Áreas y Superficies de Manipulación de Alimentos
- R-PHS-16: Control de artículos de limpieza
- R-PHS-17: Control de L&D de Tachos y Contenedores
- R-PHS-18: Control de L&D de Depósito de Desechos
- R-PHS-19: Control de Plagas
- R-PHS-20: Control de Indicio de Plagas

9.5. FICHAS

- F-PHS-01: Identificación de Artículos de Limpieza y Desinfección

FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO



Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

	FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	F-PHS-01
	IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha	30/09/2019
		Página	1 de 4

IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

ESPONJAS



PAÑOS ADSORBENTES



	FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	F-PHS-01
	IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha	30/09/2019
		Página	2 de 4

JALADORES DE AGUA



ESCOBILLÓN DE AGUA




	FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	F-PHS-01
	IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha	30/09/2019
		Página	3 de 4

ROCIADORES



BALDES



	FICHAS DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	F-PHS-01
		Fecha	30/09/2019
	IDENTIFICACIÓN DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Página	4 de 4

RECOGEDOR DE MANO



ESCOBAS




REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO



Primera Edición
Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-01
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L&D DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA EL PERSONAL	Página	1 de 21


Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Personal de Limpieza
-------------	----------------------

SS.HH PERSONAL	→	HOMBRE		MUJER	
----------------	---	--------	--	-------	--

FECHA	TURNO (1)	INODORO (1)	URINARIO (1)	LAVATORIO (1)	ESPEJOS (1)	TACHOS (1)	PISO (1)	DISPENSADORE S (externo) (1)	DISPENSADORE S (interno) (3)	DUCHA (2)	PUERTA (2)	PARED (2)	TECHO (2) (2)	VESTUARIO (3)	CASILLERO (3)	EJECUTOR	OBS	V°B° JEFE DE LIMPIEZA
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	
	M																	
	T																	

LEYENDA: M= turno mañana; T= turno tarde; (1)=limpieza y desinfección diaria; (2)=limpieza y desinfección semanal;(1)=limpieza y desinfección quincenal; (OBS)= observación.

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L%D DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS PARA LOS CONSUMIDORES	Página	2 de 21


Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Personal de Limpieza
-------------	----------------------

SS.HH PERSONAL	→	HOMBRE		MUJER	
----------------	---	--------	--	-------	--

FECHA	TURNO (1)	INODORO (1)	URINARIO (1)	LAVATORIO (1)	ESPEJOS (1)	TACHOS (1)	PISO (1)	DISPENSADORE S (externo) (1)	DISPENSADORE S (interno) (3)	PUERTA (2)	PARED (2)	TECHO (2)	EJECUTOR	OBS	V°B° JEFE DE LIMPIEZA
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														
	M														
	T														

LEYENDA: M= turno mañana; T= turno tarde; (1)=limpieza y desinfección diaria; (2)=limpieza y desinfección semanal;(1)=limpieza y desinfección quincenal; (OBS)= observación.

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-03
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L&D DE EQUIPOS FIJOS- COCINA Y ALMACÉN	Página	3 de 21


Marcar con chek “✓” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Personal de Limpieza
-------------	----------------------

ÁREA: COCINA Y Almacén

FECHA	TURNO (1)	COCINA (1)	CÁMARA DE REFRIGERACION (2)	BALANZA DE MEZA (3)	MESTA DE TRABAJO (1)	LICUADORA INDUSTRIAL (1)	OLLAS INDUSTRIALES (1)	GAMELAS (1)	EJECUTOR	OBS	VºBº JEFE DE LIMPIEZA
	M										
	T										
	M										
	T										
	M										
	T										

LEYENDA: M= turno mañana; T= turno tarde; (1)=limpieza y desinfección diaria; (2)=limpieza y desinfección semanal;(1)=limpieza y desinfección quincenal; (OBS)= observación.


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-04
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L%D DE VAJILLAS	Página	4 de 21

Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Limpieza
-------------	------------------

Área	VAJILLA	TURNO	LUNES				MARTES				MIÉRCOLES				JUEVES				VIERNES			
			1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM
			C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC
COCINA	gamelas	M																				
		T																				
	platos	M																				
		T																				
	cubiertos	M																				
		T																				
	vasos	M																				
		T																				
	tazas	M																				
		T																				

LEYENDA: (1)L&D=Limpieza y Desinfección; (2)PUL= Pulido; (3)SEC=Secado; (4)ALM=Almacenado; C=Conforme; y NC= No Conforme.


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-05
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L&D DE MENAJE Y UTENSILIOS DE PROCESAMIENTO	Página	5 de 21

Marcar con chek “✓” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

AREA _____

RESPONSABLE		Jefe de Limpieza																			
VAJILLA	LUNES ---/---				MARTES--/---				MIERCOLES--/---				JUEVES --/---				VIERNES --/---				
	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	1 L&D	2 PUL	3 SEC	4 ALM	
	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC
OLLAS																					
SARTENS																					
CACEROLAS																					
TAZONES																					
CUCHARONES																					
ESPATULAS																					
CUCHILLOS																					
COLADORES																					
ESPUMADERAS																					
TABLAS DE PICAR																					
V°B JL																					


LEYENDA: (1)L&D=Limpieza y Desinfección; (2)PUL= Pulido; (3)SEC=Secado; (4)ALM=Almacenado; C=Conforme; NC= No Conforme; Y JL= Jefe de Limpieza

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-06
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE CARNET DEL PERSONAL	Página	6 de 21

Marcar con chek “✓” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------


FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ÁREA	CARNET DE SANIDAD		MUNICIPIO	OBSERVACIÓN	VºBº JEFE DE CONTROL DE CALIDAD
			Fecha de emisión	Fecha de caducidad			

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-07
		Fecha	30/09/2019
	CHEQUEO INTEGRAL DE SALUD DEL PERSONAL	Página	7 de 21

Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ÁREA	ANALISIS			DIAGNOSTICO	OBSERVACION	V°B° JEFE DE CONTROL DE CALIDAD
			ESPUTO	ORINA	HECES			


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-08
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL	Página	8 de 21

Marcar con chek “✓” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ENFERMEDAD	CLASIFICACION			MEDIDAS TOMADAS	VERIFICACION DE LA MEJORIA	V°B° JEFE DE CONTROL DE CALIDAD	
			C	R	NC			Apto	No Apto

Leyenda: C= Contagioso; R= Riesgoso; y NC= No Contagioso.


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-09
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE ACCIDENTES E INCIDENTES DE TRABAJO	Página	9 de 21

Marcar con chek “✓” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	LESIÓN/ ACCIDENTES/ INCIDENTES	TIPO		ANÁLISIS DE CAUSA	ACCIONES CORRECTI VAS	IMPLEMEN TACIÓN DE LAS ACCIONES CORRECTI VAS	VERIFICACIÓN	V°B° JEFE DE CONTROL DE CALIDAD	
			R	NR					Apto	No Apto

Leyenda: R= Riesgoso; y NC= No Contagioso.


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-10
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Página	10 de 21

Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

FECHA	APELLIDOS Y NOMBRES	ÁREA	ASEO PERSONAL					INDUMENTARIA DE TRABAJO			OBSERVACIONES	V°B° JEFE DE LIMPIEZA
			Uñas limpias, cortas y sin esmalte	Cabello limpio, peinado, corto/amarrado	Sin Maquillaje	Sin barba (afectado)	Rostro libre de granos y cortes	Uniforme limpio y completo	Buen uso del uniforme	Sin accesorios (aretes, anillos, relojes, cadena)		


LEYENDA:

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-11
		Fecha	30/09/2019
	INDUCCIÓN AL PERSONAL	Página	11 de 21

Marcar con chek “✓” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	Jefe de Control de Calidad
-------------	----------------------------

FECHA	APELLIDOS Y NOMBRES	ÁREA	ENCARGADO DE LA INDUCCIÓN	INDUCCIÓN			EVALUACIÓN	OBSERVACIONES	VºBº JEFE DE LIMPIEZA
				Recorrido a las distintas áreas	Charla de funciones y responsabilidad	Explicaciones de los procedimientos a cumplir			

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-12
		Fecha	30/09/2019
	ADiestRAMIENTO AL PERSONAL	Página	12 de 21

FECHA	-----/-----/-----		
HORA DE INICIO		HORA TERMIN	


TEMA (S)	
ESPOSITOR (ES)	

DIRIGIDO A	
SOLICITADO POR	


Nº	NOMBRE DEL TRABAJADOR	CARGO	APRECIACION / COMENTARIOS	FIRMA
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

VºBº
JEFE DE AREA

VºBº
JEFE DE CONTROL DE CALIDAD

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-13
		Fecha	30/09/2019
	NECESIDAD DE CAPACITACIÓN	Página	13 de 21

FECHA	NOMBRE DEL TRABAJADOR	ÁREA	CARGO	CURSO/TEMA PROPUESTO	OBSERVACIÓN	FECHA PROPUESTA

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-14
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE CAPACITACION DEL PERSONAL	Página	14 d e21

FECHA	-----/-----/-----		
HORA DE INICIO		HORA TERMINO	


TEMA (S)	
ESPOSITOR (ES)	

DIRIGIDO A	
------------	--

Nº	NOMBRE DEL TRABAJADOR	CARGO	APRECIACION / COMENTARIOS	FIRMA	NOTA DE EVALUACION
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					

VºBº
JEFE DE AREA

VºBº
JEFE DE CONTROL DE CALIDAD


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-15
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL SEMANAL DE L&D DE LAS AREAS Y SUPERFICIES DE MAIPUALCION Y SERVIDO DE ALIMENTOS	Página	15 de 21

Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	PERSONAL DE LIMPIEZA
--------------------	----------------------

	N°	COCINA					COMEDOR				Observación/ (ejecutor)	V°B° JEFE DE LIMPIEZA
		LUMINARIA	ESTANTE	CAMPANA	TECHO	PUERTA	LUMINARIA	MUEBLES	TECHO	PUERTA		
SEMANA 1 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											
SEMANA 2 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											
SEMANA 3 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											
SEMANA 4 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											

Leyenda: 1= lunes; 2= martes; 3=miércoles; 4=jueves; 5=viernes


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-15
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL SEMANAL DE L&D DE LAS AREAS Y SUPERFICIES DE MAIPUALCION Y SERVIDO DE ALIMENTOS	Página	16 d e21

Marcar con chek “√” las actividades que se realizan, en los siguientes ítems.

RESPONSABLE	PERSONAL DE LIMPIEZA
--------------------	----------------------

	Nº	ALMACÉN					VESTUARIOS/SS.HH				Observación/ (ejecutor)	VºBº JEFE DE LIMPIEZA
		LUMINARIA	ESTANTE	CAMPANA	TECHO	PUERTA	LUMINARIA	MUEBLES	TECHO	PUERTA		
SEMANA 1 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											
SEMANA 2 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											
SEMANA 3 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											
SEMANA 4 Del ----al-----	1											
	2											
	3											
	4											
	5											

Leyenda: 1= lunes; 2= martes; 3=miércoles; 4=jueves; 5=viernes

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-16
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L&D DE ARTÍCULOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Página	17 de 21


Completar los siguientes ítems que se inspeccionan

RESPONSABLE JEFE DE LIMPIEZA

AREA

MENAJE UTENSILIOS	LUNES			MARTES			MIÉRCOLES			JUEVES			VIERNES		
	---/-----			----/-----			---/-----			----/-----			---/-----		
	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A	1L	2D	3A
	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC	C/NC
escobas															
escobas de mano															
escobillones															
Recogedores/ Recogedores de mano															
Jalador de agua/ trapeadores/ esponjas/ rociadores															
Paños /secadores															
Baldes/jarras plásticas															


Leyenda: 1L=Limpio; 2D=Desinfectado; 3ª= Almacenamiento; C= Conforme, y NC= No Conforme.

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-17
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L&D DE TACHOS Y CONTENEDORES	Página	18 de 21

Completar los siguientes ítems que se inspeccionan

RESPONSABLE	JEFE DE LIMPIEZA
--------------------	------------------

FECHA	CODIGO DEL TACHO	ÁREA-UBICACIONES EXACTA	COLOR	LIMPIO (C/NC)	DESINFECTADO (C/NC)	CON BOLSA (C/NC)	OBS	VºBº JEFE DE LIMPIEZA


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-18
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE L&D DE TACHOS Y CONTENEDORES	Página	19 de 21

Completar los siguientes ítems que se inspeccionan

RESPONSABLE	JEFE DE LIMPIEZA
--------------------	------------------

FECHA	HORA	DEPOSITO DE DESECHOS					OBS	VºBº JEFE DE LIMPIEZA
		LIMPIO		DESINFECTADO		AMBIENTE ORDENADO		
		PISO	PARED	PISO	PARED			

Leyenda:


	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-19
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	20 de 21

Completar los siguientes ítems que se inspeccionan

RESPONSABLE	JEFE DE LIMPIEZA
--------------------	------------------

FECHA	HORA	AREA/ZONA	ACTIVIDAD (PRODUCTO QUIMICO, DOSIS				CÓDIGO DE CERTIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
			FUMIGACIÓN	REPASE	DES RATIZACION	APLICACIÓN DEL GEL		

Leyenda:

	REGISTRO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	R-PHS-20
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE INDICIOS DE PLAGAS	Página	21 de 21

Completar los siguientes ítems que se inspeccionan

RESPONSABLE	JEFE DE LIMPIEZA
--------------------	------------------

FECHA	AREA/ZONA	EVIDENCIA DE PLAGAS						NIVEL DE INCIDENCIA			OBSERVACIÓN	ACCION PREVENTIVA /CORECTIVA	RESPONSABLE
		INSECTOS		ROEDORES		AVES		1	2	3			
		P	A	P	A	P	A						

Leyenda: P= Presencia; A=Ausencia; 1=Bajo; 2= Medio, y 3= Alto.

PROGRAMA DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO




Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera


Talavera – Perú

2019

	PROGRAMA DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	PRO-PHS-02
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN AL PERSONAL	Página	2 de 3

PROGRAMA DE CAPACITACIÓN AL PERSONAL

ASPECTOS DE CAPACITACIÓN	FRECUENCIA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
BUENA PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Trimestral												
ENFERMEDADES TRASMITIDAS POR EL ALIMENTOS (ETA)	Trimestral												
BUENA PRÁCTICAS DE PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS)	Trimestral												

	PROGRAMA DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	PRO-PHS-03
		Fecha	30/09/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	3 de 3

PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS

Servicio	FRECUENCIA	HORARIO	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
Fumigación y repase	Trimestral													
Desratización	Mensual													

Coordinación	Gerencia de servicios públicos
	Administrador del comedor

INSTRUCTIVO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO



Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera


Talavera – Perú

2019




HIGIENIZACIÓN DE MANOS



	INSTRUCTIVO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	I-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Página	2 de 3

PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

producto	TIPOS	DOSIFICACIÓN	FORMA DE PREPARACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	DESCRIPCIÓN Y USOS	OBSERVACIÓN
SOLUCIONES DE LIMPIEZA	Solución de limpieza	1% detergente + 0.25% sal soda	200g de detergente más 50g de sal de soda en 20l. de agua	10 minutos	Limpieza general, de grasa y suciedad	-----
	Solución de detergentes alcalino	1%	200g de detergente en 20l. de agua	10 minutos	Limpieza general, de grasa y suciedad	-----
		1.5%	300g de detergente en 20l. de agua			
		0.15%	1.5 ml de detergente en 1 l. de agua			
Solución de detergentes neutro	0.4%	40 ml de detergente en 10 l. de agua	10 minutos	Limpiador de uso general para superficies grasosas en equipo abierto y desmontables	-----	

	INSTRUCTIVO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	I-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Página	3 de 3

PREPARACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

PRODUCTO	TIPOS	DOSIFICACIÓN	FORMA DE PREPARACIÓN	TIEMPO DE CONTACTO	DESCRIPCIÓN Y USOS	OBSERVACIÓN
SOLUCIONES DE LIMPIEZA	Solución de desengrasante	30%	300g ml de desengrasante en 1L	5 minutos	Removedor de grasas de superficies	-----
		50%	500g ml de desengrasante en 1L			
	Solución de secante	0.05%	0.5 ml de secante en 1L de agua	3 minutos	Para secar la superficie	-----
SOLUCIÓN DESINFECTANTE	Hipoclorito de sodio	200 ppm	40 ml de NaCL al 5.25% en 1L de agua	10 minutos	Efecto rápido sobre gran variedad de microorganismos	
		400ppm	80 ml de NaCL al 5.25% en 1L de agua			
	Solución de vinagre	5%	100 ml de vinagre en 2 L de agua	10 minutos	Pulidor de vajilla	-----

PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO




Primera Edición

Comedor Municipal de Talavera

Talavera – Perú

2019

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-01
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS	Página	1 de 5

1. OBJETIVO

Asegurar y mantener las óptimas condiciones higiénicas y sanitarias en los servicios higiénicos del comedor municipal de Talavera

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todos los servicios higiénicos que se encuentra en el comedor municipal de talavera, para espacios como: almacén, preparado de alimentos, cocina, lavadero, servido, y espacios destinado para comedor de los consumidores.

3. RESPONSABLE

- Personal de limpieza de SS. HH: ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos del Comedor Municipal de Talavera.
- **Jefe de limpieza:** supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DEFINICIÓN


- **Dispensadores:** contenedor de desinfectantes / jabón y otros, en estado gel, o sólido.
- **Vestidores:** espacio destinado para el cambio de vestimenta personal.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-01
		Fecha	30/09/2019
	Limpieza y desinfección de los servicio higiénicos	Página	2 de 5


5. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.


ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Inodoros y urinarios	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de limpieza Cepillo Jarra plástica de 1 L España abrasiva Paño Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Rociar la solución de limpieza por la parte interna de la taza y restregar con cepillo. Enjuagar con agua empleando una jarra. Humedecer una esponja abrasiva con la solución de limpieza y limpiar la parte externa de la taza. Enjuagar con agua empleando una jarra. Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	Diaria
Lavatorios	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de limpieza España abrasiva Jarra plástica de 0.5 L Paño Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Rociar la solución de limpieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva. Enjuagar con agua empleando una jarra. Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	Diaria
Espejos	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de limpieza Paños Rociador con solución limpiavidrios 	<ul style="list-style-type: none"> Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie del espejo para retirar las manchas. Enjuagar con agua empleando el mismo paño. Secar con un paño. Humedecer otro paño húmedo con la solución limpiavidrios y pasarlo por la superficie hasta lograr el brillo 	Semanal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-01
		Fecha	30/09/2019
	Limpieza y desinfección de los servicio higiénicos	Página	3 de 5

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Dispensadores de jabón, papel toalla y papel higiénico	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador con solución de limpieza • Paño • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. • Enjuagar con agua empleando el mismo paño. • Humedecer el paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. 	<p>Superficie externa: Diaria</p> <p>Superficie interna: Quincenal</p>
Piso	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba • Recogedor • Balde de 10 L • Solución de limpieza • Trapeador • Jalador de agua • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y otros residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor. • Baldear y restregar con la solución de limpieza utilizando la escoba. • Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua. • Aplicar la solución desinfectante con un trapeador y dejar actuar por 10 minutos. 	Diaria
Paredes	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador con solución de limpieza • Paños • Rociador con solución limpiavidrios 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. • Enjuagar con agua empleando el mismo paño. • Humedecer el paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. 	Semanal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-01
		Fecha	30/09/2019
	Limpieza y desinfección de los servicio higiénicos	Página	4 de 5

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Techos	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba • Paño grande • Recogedor 	<ul style="list-style-type: none"> • Emplear una escoba cubierta con un paño seco para retirar el polvo acumulado. • Barrer el polvo acumulado en el piso y colocarlo en el tacho usando el recogedor. 	Mensual
Puertas, bancas, mesas, colgadores, y casilleros	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador con solución de limpieza • Paño 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño. 	Quincenal
Tachos de desechos	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador con solución de limpieza • Guantes de limpieza 	<ul style="list-style-type: none"> • Recoger la basura, limpiar y desinfectar los recipientes de acuerdo al procedimiento P-PHS-10: Limpieza y Desinfección de Tachos, Contenedores y Depósito de Desechos, manteniendo siempre los recipientes con bolsas interiores. 	Diario


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-01
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS HIGIÉNICOS	Página	5 de 5

6. REGISTRO

- R-PHS-01: control de L&D de los servicios higiénicos para el personal
- R-PHS-02: control de L&D de los servicios higiénicos para los consumidores

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de artículos de limpieza y desinfección
- F-PHS-02: Preparación y desinfección de productos de limpieza y desinfección
- F-PHS-10: Limpieza y Desinfección de tachos, contenedores y depósito de desechos

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS	Página	1 de 4

1. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los equipos fijos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todos los equipos fijos que se encuentran en las áreas de manipulación de alimentos, tales como las cocinas, equipos de refrigeración y congelación, entre otros.

3. RESPONSABLE

- Personal de Limpieza de Áreas de Manipulación de alimentos: Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de los equipos fijos.
- Jefe de Limpieza: Supervisa la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DEFINICIÓN

- **Equipos fijos:** Conjunto de objetos tales como cocinas, equipos de refrigeración y congelación, entre otros que se encuentran sujeto o asegurado de manera que no puede desplazarse o caer.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS	Página	2 de 4

5. DESCRIPCIÓN


La limpieza y desinfección de los equipos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales; además se sigue el programa PRO-PHS-01. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos teniendo en cuenta el área de pertenencia.

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
BALANZA DE MESA	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de detergente alcalino al 1 % Paños Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Apagar el equipo. Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por las superficies para retirar los restos de suciedad. Inmediatamente enjuagar con agua empleando el mismo paño. Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por las superficies, dejar actuar por 10 minutos.. 	después de dar cada uso
CAMARA REFRIGERADORA	<ul style="list-style-type: none"> Escobas Recogedor Paños grandes Esponjas abrasivas Balde de 20 L Jarra plástica de 1 L Solución de detergente alcalino al 1.5 % Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Habilitar el equipo retirando los recipientes y jabs y Descongelar el equipo. Barrer el polvo acumulado en el piso y colocarlo en el tacho usando el recogedor. Limpiar el techo empleando una escoba cubierta con un paño seco para retirar el polvo acumulado. Limpiar los anaqueles aplicando solución de detergente y restregando con una esponja abrasiva. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. Aplicar la solución de detergente hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. Aplicar la solución de detergente en el piso y restregar con la escoba. Seguidamente enjuagar con agua empleando una jarra. 	Ménsula



	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS	Pagina	3 de 4

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Cocina	<ul style="list-style-type: none"> Jarras plásticas de 1 L Solución de detergente alcalino al 1.5 % Lijas Escobillas metálicas Rociador con solución de desengrasante al 30% 	<ul style="list-style-type: none"> Cerrar la llave del gas. Retirar las piezas que cubren las hornillas. Emplear una jarra para aplicar la solución de detergente en cada pieza y restregar con una lija las superficies para retirar las placas de residuos que se encuentran adheridas; y con ayuda de una escobilla metálica restregar los espacios inaccesibles (interiores de hornillas, los bordes y ductos). Enjuagar con agua empleando una jarra. Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa de las superficies internas y externas empleando lijas y escobillas metálicas. Enjuagar con agua empleando una jarra. 	<p>Superficie externa: Diaria</p> <p>Superficie interna: Quincenal (limpieza minuciosa)</p>
LICUADORA/ LICUADORA INDUSTRIAL	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 % Esponja abrasiva Paño Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar el equipo. Desmontar las piezas, se retira la tapa, cuchilla y vaso. Rociar la solución de detergente en cada pieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva. Enjuagar con agua empleando la misma esponja. Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	Después de dar cada uso
Paredes	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de limpieza Paños Rociador con solución limpiavidrios 	<ul style="list-style-type: none"> Humedecer un paño con la solución de limpieza y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. Enjuagar con agua empleando el mismo paño. Humedecer el paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. 	Semanal


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-02
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS FIJOS	Página	4 de 4

6. REGISTRO

- R-PHS-03: control de L&D de los equipos fijos – cocina

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de artículos de limpieza y desinfección
- I-PHS-02: Preparación y desinfección de productos de limpieza y desinfección
- PRO-PHS-01: Limpieza y Desinfección de Equipos fijos

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-03
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS VAJILLAS	Página	1 de 4

1. OBJETIVO

Mantener en óptimas condiciones higiénicas de las vajillas, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todas las vajillas que se emplean para el servicio de los alimentos y bebidas(refresco) en el Comedor Municipal de Talavera.


3. RESPONSABLE

Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de vajillas el personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera

- **Gamelas, Platos, cubiertos y saleros:** personal que labora en el área de manipulación de alimentos
- **Vasos y tazas:** personal que labora en el área de manipulación de alimentos

4. DEFINICIÓN

- **salseros:** recipiente pequeño para depositar salsas
- **vajilla:** conjunto de gamelas, platos, cubiertos, vasos, tazas y otros, para el servicio de los alimentos.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-03
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLAS	Página	2 de 4

5. DESCRIPCIÓN


La limpieza y desinfección de las vajillas se realiza considerando las actividades secuenciales. El Jefe del comedor verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Platos y Gabelas Cubiertos (cuchara, tenedor, cuchillo, espátula)	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de detergente alcalino al 1 % Paños 	<p>PRELAVADO</p> <ul style="list-style-type: none"> Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente. Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente. Colocar la vajilla para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva. 	después de dar cada uso
Salseros	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) Escobas Recogedor Paños grandes Esponjas abrasivas Balde de 20 L Jarra plástica de 1 L Solución de detergente alcalino al 1.5 % Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<p>LAVADO, DESINFECCIÓN Y SECADO</p> <ul style="list-style-type: none"> Se trabaja en la máquina lavavajilla, la cual presenta un sistema de dosificación de solución de detergente y secante. Colocar la vajilla en la canastilla del equipo, manteniendo distancia uno de otro para permitir la remoción de suciedad. Cerrar la máquina. Seguidamente presionar el botón de encendido, esperar 3 minutos. Recibir la vajilla seca. <p>PULIDO</p> <ul style="list-style-type: none"> Platos y salseros: Emplear secadores de tela de algodón. Seguidamente se coloca la vajilla en el estante asignado. Cubiertos: Preparar una solución de vinagre en una champanera empleando agua tibia. Seguidamente se humedece un secador de tela 	



	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-03
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLAS	Página	3 de 4

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
vasos	<ul style="list-style-type: none"> • Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 % • Paño • Solución de detergente alcalino al 0.15 % • Solución de secante al 0.05 % 	<p><u>PRELAVADO</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Se trabaja en el lavadero el mismo presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente. • Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente. • Colocar la vajilla para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva. 	después de dar cada uso
Tazas	<ul style="list-style-type: none"> • Máquina lavavajilla y canastillas • Secadores de tela de algodón • Champanera • Solución de vinagre al 5 % 	<p><u>LAVADO, DESINFECCIÓN Y SECADO</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Se trabaja en la máquina lavavajilla, la cual presenta un sistema de dosificación de solución de detergente y secante. • Colocar la vajilla en la canastilla del equipo, manteniendo distancia uno de otro para permitir la remoción de suciedad. • Cerrar la máquina. Seguidamente presionar el botón de encendido, esperar 3 minutos. • Recibir la vajilla seca. <p><u>PULIDO</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Tazas y vasos : Emplear secadores de tela de algodón. Seguidamente se coloca la vajilla en el estante asignado. 	


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-03
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VAJILLAS	Página	4 de 4

6. REGISTRO

- R-PHS-04: control de L&D de vajillas

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de artículos de limpieza y desinfección
- I-PHS-02: Preparación y desinfección de productos de limpieza y desinfección

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-04
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIO DE PROCESAMIENTO	Página	1 de 4

1. OBJETIVO

Mantener en óptimas condiciones higiénicas del menaje y utensilios de procesamiento, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todo los menajes y utensilios empleados en el procesamiento de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Personal de Labora en el Área de Manipulación de Alimentos:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de menaje y utensilios de procesamiento.

4. DEFINICIÓN


- **Menaje:** Conjunto de los utensilios de cocina que se emplean en la preparación de alimentos tales como ollas, cacerolas, sartenes y otros.
- **Utensilios de procesamiento:** Objetos o instrumentos cuyo uso es manual y frecuente en el procesamiento de alimentos tales como cuchillos, cucharones, coladores, entre otros.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-04
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIO DE PROCESAMIENTO	Página	2de 4


5. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección del menaje y utensilios se realiza considerando las actividades secuenciales. El de la cocina verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.

MENAJE Y UTENSILIO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Cacerolas Ollas	<ul style="list-style-type: none"> Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 % Esponja abrasiva 	<ul style="list-style-type: none"> Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente. Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente. Colocar el utensilio para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva. Enjuagar con agua empleando la esponja abrasiva. Dejar escurrir. 	después de dar cada uso
Sarten	<ul style="list-style-type: none"> Caño dosificador con solución de detergente neutro al 0.4 % Esponja abrasiva Esponja metálica Rociador con solución de desengrasante al 30 % 	<ul style="list-style-type: none"> Se trabaja en el lavadero el cual presenta un dispositivo conectado en el caño para la dosificación de solución de detergente. Abrir la llave del caño para dejar caer la solución de detergente. Colocar el utensilio para retirar manualmente los residuos orgánicos con ayuda de una esponja abrasiva. Enjuagar con agua empleando la esponja abrasiva. Dejar escurrir. 	después de dar cada uso

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-04
		Fecha	30/09/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIO DE PROCESAMIENTO	Pagina	3 de 4

MENAJE Y UTENSILIO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Cucharón Cuchillo Espátula Exprimidor de limón Pinza Trinche	<ul style="list-style-type: none"> • Esponja abrasiva • Detergente líquido 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie. • Enjuagar con agua empleando la misma esponja. • Abrir la llave de agua caliente para la desinfección en toda la superficie. • Dejar escurrir. 	después de dar cada uso
Tabla de picar	<ul style="list-style-type: none"> • Escobilla • Detergente líquido • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie. • Enjuagar con agua empleando la misma esponja. • Abrir la llave de agua caliente para la desinfección en toda la superficie. • Dejar escurrir. 	después de dar cada uso
Fuente	<ul style="list-style-type: none"> • Esponja abrasiva • Detergente líquido • Paño • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer una esponja abrasiva con detergente líquido y pasarlo por toda la superficie. • Enjuagar con agua empleando la misma esponja. • Humedecer un paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie interna y externa, y dejar actuar por 10 minutos. • Dejar escurrir. 	después de dar cada uso


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-04
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MENAJE Y UTENSILIO DE PROCESAMIENTO	Página	4 de 4

5 REGISTRO

- R-PHS-05: control de L&D de Menaje y Utensilios de Procesamiento

6 DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificación de artículos de limpieza y desinfección
- I-PHS-02: Preparación y desinfección de productos de limpieza y desinfección

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-05
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL	Página	1 de 4

1. OBJETIVO

Asegurar los lineamientos generales para el seguimiento del estado de salud de los manipuladores de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todo el personal del establecimiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Administrador del Comedor:** Controla el cumplimiento de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DEFINICIÓN


- **Carnet de sanidad:** Aquel carnet que da la conformidad al buen estado de salud de una persona apto para poder realizar funciones de manipulación de alimentos sin contaminar los mismos. Este debe actualizarse según la vigencia del mismo.
- **Estado de salud:** Condición física del trabajador en lo que se refiere a la manifestación de cuadros clínicos de enfermedades.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-05
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL	Página	2 de 4


5. DESCRIPCIÓN

El control de la salud del personal se realiza considerando las siguientes actividades detalladas. El administrador del comedor supervisa el cumplimiento y se generan los registros respectivos.

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Control de carnet de sanidad	<ul style="list-style-type: none"> Todo el personal del Comedor Municipal de Talavera que participa en la manipulación y preparación de alimentos debe ingresar a trabajar presentando obligatoriamente su carnet de sanidad al área de calidad, en estado vigente, el cual debe tener una vigencia de 06 meses para el personal que manipula directamente los alimentos. El control y seguimiento de estos lo realiza el administrador mediante el registro R-PHS-06: Control del Carnet de Sanidad. En caso de no presentar carnet de sanidad o no mantenerlo vigente, se separa al trabajador del establecimiento hasta que pueda regularizar. 	Mensual
Chequeo integral de salud	<ul style="list-style-type: none"> El administrador es responsable del control médico periódico del personal que labora en el Comedor Municipal de Talavera, se planifica un chequeo integral de salud dos vez por año (semestral) incluyendo análisis clínicos de sangre, heces y esputo. Este control es realizado por un hospital, centro de salud u otro centro autorizado por el MINSA; se lleva un registro R-PHS-07: Chequeo Integral de Salud del Personal. 	Semestral

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-05
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL	Página	3 de 4

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Control de enfermedades y accidentes	<ul style="list-style-type: none"> • Todo el personal que interviene en las labores de manipulación y preparación de alimentos y bebidas, no debe presentar ninguna enfermedad infectocontagiosa ni poseer síntomas de ellas. • Si un personal padece o porta alguna enfermedad o mal que eventualmente puede transmitirse por medio de los alimentos, procede a informar inmediatamente al administrador del comedor sobre la enfermedad o los síntomas que presenta. Los síntomas a tomar en cuenta comprenden: la ictericia, diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, etc.) y supuración de los oídos, los ojos o la nariz. En caso de confirmar alguno de los síntomas antes mencionados será excluido de cualquier operación que pueda originar una contaminación de los productos alimenticios, hasta que el reconocimiento médico determine su aptitud para la manipulación de alimentos, sin que ello implique un riesgo para la salud. Tales incidencias se anotan en el registro R-PHS-08: Control de la Salud del Personal. 	Diaria


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-05
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL	Página	3 de 4

6. REGISTRO

- R-PHS-06: control de carnet de sanidad
- R-PHS-07: chequeo integral de la salud del personal
- R-PHS-08: control de salud del personal
- R-PHS-09: Control de Accidentes e Incidentes de Trabajo.

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

No aplica para esta actividad

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-06
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Página	1 de 6

1. OBJETIVO

Asegurar los lineamientos generales para el mantenimiento de hábitos higiénicos en los manipuladores de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todo el personal del establecimiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Administrador del Comedor:** Controla el cumplimiento de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DEFINICIÓN


- **Hábitos higiénicos:** Manera de actuar adquirida por la repetición regular de un mismo tipo de acto con el fin de preservar la salud del personal como de los comensales.
- **Higiene:** Limpieza o aseo para conservar la salud o prevenir enfermedades.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-06
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Página	2 de 6


5. DESCRIPCIÓN

El control de la higiene del personal se realiza considerando las siguientes actividades detalladas. El administrador supervisa el cumplimiento realizando los registros necesarios.


ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Higiene personal	<ul style="list-style-type: none"> • Todo el personal del establecimiento debe mantener una esmerada higiene. • Aquellos que manipulan directamente los alimentos deben presentar: <ul style="list-style-type: none"> Cabello limpio, peinado corto o amarrado. La cara libre de granos y cortes. Las uñas recortadas, limpias y sin esmalte. Manos limpias y libres de heridas. No usar ningún tipo de maquillaje, colonia, perfume, etc. Lavarse los dientes periódicamente para evitar el mal aliento y posible contaminación, principalmente luego de ingerir alimentos. • El personal masculino debe mantener el rostro rasurado y el cabello corto y limpio. Afeitarse y usar desodorantes en forma diaria. • El personal femenino debe presentar el rostro lavado y el cabello recogido. Sólo el personal de atención al público puede llevar ligero maquillaje en el rostro, usar cosméticos, perfumes suaves y aretes. • La higiene del personal se controla mediante el registro R-PHS-10: Control de la Higiene del Personal. 	Diaria

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-06
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Página	3 de 6


ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Hábitos	<ul style="list-style-type: none"> • Los manipuladores de alimentos deben practicar hábitos de higiene estrictos durante la preparación y servido de los alimentos, tales como evitar comer, fumar, masticar goma de mascar, escupir, entre otros. Asimismo, evitar arreglarse el cabello, meterse los dedos a la boca y orejas, hurgarse las narices, rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo, secarse el sudor con las manos, limpiarse las manos con trapos sucios, entre otros. Igualmente, no se les permiten realizar el trabajo bajo el efecto del alcohol, drogas u otro estimulante. • Por ningún motivo debe ingerirse los alimentos que se encuentra elaborando, a menos que se esté realizando la evaluación sensorial del mismo. • No está permitido que personal de limpieza, apoye al personal de producción por ninguna razón, ni en el traslado, ni en la manipulación de materias primas e insumos o productos en procesados. • No se debe arrojar basura en el piso, ni en ningún otro lugar distinto a los tachos. 	Diaria
Tránsito del personal	<ul style="list-style-type: none"> • Cada área cuenta con personal idóneo para las diferentes actividades a desarrollar. • No está permitido el tránsito de personal fuera de sus áreas de trabajo asignadas. • Si por alguna eventualidad tuvieran que salir del área de trabajo, por ejemplo, para dirigirse a los almacenes, comedor o servicios higiénicos, deben de quitarse el delantal, y al retorno deben proceder con la higiene de manos de acuerdo al instructivo. • Está prohibido el tránsito de personal administrativo y sin uniforme a las áreas de preparación de alimentos. Todo personal que ingrese a estas áreas debe poseer uniforme de protección de acuerdo a lo señalado para el ingreso de visitas, colocarse el mandil, gorro y protector nasal y bucal. 	Diaria

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-06
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Pagina	4 de 6

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Lavado de Mano	<ul style="list-style-type: none"> • Todo el personal debe mantener un lavado de manos exhaustivo siguiendo el instructivo I-PHS-01: Higienización de Manos. El lavado de manos se realiza teniendo en cuenta las siguientes consideraciones: <ul style="list-style-type: none"> - Antes de iniciar la manipulación de alimentos. - Inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos. - Después manipular cajas, envases, bultos y otros artículos contaminados. - Después de manipular alimentos crudos como carnes, pescados, mariscos, etc. - Luego de toser o estornudar. - Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo. - Inmediatamente después de usar el teléfono. - Después de manipular implementos de limpieza y recipientes de residuos. - Luego de eliminar desperdicios. - Luego de limpiar mesas del comedor. - Inmediatamente después de tocar dinero, etc. - Y cada vez que sea necesario. • El personal que utiliza guantes aplica el mismo tratamiento y consideraciones que para la higiene de manos. Los guantes deben ser cambiados cada vez que se rompan o ensucien y las veces que se considere necesario. Antes de colocarse guantes nuevos, el personal se higieniza las manos, y las seca adecuadamente, a fin de evitar cualquier posibilidad de infección (dermatitis). 	Diaria

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-06
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	Página	5 de 6

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA								
vestimenta	<ul style="list-style-type: none"> El Comedor Municipal asigna en forma anual al personal 02 juegos de uniformes, los cuáles son cambiados obligatoriamente en forma diaria, por tal motivo al final de la jornada el uniforme sucio será llevado para su lavado. También proporciona el calzado para el trabajo exclusivo de cada área. Por ello el personal debe hacer uso del atuendo específico para el trabajo que desempeña. El personal viste el uniforme de trabajo según lo señalado a continuación: <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>Área</th> <th>Uniforme</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Almacén</td> <td>Pantalón negro, polo blanco, toca y zapatos negros</td> </tr> <tr> <td>Cocina</td> <td>Pantalón y polo blanco, delantal marrón claro, calzados impermeables</td> </tr> <tr> <td>Limpieza</td> <td>Pantalón negro, polo blanco, delantal plomo, gorra ploma, botas impermeables.</td> </tr> </tbody> </table> En las zonas donde se manipulan alimentos, el personal no lleva puesto objetos personales como joyas, relojes, broches u otros; ya que representan una amenaza para la inocuidad y la aptitud de los alimentos. Por ningún motivo el personal deposita ropa ni efectos personales en las zonas de elaboración y/o en sus zonas de trabajo. El uniforme limpio se guarda en espacio diferente de la ropa de calle o sucia se guarda en la parte baja para evitar contaminación de la ropa de trabajo. Se debe mantener el uniforme completo durante toda la jornada de trabajo. No usar ropa de calle (chompas, casacas, etc) sobre el uniforme. Tanto el uniforme como los implementos (gorros y guantes) los mantendrán limpios en todo momento. El Administrador del comedor supervisa el estado de los uniformes y dispone su cambio de ser necesario, asimismo supervisa diariamente que el personal ingrese a su área de trabajo con el uniforme limpio y completo. Este control se registrará en R-PHS-10: Control de la Higiene del Personal. Además supervisa que los visitantes ingresen a la zona de procesamiento con la indumentaria adecuada. 	Área	Uniforme	Almacén	Pantalón negro, polo blanco, toca y zapatos negros	Cocina	Pantalón y polo blanco, delantal marrón claro, calzados impermeables	Limpieza	Pantalón negro, polo blanco, delantal plomo, gorra ploma, botas impermeables.	Diaria
Área	Uniforme									
Almacén	Pantalón negro, polo blanco, toca y zapatos negros									
Cocina	Pantalón y polo blanco, delantal marrón claro, calzados impermeables									
Limpieza	Pantalón negro, polo blanco, delantal plomo, gorra ploma, botas impermeables.									


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-06
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE LA SALUD DEL PERSONAL	Página	6 De 6

6. REGISTRO

- R-PHS-10: Control de Higiene del Personal

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- I-PHS-01: Higiene de Manos

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-07
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	1 de 5

1. OBJETIVO

Establecer las actividades necesarias para la identificación y planificación de la capacitación a los trabajadores que manipulan los alimentos en temas de higiene y Buenas Prácticas de Manufactura, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todo el personal del establecimiento que participa en la manipulación y preparación de alimentos en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Administrador:** Aprueba el programa de capacitación planteada por el Jefe de la cocina
- **Jefe (a) de la Cocina:** Evalúa los temas de capacitación y ejecuta las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DEFINICIÓN


- **Adiestramiento:** Es un proceso continuo, sistemático y organizado que permite desarrollar en una persona las habilidades, los conocimientos y las destrezas necesarias para desempeñar un trabajo en forma eficiente. Se instruye al nuevo empleado sobre las características propias de su trabajo.
- **Capacitación:** Es toda actividad realizada en una organización, respondiendo a sus necesidades, que busca mejorar la actitud, conocimiento, habilidades o conductas de su personal.
- **Inducción:** Consiste en la orientación que se brinda a los trabajadores recién ingresados durante el periodo de desempeño inicial; se establecen las pautas, de modo de que la acción sea uniforme y planificada.
- **Manipulador de alimentos:** Aquella persona que por su actividad laboral se encuentra en contacto con los alimentos mediante sus manos, cualquier equipo o utensilio que emplea para manipularlos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-07
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	2 de 5


5. DESCRIPCIÓN

La capacitación del personal se realiza considerando las siguientes actividades detalladas. El Jefe (a) de la cocina supervisa el cumplimiento y se generan los registros respectivos.


ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Capacitación de inducción	<ul style="list-style-type: none"> El jefe de control de calidad presentará al personal nuevo con el personal antiguo y le mostrará las diferentes áreas de procesamiento mediante un breve recorrido. Se brindará una breve charla teórica sobre la función y responsabilidad que tendrá el personal nuevo así también explicará los procedimientos que deberá cumplir. Se darán las charlas respectivas al personal nuevo hasta nivelarlo con el personal antiguo. Una vez que el personal haya sido capacitado, será sometido a una evaluación cuya escala de calificación va del 0 al 20 y la nota mínima de aprobación será 	Cuando sea necesario
Capacitación de adiestramiento	<ul style="list-style-type: none"> El jefe de área instruye al personal la labor a desarrollar tomando en cuenta los procedimientos implementados para esa actividad. Además, deberá supervisar la ejecución de estos durante un mes. Dependiendo de los resultados alcanzados el jefe de área conjuntamente con el jefe de control de calidad determinarán si es necesario reforzar las instrucciones dadas. Si el personal cumple con los procedimientos establecidos será el responsable de su ejecución, caso contrario se adiestrará a un nuevo personal. El jefe de control de calidad registrará la participación, 	Cuando sea necesario

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-07
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	3 de 5

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Capacitación de Personal	<p><u>IDENTIFICACIÓN DE LA NECESIDAD</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Se identifican las necesidades de capacitación del personal de las áreas de manipulación de alimentos previa coordinación con el administrador. Se evalúan los temas de capacitación de acuerdo a las necesidades del personal, los resultados de evaluaciones de capacitaciones anteriores, experiencia del personal, quejas y reclamos presentados, entre otros. Los temas propuestos se registran en R-PHS-13: Necesidades de Capacitación. 	Mensual
	<p><u>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Se establece si la capacitación es externa o interna, horario y número de participantes por tema. Las capacitaciones internas se realizan por el jefe de control de calidad y se ejecuta dentro de las instalaciones del establecimiento según se haya planificado. Las capacitaciones externas se dictan por expositores especializados y seleccionados según la experiencia en el campo, trayectoria de enseñanza, costo por recursos y horarios. Se ejecuta dentro o fuera de las instalaciones del establecimiento según se haya planificado. El número de participantes por tema y horario es establecido en coordinación los jefes de área y administrador. Se presenta el programa al Gerente Municipal y de servicio públicos - MDT para su evaluación y aprobación o modificación, en función de las políticas, objetivos y recursos de la empresa, quien asignará los recursos necesarios para su realización. Se modifica el programa dependiendo del presupuesto otorgado por gerencia general, se registra en PRO-PHS-02: Capacitación del Personal. Se envía una copia del programa a los jefes de área para su conocimiento e identificación del personal que recibirá la capacitación. 	Diaria

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-07
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	4 de 5

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Capacitación de Personal	<p><u>PREPARACIÓN DE CAPACITACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • El jefe de la cocina desarrolla o solicita (si es capacitación externa) el material didáctico, así como las evaluaciones de las capacitaciones programadas. • Se elabora el certificado, firmado por el administrador y expositor. • Recordar al grupo objetivo con anterioridad de una semana la fecha, hora y tema a tratar en la capacitación. • Con dos horas de anticipación los ambientes se acondicionan para la ejecución de la capacitación. <p><u>EJECUCIÓN DE CAPACITACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Se efectúa la capacitación programada ya sea interna o externa, dentro o fuera de las instalaciones. • Se registra la asistencia mediante R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal. Y se entrega una copia al administrador y jefe de área. • Se realiza una evaluación a los participantes a través de examen escrito o examen oral, controlando el tiempo de su ejecución; la escala de calificación va del 0 al 20 y la nota mínima de aprobación será 12. • Después de 2 días útiles se publican los resultados de las evaluaciones, los cuales se registran en R-PHS-14: Control de Capacitación del Personal. • Se entregan los certificados de capacitación al personal que haya aprobado la evaluación. 	Trimestral por aspecto


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-07
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	5 de 5

6. REGISTRO

- R-PHS-11: Inducción al Personal
- R-PHS-12: Adiestramiento al Personal
- R-PHS-13: Necesidad de Capacitación
- R-PHS-14: Control de Capacitación

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- PRO-PHS-02: Capacitación al Personal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	307/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	Página	1 de 7

1. OBJETIVO

Mantener en óptimas condiciones higiénicas de las áreas y superficies de manipulación de alimentos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todas las instalaciones que se relacionan con la manipulación de alimentos y también las principales superficies como las mesas de trabajo, estantes y lavaderos en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Jefe (a) de Limpieza:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de las áreas de manipulación de alimentos.

4. DEFINICIÓN


- **Áreas de manipulación de alimentos:** Toda área donde se procesa, o sirve alimentos
- **Luminaria:** conjunto de luces en el lugar

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	Página	2 de 7


5. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. Luego de ello el personal de limpieza procede con el registro de los mismos, y finalmente el Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno.


ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Pisos de mayólica	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas • Recogedor • Balde de 10 L • Solución de detergente alcalino al 1.5 % • Trapeador • Jalador de agua • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Barrer el piso con la escoba para retirar el polvo y otros residuos; colocarlos en el tacho con el recogedor. • Baldear y restregar con la solución de detergente utilizando la escoba. • Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua. • Aplicar la solución desinfectante con un trapeador y dejar actuar por 10 minutos. 	Diaria
Paredes	<ul style="list-style-type: none"> • Esponja abrasiva • Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 % • Paños • Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer una esponja abrasiva con la solución de detergente y pasarlo por la superficie restregando desde arriba hacia abajo para retirar las manchas. • Enjuagar con agua empleando un paño. • Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. • En caso se moje el piso secarlo con un trapeador. 	Quincenal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	Página	3 de 7


ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Techos	<ul style="list-style-type: none"> • Escoba de cerdas gruesas • Recogedor • Balde de 10 L • Solución de detergente alcalino al 1.5 % • Trapeador • Jalador de agua • Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> • Cubrir las cosas que se encuentran en el ambiente en donde se está efectuando la limpieza con un cobertor de plástico. • Usar la escalera para alcanzar el nivel del techo. • Humedecer una esponja abrasiva con la solución de detergente y pasarlo por la superficie para retirar las manchas, emplear una escobilla para restregar esquinas y zonas menos accesibles. • Enjuagar con agua empleando un paño. En caso se moje el piso secarlo con un trapeador. Seguidamente retirar los cobertores. 	Quincenal
Puertas	<ul style="list-style-type: none"> • Paños • Rociador con silicona para 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con agua y pasarlo por la superficie para retirar las manchas. • Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo. 	Quincenal
Luminaria	<ul style="list-style-type: none"> • Paños 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la llave de luz. • Humedecer un paño limpio con agua y pasarlo por la superficie de los protectores para retirar las manchas. • Dejar secar y conectar la llave de la luz. 	Mensual

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	Página	4 de 7


ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Ventanas	<ul style="list-style-type: none"> Paños Rociador con solución de detergente alcalino al 1 % Rociador con solución limpiavidrios 	<p>LUNAS</p> <ul style="list-style-type: none"> Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie de las lunas para retirar las manchas. Enjuagar con agua empleando el mismo paño. Secar con un paño. Humedecer otro paño con la solución limpiavidrios y pasarlo por la superficie para darle brillo. 	Semanal
Campana extractora	<ul style="list-style-type: none"> Solución de detergente alcalino al 1.5 % Jarras plásticas de 1 L Espojas metálicas Escobillas metálicas Espojas abrasivas Espátula Rociador con solución de desengrasante al 50 % Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 % 	<ul style="list-style-type: none"> Retirar los filtros. Seguidamente sumergirlos en solución detergente y restregar con una esponja metálica para retirar las placas de residuos que se encuentran adheridas; y con ayuda de una escobilla metálica restregar los espacios inaccesibles. Enjuagar con agua empleando una jarra. Rociar la solución de desengrasante para retirar los residuos de grasa de las superficies internas y externas empleando esponjas y escobillas metálicas. Enjuagar con agua empleando una jarra. Dejar escurrir. Limpiar la superficie interna y externa de la campana restregando con una esponja abrasiva y solución detergente, retirar los residuos de grasa empleando una espátula. Seguidamente enjuagar con agua empleando la esponja. Realizar el paso anterior con solución de desengrasante. Enjuagar con agua empleando un paño Dejar secar y colocar los filtros 	Superficie semanal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	Página	5 de 7

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Mesa de Trabajo	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de detergente alcalino al 1 % Paños Esponja abrasiva Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna y externa para retirar las manchas, con ayuda de una esponja abrasiva restregar los bordes y patas. Enjuagar con agua empleando el mismo paño. Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. Secar con un paño. 	<p>Superficie externa diaria</p> <p>Superficie interna semanal</p>
Estantes	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de detergente alcalino al 1 % Paños Esponja abrasiva Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Desocupar completamente el estante. Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna y externa para retirar las manchas, con ayuda de una esponja abrasiva restregar los bordes y patas. Enjuagar con agua empleando el mismo paño. Humedecer otro paño con la solución desinfectante y pasarlo por la superficie, y dejar actuar por 10 minutos. Secar con un paño. Colocar los productos ordenadamente. 	Semanal
Lavaderos	<ul style="list-style-type: none"> Rociador con solución de detergente alcalino al 1.5 % Esponja abrasiva Paños Rociador con solución desinfectante (hipoclorito de sodio 200 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Rociar la solución de detergente por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva. Enjuagar con agua empleando un paño. Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	Diaria

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES LAS ÁREAS Y SUPERFICIES DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	Página	6 de 7

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Mesas y sillas de madera - salón	<ul style="list-style-type: none"> • Rociador con solución de detergente alcalino al 1 % • Paños • Esponja abrasiva • Rociador con silicona para madera 	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer un paño con la solución de detergente y pasarlo por la superficie interna y externa para retirar las manchas, con ayuda de una esponja abrasiva restregar los bordes y patas. • Enjuagar con agua empleando el mismo paño. • Secar con un paño. • Humedecer otro paño con la silicona para madera y pasarlo por la superficie para darle brillo. 	<p>Superficie externa diaria</p> <p>Superficie interna semanal</p>


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-08
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	7 de 7

6. REGISTRO

- R-PHS-15: control diario de L&D de las áreas y superficies de manipulación de alimentos

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificaciones de artículos de limpieza y desinfección.
- I-PHS-02: Preparación de Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-09
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES DE TACHOS, CONTENEDORES, Y DEPÓSITO DE DESECHOS	Página	1 de 3

1. OBJETIVO

Mantener las óptimas condiciones higiénicas de los tachos, contenedores y depósito de desechos, a fin de evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todos los tachos empleados para la eliminación de los residuos sólidos generados en las áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos y comedor del establecimiento, así también para los contenedores destinados a cada tipo de residuo y el depósito de los mismos en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Jefe (a) de Limpieza:** Ejecuta las actividades de limpieza y desinfección de las áreas de manipulación de alimentos.

4. DEFINICIÓN


- **Contenedor:** Recipiente de gran tamaño y provisto de enganches para facilitar su manejo; se utiliza para depositar residuos diversos con el fin de facilitar su disposición final.
- **Depósito de desechos:** Espacio físico definido destinado al depósito temporal de residuos de todas las áreas del establecimiento por un tiempo determinado hasta su disposición final.
- **Desechos:** Resto que sobra y/o inservible que queda después del procesamiento y/o servido de los alimentos.
- **Residuos sólidos:** Restos de desechos provenientes de las distintas áreas de manipulación de alimentos, servicios higiénicos, y áreas de servicio.
- **Tacho:** Recipiente de plástico en el cual se almacena temporalmente los residuos sólidos generados en el procesamiento y/o servido de los alimentos.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-09
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES DE TACHOS, CONTENEDORES, Y DEPÓSITO DE DESECHOS	Página	2 de 3

5. DESCRIPCIÓN

La limpieza y desinfección de los elementos señalados se realiza considerando la frecuencia y las actividades secuenciales. El Jefe de Limpieza verifica la conformidad para dar el visto bueno, seguidamente se generan los registros respectivos.

ELEMENTO	MATERIALES	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Tachos	<ul style="list-style-type: none"> Manguera Balde de 10 L Solución de detergente alcalino al 1.5 % Jarra plástica de 1 L Escobilla Paño Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Retirar la bolsa conteniendo residuos y colocarla en el contenedor correspondiente. Aplicar la solución de detergente con ayuda de una jarra y restregar interna y externamente con una escobilla. Enjuagar con agua empleando la manguera. Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie interna y externa con ayuda de una jarra y un paño, y dejar actuar por 10 minutos. Dejar secar y colocar una bolsa de plástico al interior del tacho. 	Diaria y cuando sea necesario
Contenedores	<ul style="list-style-type: none"> Manguera Balde de 10 L Solución de detergente alcalino al 1.5 % Jarra plástica de 1 L Escoba de cerdas gruesas Solución desinfectante (hipoclorito) 	<ul style="list-style-type: none"> Después de la disposición final de los residuos sólidos del depósito de desechos se procede con la limpieza y desinfección de los contenedores. Aplicar la solución de detergente con ayuda de una jarra y restregar interna y externamente con una escoba. Enjuagar con agua empleando la manguera. Aplicar la solución desinfectante hacia la superficie 	Diaria
Depósito de desechos	<ul style="list-style-type: none"> Escoba de cerdas gruesas Recogedor y Balde de 10 L solución de detergente alcalino al 1.5 % Jarra plástica de 1 L Esponja abrasiva y Trapeador Jalador de agua Solución desinfectante (hipoclorito de sodio 400 ppm CLR) 	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar la solución de detergente hacia las paredes con ayuda de una jarra y restregar desde arriba hacia abajo con una esponja abrasiva. Enjuagar con agua empleando una jarra. Aplicar la solución de detergente en el piso y restregar con la escoba. Enjuagar el piso con el trapeador utilizando abundante agua. Dirigir el agua hacia el sistema de desagüe con el jalador de agua. 	Semanal


	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-09
		Fecha	07/10/2019
	LIMPIEZA Y DESINFECCIONES DE TACHOS, CONTENEDORES, Y DEPÓSITO DE DESECHOS	Página	3 de 3

6. REGISTRO

- R-PHS-17: control diario de L&D de Tachos y Contenedores
- R-PHS-18: control diario de L&D de depósito de desechos

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-PHS-01: Identificaciones de artículos de limpieza y desinfección.
- I-PHS-02: Preparación de Dosificación de Productos de Limpieza y Desinfección

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-10
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	1 de 6

1. OBJETIVO

Establecer medidas para prevenir y controlar la aparición de cualquier tipo de plagas en el establecimiento, a fin de asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados en el Comedor Municipal de Talavera.

2. ALCANCE


El presente procedimiento se aplica a todos los ambientes del establecimiento en el Comedor Municipal de Talavera.

3. RESPONSABLE

- **Jefe (a) de Limpieza y administrador:** Supervisa y verifica la ejecución de las actividades señaladas en el presente procedimiento.

4. DEFINICIÓN


- **Cebo:** Producto químico o biológico para el control de roedores, apariencia sólida que se encuentran listos para ser colocados en lugares específicos.
- **Desratización:** Conjunto de acciones de carácter técnico que se realizan para eliminar o disminuir el número de roedores presentes en un área determinada.
- **Fumigación:** Conjunto de acciones mediante las cuales se desinfecta ambientes, zonas o áreas, con el empleo de sustancias químicas o biológicas aplicadas por aspersion, pulverización o nebulización.
- **Plaga:** Organismo que causa daños o transmite enfermedades al hombre, a los animales o a las plantas. Las plagas pueden ser insectos, roedores, etc., cuando ha alcanzado un nivel poblacional que es suficiente para causar daño a la salud y pérdidas económicas.

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-10
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	2 de 6


6. DESCRIPCIÓN

El control de plagas se realiza mediante una empresa que brinde los servicios para las siguientes actividades detalladas. El Jefe de limpieza ya administrador supervisa el cumplimiento y se generan los registros respectivos.


ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Fumigación	<ul style="list-style-type: none"> La empresa seleccionada, de acuerdo al procedimiento P-BPM-06: Evaluación, Selección y Seguimiento de Proveedores, realizará las actividades correspondientes de acuerdo al programa PRO-PHS-03: Control de Plagas. Este programa es elaborado por el jefe de control de calidad. La empresa seleccionada deberá entregar información completa sobre: productos químicos a utilizar, dosificación utilizada, lugares de aplicación, mapa de ubicación de trampas, etc. El jefe de control de calidad se contacta con el representante de la empresa especializada mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para confirmar la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento. Luego de ello se publica un comunicado para dar aviso al personal. <p><u>ACTIVIDADES ANTES DE LA FUMIGACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Llegado el día para la fumigación, al finalizar el turno el personal deberá habilitar su área de trabajo, cubriendo los objetos con bolsas negras. El jefe de control de calidad se encargará de constatar ello supervisando cada ambiente. <p><u>ACTIVIDADES DURANTE DE LA FUMIGACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Se recibe al personal, se le dirige hacia la zona donde se encuentra el lavadero cerca al estacionamiento para que proceda a dilución de los productos químicos. Cuando el personal se encuentra equipado, el jefe de control de calidad lo guía por los ambientes para la verificación de la habilitación de los mismos e indique las recomendaciones pertinentes para la eficacia del control de plagas. El personal especializado procede con la fumigación. 	Quincenal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-10
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	3 de 6


ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Fumigación	<p><u>ACTIVIDADES DESPUES DE LA FUMIGACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Llegado el día para la fumigación, al finalizar el turno el personal deberá habilitar su área de trabajo, cubriendo los objetos con bolsas negras. El jefe de control de calidad se encargará de constatar ello supervisando cada ambiente. <p><u>ACTIVIDADES DURANTE DE LA FUMIGACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Al finalizar el servicio, la empresa especializada, proporciona al jefe de limpieza y administrador una ficha técnica de evaluación y descripción de actividades en el cual se detalla los productos utilizados, las áreas tratadas, los equipos empleados, así como cualquier observación que tenga del servicio efectuado. Del mismo modo, hace llegar el Certificado de Fumigación respectivo cada mes. Ambos documentos señalados constituyen el registro de la actividad y son archivados adecuadamente por el jefe de control de calidad. Asimismo, se realiza un registro interno mediante R-PHS-20: Control de Plagas. Los jefes de limpieza y administrador con ayuda de la empresa de fumigación verifican que luego de la aplicación de fumigación, se dejen los ambientes tratados en reposo (no transitara ninguna persona ni se utilizara las instalaciones tratadas, manteniéndolas cerradas) a fin de dar tiempo a la acción de los productos químicos usados. En este caso se identifican los accesos a ambientes tratados con carteles que adviertan lo siguiente: PELIGRO ZONA FUMIGADA - NO INGRESAR, a fin de impedir el ingreso inadvertido de personas en dichos ambientes. Al siguiente día, el personal de cada área limpia y desinfecta sus ambientes, especialmente las superficies que luego estarán en contacto con alimentos o personas. 	Quincenal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-10
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	4 de 6

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Aplicación de gel y desratización	<p><u>APLICACIÓN DE GEL</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La empresa contratada para el control de plagas realiza la aplicación de gel para eliminar cucarachas, se realiza siguiendo el programa PRO-PHS-03: Control de Plagas en el horario de la tarde para no interrumpir las actividades del personal. • La aplicación se realiza en los equipos electrónicos, así como en las esquinas de mesas y estantes. <p><u>DES RATIZACIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La desratización se controla mediante el uso de cebos – estaciones tubulares y jaulas. • Tanto los cebos como las jaulas para roedores, se colocan en puntos definidos en donde se detectaron presencia de roedores o indicios de los mismos durante las evaluaciones, esto fue coordinado entre el jefe de control de calidad y la empresa externa. Para ello, se cuenta con un mapa de las instalaciones del restaurante con los puntos definidos, el que se aprecia en la Figura 1. • El jefe de control de calidad se contacta con el representante de la empresa especializada mediante un correo electrónico y/o llamada telefónica para confirmar la fecha y hora de la visita de su personal al establecimiento. • Llegado el día se recibe al personal, se le dirige hacia las áreas. • La empresa realiza el seguimiento a los cebos y jaulas, proporcionando un reporte de vigilancia y monitoreo de estaciones, cada vez que inspecciona los mismos, los cuales son entregados al área de calidad y constituye el registro de la actividad. 	Quincenal

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-10
		Fecha	07/10/2019
	CONTROL DE PLAGAS	Página	5 de 6

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA
Control interno	<ul style="list-style-type: none"> • Diariamente el personal de limpieza revisa los dispositivos de desratización para verificar su estado. El jefe de control de Calidad toma medidas correctivas en caso de encontrarse algún hallazgo y lo registra en R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas. • El jefe de control de calidad semanalmente realiza la inspección en las señales de infestación, el cual consistirá en observar indicios de presencia de animales (moscas, mosquitos, cucarachas, roedores, etc.) en las instalaciones de manipulación de alimentos. Estas observaciones se anotarán en el registro R-PHS-21: Control de Indicio y Presencia de Plagas. • Mensualmente el jefe de control de calidad verificará que las instalaciones se encuentren en buenas condiciones y en coordinación con el administrador se realizarán las reparaciones necesarias para impedir el ingreso de plagas. • La barrera de protección incluye: mantener herméticamente cerrados agujeros, desagües y cualquier otro orificio por donde puedan penetrar las plagas. • Para prevenir la aparición y reproducción de plagas se debe tener en cuenta algunos aspectos como: <ul style="list-style-type: none"> - Las posibles fuentes de alimentos para plagas deben guardarse en recipientes cerrados, por encima del nivel del piso y lejos de las paredes. - Se mantendrán todas las instalaciones limpias. - Los desechos se almacenarán en bolsas cerradas. - No se permitirá el ingreso de animales en las instalaciones. 	Según lo señalado

	PROCEDIMIENTO DEL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	Código	P-PHS-10
		Fecha	07/10/2019
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Página	6 de 6

7. REGISTRO

- R-PHS-20: control de plaga
- R-PHS-18: control de indicios y presencia de plagas

8. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- PRO-PHS-03: Control de Plagas