



RESOLUCIÓN DE GERENCIA GENERAL N° 58-2019-CVH-GG

Lima, 29 de noviembre de 2019

VISTO

El Informe N° 284-2019-CVH-GO/SGAB emitido por la Sub Gerencia de Alimentos y Bebidas, el Informe N° 171-2019-CVH/OPP emitido por la Oficina de Planificación y Presupuesto, el Informe N° 325-2019-CVH/QAL emitido por la Oficina de Asesoría Legal, y;

CONSIDERANDO

Que, mediante Decreto Legislativo N° 756, de fecha 13 de noviembre de 1991, se define la naturaleza jurídica del Centro Vacacional Huampaní, precisando que es una persona jurídica de derecho público interno del Sector Educación, autofinanciada, sin afectar recursos del Tesoro Público, que tiene por finalidad prestar servicios hoteleros, esparcimiento, recreación y deporte;

Que, de conformidad con lo dispuesto en el Decreto Supremo N° 036-95-ED el Centro Vacacional Huampaní, es una institución pública descentralizada del Ministerio de Educación, con personería jurídica de derecho público con autonomía técnica, administrativa, económica y financiera; cuya finalidad es prestar servicios hoteleros, de esparcimiento, recreación y deporte; así como apoyar la ejecución de convenciones, eventos culturales y otros servicios a fines con capacidad para el desarrollo de actividades y eventos deportivos;

Que, los artículos I y II del Título Preliminar de la Ley N° 26842, Ley General de Salud disponen que la salud es condición indispensable del desarrollo humano y medio fundamental para alcanzar el bienestar individual y colectivo, asimismo, que la protección de la salud es de interés público;

Que, el artículo 88° de la Ley N° 26842, Ley General de Salud establece que la fabricación y comercialización de alimentos destinados al consumo humano están sujetos a control y vigilancia higiénica o sanitaria, según corresponda, en función al análisis de riesgo alimentario para la protección de salud;

Que, el artículo I del Decreto Legislativo N° 1062 "La Ley de Inocuidad de los Alimentos", señala que tiene por finalidad establecer el régimen jurídico aplicable para garantizar la inocuidad de los alimentos destinados al consumo humano con el propósito de proteger la vida y la salud de las personas, reconociendo y asegurando los derechos e intereses de los consumidores y promoviendo la competitividad de los agentes económicos involucrados en toda la cadena alimentaria, incluido los piensos, con sujeción al ordenamiento constitucional y jurídico;

Que, el Reglamento de la Ley N° 26842 "Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas" aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA, norma las condiciones, requisitos y procedimientos higiénicos sanitario a que se debe sujetarse la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y el expendio de alimentos y bebidas de consumo humano, así como los relativos al registro sanitario, a la certificación sanitaria de productos alimenticios con fines de exportación y a la vigilancia sanitaria de alimentos y bebidas;

Que, el artículo 58-B del precitado Reglamento establece que los principios Generales de Higiene del Codex Alimentarius comprenden el Programa de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura (BMP) y el Programa de Higiene y Saneamiento (PHS);

Que, en ese sentido la Norma Sanitaria para restaurantes y servicios afines NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA aprobada mediante Resolución Ministerial Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA, tiene por finalidad contribuir a proteger la salud de la población, estableciendo condiciones sanitarias que deben cumplir los restaurantes y servicios afines. Esta norma es de aplicación obligatoria a nivel nacional y comprende a las personas naturales y jurídicas, públicas y



privadas que intervienen en las diferentes fases de la cadena alimentaria en los restaurantes y servicios afines.

Que, mediante Informe N° 284-2019-CVH-GO/SGAB la Sub Gerencia de Alimentos y Bebidas señala que con el objeto de implementar un sistema de gestión de la calidad que establezca bases y lineamientos firmes que eleven los estándares de calidad e inocuidad del Centro Vacacional Huampani, se creó la política de calidad y las normas de cumplimiento obligatorio de la unidad de Alimentos y Bebidas, que cuenta con 41 procedimientos y 41 registros, 35 instructivos y señaléticas, 01 manual e indicadores de control de calidad;

Que, con Informe N° 171-2019-CVH/OPP la Oficina de Planificación y Presupuesto señala que el Proyecto de Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad se encuentra enmarcado en la Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA y en la Actividad Operativa: Control de Higiene y Salubridad del Plan Operativo Institucional 2019 que está a su vez alineado a las acciones y objetivos del Plan Estratégico Institucional 2019-2022 del Centro Vacacional Huampani;

Que, a través de Informe N° 325-2019-CVH/OAL la Oficina Asesoría Legal manifiesta de la evaluación de los documentos remitidos se verifica que se encuentran conformes con la normatividad vigente, por lo que se considera procedente la aprobación del Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad del Centro Vacacional Huampani;

Que, estando a la propuesta presentada por la Gerencia de Operaciones del Centro Vacacional Huampani, a través de la Sub Gerente de Alimentos y Bebida, resulta necesario aprobar el "**Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad del Centro Vacacional Huampani**";

Con los vistos de la Sub Gerencia de Alimentos y Bebidas, de la Gerencia de Operaciones, de la Oficina de Planificación y Presupuesto y de la Oficina de Asesoría Legal, y

En uso de las facultades conferidas a la Gerencia General por el inciso k) del artículo 25° del Estatuto del Centro Vacacional Huampani aprobado mediante Decreto Supremo N° 36-95-ED y el inciso c) del artículo 15° del Reglamento de Organización y Funciones del Centro Vacacional Huampani, aprobado por Resolución de Presidencia de Directorio N° 028-2019-CVH-PD;

SE RESUELVE:

ARTÍCULO 1.- APRUÉBESE el "**Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad del Centro Vacacional Huampani**", el cual consta de 41 procedimientos y 41 registros, 35 instructivos y señaléticas, 01 manual e indicadores de control de calidad, que en calidad de Anexo forma parte integrante de la presente resolución.

ARTÍCULO 2.- DISPONER la publicación de la presente Resolución en el portal institucional del Centro Vacacional Huampani (www.huampani.gob.pe) y procédase a su difusión interna a las unidades orgánicas para los fines correspondientes.

ARTÍCULO 3.- DÉJESE sin efecto la Resolución de Gerencia General N° 011-2018-CVH-GG de fecha 27 de marzo de 2018, que aprueba el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento para el Comedor del Centro Vacacional Huampani.

Regístrese, comuníquese y publíquese.

MINISTERIO DE EDUCACIÓN
CENTRO VACACIONAL HUAMPANI

Econ. Ana María Serrudo Echaz
GERENTE GENERAL

	INFORME 018-2019 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	Área: Aseguramiento de la Calidad
	Sub-Gerente: David Damián Díaz	Elaborado por: P. Preciado Fecha: 04/09/2019

ACTIVIDAD:	SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD		
LUGAR:	Centro Vacacional Huampaní	N° PERSONAS:	-
FECHA:	04.09.2019	TIEMPO:	-

I. OBJETIVOS

Implementar un sistema de gestión de la calidad con la finalidad de establecer bases y lineamientos firmes los cuales buscan elevar los estándares de calidad e inocuidad del CENTRO VACACIONAL HUAMPANÍ.

II. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

Se elaboró distintos procedimientos, así como la actualización de los manuales pre-requisitos anteriormente llamados manual de "BPM y Plan de Higiene" los cuales estaban basados en la normativa anterior, por lo cual según el plan de mejora continua se procedió a actualizar

III. ALCANCE

Estos documentos están dirigidos a todas las personas del CVH, para que tengan conocimiento de los procedimientos y documentos aplicados dentro de las áreas de alimentación del CVH los cuales buscan mantener la inocuidad y la calidad de los procesos.

IV. DESARROLLO

Mediante este informe se pone en conocimiento y se solicita la aprobación del "Manual de Programas Pre Requisitos" el cual ha sido actualizado acorde a la normativa vigente la cual es R.M. N° 822-2018/MINSA "Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicio Afines", así como la creación de las políticas calidad, normas de cumplimiento obligatorio además de la misión y visión de Alimentos y Bebidas, procedimientos y registros.

A continuación, se pasa a detallar los procedimientos actualizados y creados, cabe mencionar que las letras que se encuentran con color "rojo", son las actualizaciones realizadas al manual y procedimientos, mencionar también que hay procedimientos y registros que han sido creados y/o actualizados en su totalidad los cuales no se le ha colocado el color rojo que se indica anteriormente.

4.1. Procedimientos

CÓDIGO	DOCUMENTOS	ESTADO
DT-V-01.1	Documentos de información de seguridad para los visitantes	Creado
DT-Q-03	Contrastación termómetros trabajo y equipos de frío	Creado





INFORME 018-2019 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD

Área: Aseguramiento de la Calidad

Elaborado por: P. Preciado

Sub-Gerente: David Damián Díaz

Fecha: 04/09/2019

DT-VU-01	Control de materias primas y productos terminados	Creado
PBPM-001	Selección y control de proveedores	Actualizado
PBPM-002	Recepción y control de materias primas y alimentos	Se Mantiene
PBPM-003	Almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos	Actualizado
PBPM-004	Almacenamiento por refrigeración y congelación de materias primas y alimentos	Se Mantiene
PBPM-005	Atención en línea de servicio	Creado
PBPM-006	Mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos	Se Mantiene
PBPM-007	Gestión de no conformidades de alimentos	Creado
PBPM-008	Capacitación del personal	Actualizado
PBPM-009	Atención de quejas de clientes	Creado
PBPM-010	Elaboración de Alimentos	Creado
PBPM-011	Despacho y recepción de materias primas en cocina	Creado
PBPM-012	Tratamiento de productos no conformes	Creado
PBPM-013	Descongelación de materias primas.	Creado
PBPM-014	Acondicionamiento de materias primas	Creado
PBPM-015	Desinfección de materias primas	Creado
PBPM-016	Toma de temperaturas	Creado
PBPM-017	Control de materias primas alimentarias durante su almacenado y utilización	Creado
PBPM-018	Procedimiento de abatimiento	Creado
PBPM-019	Procedimiento de regeneración	Creado
PBPM-020	Limpieza y desinfección de equipos	Creado
PBPM-021	Limpieza y desinfección de las áreas de trabajo	Creado
PBPM-022	Rotulación de alimentos perecibles y no perecibles	Creado
PBPM-023	Control de agua	Creado
PBPM-024	Lavado de cambros y rubbermaids	Creado
PBPM-025	Vida útil de utensilios, menaje y epp	Creado
PBPM-026	Procedimiento de acciones correctivas y preventivas	Creado
PBPM-027	Toma de muestra de resguardo	Creado
PBPM-028	Auditoría Interna	Creado
PBPM-029	Trazabilidad de procesos y operaciones	Creado
PBPM-030	Control de plagas	Creado
PBPM-031	Manejo de residuos	Creado
PBPM-032	Preparación de Jugos, Refrescos y Sándwich	Creado
PBPM-033	Acondicionamiento y distribución de comida transportada	Creado
PBPM-034	Verificación de termómetros de trabajo y sensores	Creado
PBPM-035	Lavado y cuidado de uniforme	Creado
PBPM-036	Respuesta ante un incidente alimentario	Creado
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales	Creado
PSSOP-002	Plan De Limpieza y Desinfección	Actualizado

	INFORME 018-2019 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	Área: Aseguramiento de la Calidad
	Sub-Gerente: David Damián Díaz	Elaborado por: P. Preciado Fecha: 04/09/2019

4.2. Registros

CÓDIGO	DOCUMENTOS	ESTADO
Sin código	Control de trabajos de infraestructura y equipos	Creado
RBPM-001	Lista de proveedores aceptados	Actualizado
RBPM-002	Inspecciones a los proveedores	Actualizado Totalmente
RBPM-003	Control de la recepción de productos perecibles	Actualizado
RBPM-004	Control de la recepción de productos no perecibles	Actualizado
RBPM-005	Control de la recepción de frutas, verduras y tubérculos	Actualizado
RBPM-006	Registro de control de tiempos y temperatura de cocción y enfriamiento	Actualizado Totalmente
RBPM-007	Mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos	Creado
RBPM-008	Control de temperatura de productos en el servicio	Actualizado Totalmente
RBPM-009	Degustación de productos finales	Creado
RBPM-010	Contratación y verificación de termómetros y equipos	Creado
RBPM-011	Control de capacitación del personal	Actualizado Totalmente
RBPM-012	Monitoreo de los controles de tiempo y temperatura de la descongelación	Creado
RBPM-013	Control de temperatura de equipo de refrigeración	Actualizado Totalmente
RBPM-014	Control de temperatura de equipo de congelación	Actualizado Totalmente
RBPM-015	Monitoreo de la Concentración de Producto	Creado
RBPM-016	Registro de muestras de resguardo	Creado
RBPM-017	Registro de producto retirado	Creado
RBPM-018	Control de desinfección de frutas y hortalizas	Creado
RBPM-019	Registro de entrega de utensilios	Creado
RBPM-020	Control de tiempo y temperatura de loncheras	Creado
RT-V-02.1	Registro y control de entrada de visitantes	Creado
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de	Creado
RPLD-001	Check List de BPM y SSOP en Cocina	Creado
RPLD-002	Check list de BPM y SSOP de Almacén	Creado
RPLD-003	Control de limpieza y desinfección equipos, maquinarias y otros	Se Mantiene
RPLD-004	Registro de control de cloro residual	Actualizado
RPLD-005	Control de higiene del personal	Se Mantiene
RPLD-006	Evaluación de la presencia de plagas	Creado
RPLD-007	Check List de Servicio	Creado
RPLD-008	Check List de BPM y SSOP en Panadería - Pastelería	Creado
RPLD-009	Diario de alarmas de roturas de cristal y objetos	Creado
RPLD-009	Diario de alarmas: control de envases de vidrio	Creado
RPLD-009	Diario de alarmas: control de menajería frágil	Creado



	INFORME 018-2019 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	Área: Aseguramiento de la Calidad
	Sub-Gerente: David Damián Díaz	Elaborado por: P. Preciado Fecha: 04/09/2019

RPLD-009	Diario de alarmas: control de vidrios, plásticos duros y	Creado
DT-NC-001	Notificación de no conformidad (Proveedor)	Creado
DT-NC-002	Producto no conforme (Cliente)	Creado
DT-Q-03.1	Entrevista Epidemiológica Personal	Creado
DT-Q-03.2	Ejercicio de localización y retirada de producto	Creado
DT-Q-03.3	Resumen de entrevistas epidemiológicas	Creado
DT-Q-03.4	Envío de muestras CVH	Creado

Como se puede observar en su mayoría los registros han sido creados o en su defecto actualizados con la finalidad de ejercer mejores controles y adaptarse a la normatividad actual, se elaboró lo siguiente.

- a. Se creó la Política de Calidad, las normas de Cumplimiento obligatorio, así como la Misión y Visión del área de Alimentos y Bebidas.
- b. Se crearon 41 procedimientos que van a respaldar cada uno de las labores ejecutadas dentro de cocina los cuales han sido creados y/o actualizados en su totalidad, con la finalidad de mantener un sistema de mejora continua que serán difundidos a todos los colaboradores de Alimentos y Bebidas mediante capacitaciones programadas.
- c. Se crearon y/o actualizaron 41 Registros de procedimientos y labores que se ejecutan dentro de cocina estos serán llenados por el personal ejecutante de la labor.
- d. Se crearon 35 Instructivos y señaléticas, estas señaléticas creadas serán distribuidas dentro de los distintos ambientes del Centro Vacacional Huampani con la finalidad de realizar un tipo de capacitación pasiva a todas las personas que se encuentran dentro del CVH con énfasis especial a las que pertenecen a labores de producción y limpieza dentro de las áreas que maneja Alimentos y Bebidas.
- e. Se elaboró una cartilla de visitantes, así como el registro de los visitantes de las áreas de producción en la cocina principal del CVH, para que estos tengan conocimiento de las reglas establecidas las cuales tienen la finalidad de cuidar la seguridad alimentaria.
- f. Por último, se han creado indicadores de Control de Calidad con la finalidad de que sean medidos de forma mensual para poder ubicar el punto donde nos encontramos y de esta forma elaborar planes de mejora acorde con las metas del área, estos indicadores están acompañados de tablas y mediciones mensuales las cuales serán llenados de manera continua.

V. DOCUMENTOS NORMATIVOS:

- RM 822-2018/MINSA - Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines



	INFORME 018-2019 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	Área: Aseguramiento de la Calidad
	Sub-Gerente: David Damián Díaz	Elaborado por: P. Preciado Fecha: 04/09/2019

- Ley N° 26842 Ley General de Salud - Título Segundo capítulo V "De los alimentos y bebidas, productos cosméticos y similares, insumos, instrumental y equipo de uso médico-quirúrgico u odontológico, productos sanitarios y productos de higiene personal y doméstica" y capítulo VII "De la Higiene y Seguridad en los ambientes de trabajo"
- Ley de Inocuidad de los Alimentos aprobada mediante Decreto Legislativo N° 1062 y Fe de Erratas de la Ley y su reglamento aprobado por Decreto Supremo N° 034-2008-AG. (Ley de aplicación a toda persona natural o jurídica, sociedades de hecho o patrimonios autónomos, de derecho público o privado, con o sin fines de lucro, que directa o indirectamente participe en algunas de las fases de la cadena alimentaria de consumo humano en todo el territorio nacional).
- Reglamento de la Ley N° 26842 "Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus Modificatorias D.S. 004-2014-SA 30.03.2014 y Decreto Supremo N° 028-2014-SA de fecha 18/12/2014.
- Código Internacional Recomendado de Principios Generales de higiene de los Alimentos - Codex Alimentarius Volumen 1-1991.
- R.M. 591-2008 MINSA, "Norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano".
- R.M. 461-2007-MINSA, "Guía Técnica para análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas".
- D.S. 031-2010 SA, "Reglamento de la calidad de agua para consumo humano"

VI. CONCLUSIONES

- Se viene trabajando en un plan firme para la implementación de un sistema de gestión de la calidad lo cual nos va a llevar a obtener certificaciones y mantener un ambiente seguro para la elaboración de los alimentos, con esto se busca fortalecer los conocimientos de los colaboradores y de esta forma estos crezcan dentro de su línea de trabajo. Mediante este sistema que se viene implementando se busca mejorar los estándares de las labores ejecutadas dentro de Alimentos y Bebidas.

Si bien se ha obtenido una certificación como restaurante saludable por parte de la "Municipalidad Metropolitana de Lima" cabe mencionar que estos avances son parte de los objetivos que se han logrado en el área de aseguramiento de la calidad de Alimentos y Bebidas.



Pedro José Preciado Bianchi
Supervisor de Aseguramiento de la Calidad



MANUAL DE PROGRAMAS PRE- REQUISITOS PARA EL CENTRO VACACIONAL HUAMPANÍ

VERSIÓN N°	05	FECHA	JULIO 2019	FIRMA
ELABORADO POR:		Pedro Jose Preciado Bianchi Supervisor de Aseguramiento de la Calidad		
REVISADO POR:		Aquiles David Damián Díaz Jefe de la Sub Gerencia de Alimentos y Bebidas		
APROBADO POR:		Ana María Serrudo Echais Gerente General		



ÍNDICE GENERAL

Contenido

I.	INTRODUCCIÓN	3
II.	OBJETIVO	3
III.	ALCANCE	3
IV.	RESPONSABILIDADES	4
V.	NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES	5
	5.1. Norma de Referencia	5
	5.2. Definiciones	5
VI.	REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO	7
	6.1. Ubicación e instalaciones	7
	6.2. De los servicios	9
	6.3. De los utensilios y equipos	11
	6.4. Disposiciones referentes al control de proveedores	13
	6.5. De la recepción y almacenamiento de los alimentos	13
	6.6. De la cocina y del comedor	16
VII.	PROCESOS OPERACIONALES	16
	7.1. Flujo de Procesamiento	16
	7.2. Preparación de alimentos	17
	7.3. Servido de comidas	21
	7.4. Cuidados en la sala de fabricación	23
	7.5. De las bebidas alcohólicas y no alcohólicas	27
VIII.	SALUD Y CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	27
	8.1. Salud del personal	27
	8.2. De la capacitación	28
	8.3. Higiene Personal	28
	8.4. Control Higiene Personal	29
	8.5. Hábitos del Personal	29
	8.6. Lavado de Manos	30
	8.7. Vestuarios y servicios higiénicos	31
	8.8. Servicios higiénicos para el público	32
	8.9. Control de Visitantes	32
	8.10. Uniformes	32



8.11. Cubre pelo (toca).....	33
8.12. Naso bucal.....	33
8.13. Guantes.....	33
8.14. Zapatos.....	33
8.15. Equipos de Protección Personal (EPP).....	34
IX. MEDIDAS DE SANEAMIENTO.....	34
9.1. Consideraciones generales.....	34
9.2. Del Menaje.....	35
9.3. De los utensilios.....	36
9.4. De los productos químicos.....	36
9.5. De la fumigación y desinfección de instalaciones.....	36
9.6. De los utensilios de limpieza.....	36
X. DISPOSICIONES REFERENTES AL CONTROL DE PLAGAS.....	37
XI. DOCUMENTOS A CONSULTAR.....	38
XII. REGISTROS.....	40



I. INTRODUCCIÓN

La exigencia de los consumidores con respecto a los productos que adquieren, se va acrecentando cada vez más, dirigiendo su preferencia hacia aquel producto que le ofrezca más atributos de calidad, siendo una característica esencial e implícita la inocuidad.

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura comprende una serie de procedimientos exigidos en cuanto a higiene y manipulación de alimentos que involucra a todas las personas que intervienen en la elaboración de alimentos, el cual contiene una estructura básica indicando procedimientos e instructivos a ser utilizados.

II. OBJETIVO

Establecer los procedimientos, de cumplimiento obligatorio, que todo el personal deberá conocer y entender para asegurar que todos los productos elaborados sean inocuos, seguros y cumplan con las expectativas de calidad que nuestros clientes esperan.

III. ALCANCE

El presente manual va dirigido a todas las personas que laboran dentro de la subgerencia de alimentos y bebidas.

Infraestructura: Correspondiente al área de recepción de alimentos, área de almacenamiento de alimentos (despensas, almacenes de alimentos, cámaras de refrigeración y congelación), área de preparación de alimentos (cocina), área de servido de comidas (línea de servicio), área de consumo de alimentos (comedor), vestuarios, servicios higiénicos, área de almacenamiento de desechos y área de almacenamiento de productos de limpieza y desinfección.

Equipos: Cocinas, campana, hornos, procesadora de verduras, peladora de papas, centrífuga, lavadora de verduras, equipos de baño María, máquinas lavavajillas (ubicadas en cocina y no consideradas en versión anterior), purificadores de agua, equipos de refrigeración y congelación, contenedores térmicos transportadores de alimentos, balanza, mesas, sillas, anaqueles de almacenamiento, insectocutores y trampas de luz, entre otros.

Utensilios: Comprende todos los instrumentos que están en contacto con los alimentos.

Personal: Todas las personas que estén involucradas en las operaciones de recepción, almacenamiento, preparación, servido de alimentos y limpieza, incluido proveedores.



IV. RESPONSABILIDADES

JEFE DE LA SUB GERENCIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

- Supervisar el cumplimiento de lo establecido en el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Sancionar el incumplimiento de los procedimientos descritos en el presente manual.

JEFE DE CONTROL DE CALIDAD

- Elaborar, implementar y actualizar el presente manual.
- Supervisar el cumplimiento de los procedimientos descritos en el presente manual, e informar al Sub Gerente de Alimentos y Bebidas.

JEFE DE COCINA

- Verificar el cumplimiento de lo establecido en el presente manual.

SUB-CHEF

- Verificar el cumplimiento de lo establecido en el presente manual.

NUTRICIONISTA

- Verificar el cumplimiento de lo establecido en el presente manual, y reportar al Jefe de Control de Calidad.

SUPERVISOR DE CONTROL DE CALIDAD

- Verificar el cumplimiento de lo establecido en el presente manual, y reportar al Jefe de Control de Calidad.

PERSONAL DE ALMACÉN CENTRAL

- Cumplir con todo lo establecido en el presente manual.

PERSONAL OPERATIVO DEL ÁREA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

- Cumplir con todo lo establecido en el presente manual.



V. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES

5.1. Norma de Referencia

- Ley N° 26842 Ley General de Salud – Título Segundo capítulo V “De los alimentos y bebidas, productos cosméticos y similares, insumos, instrumental y equipo de uso médico-quirúrgico u odontológico, productos sanitarios y productos de higiene personal y doméstica” y capítulo VII “De la Higiene y Seguridad en los ambientes de trabajo”
- Ley de Inocuidad de los Alimentos aprobada mediante Decreto Legislativo N° 1062 y Fe de Erratas de la Ley y su reglamento aprobado por Decreto Supremo N°034-2008-AG. (Ley de aplicación a toda persona natural o jurídica, sociedades de hecho o patrimonios autónomos, de derecho público o privado, con o sin fines de lucro, que directa o indirectamente participe en algunas de las fases de la cadena alimentaria de consumo humano en todo el territorio nacional).
- Reglamento de la Ley N° 26842 “Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus Modificatorias D.S. 004-2014-SA 30.03.2014 y Decreto Supremo N° 028-2014-SA de fecha 18/12/2014.
- Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA (Ministerio de Salud, 2018).
- Código Internacional Recomendado de Principios Generales de higiene de los Alimentos – Codex Alimentarius Volumen 1-1991.
- R.M. 591-2008 MINSA, “Norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano”.
- R.M. 461-2007-MINSA, “Guía Técnica para análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas”.
- D.S. 031-2010 SA, “Reglamento de la calidad de agua para consumo humano”

5.2. Definiciones

- **Agua segura:** Agua potable sin riesgo para el consumo humano.
- **Alimento inocuo:** Alimento que no causa daño a la salud del consumidor.
- **Alimentos perecederos:** Alimentos cuya naturaleza los hace más sensibles al ataque de microorganismos y otros agentes de descomposición.
- **Alimentos potencialmente peligrosos:** Alimentos capaces de producir un rápido desarrollo de microorganismos que pueden causar enfermedades.
- **Apilar:** Forma de almacenamiento que consiste en colocar ordenadamente los sacos, bolsas, cajas u otros materiales de



embalaje que contiene a los alimentos, en rumas o pilas hasta alcanzar cierto nivel de altura.

- **Buenas prácticas de manipulación:** Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Calidad sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **Calidad:** Conjunto de propiedades y características de un producto, que satisfacen las necesidades específicas de los consumidores.
- **Contaminación alimentaria:** Presencia de todo aquel elemento no propio del alimento y que puede ser detectable o no, al tiempo que puede causar enfermedades a las personas.
- **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.
- **Descomposición de alimentos:** Alteración de las propiedades fisicoquímicas, microbiológicas y sensoriales de los alimentos frescos que los hacen inaptos para su consumo.
- **Desinfección:** Es la reducción, mediante agentes químicos (desinfectantes) o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias, utensilios y en el propio alimento hasta llegar a un nivel que no dé lugar a la contaminación del alimento que se elabora.
- **ETAS:** Enfermedades transmitidas por los alimentos o aguas contaminadas, productos adulterados que afectan la salud de los consumidores.
- **Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP):** Sistema que permite identificar, controlar y evaluar peligros que son importantes para la inocuidad de los alimentos.
- **Limpieza:** Eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable.
- **Manipulador de alimentos:** Toda persona que manipule directamente los alimentos, equipos, utensilios o superficies que entren en contacto con los mismos, en cualquier etapa de la cadena alimentaria del restaurante, desde la adquisición de alimentos hasta el servicio a la mesa del consumidor.
- **Microorganismos patógenos:** Microorganismos capaces de producir enfermedades.
- **PEPS:** "Primero que entra, primero que sale", sistema de rotación de alimentos para asegurar el uso de los alimentos según su orden de llegada.
- **Planilla de recepción:** Documento donde se registra la fecha y la hora de entrega del producto, el nombre del producto, el proveedor, la temperatura del producto, fecha de vencimiento y responsable de recepción y control.



- **Procedimiento:** Documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- **Rancidez:** Alteración del sabor y olor de los alimentos, especialmente grasas y aceites, cuando han sido expuestos a condiciones que aceleran su descomposición: luz, oxígeno, etc.
- **Registro Sanitario:** Identificación de los productos alimenticios industrializados cuyo control es ejercido por la autoridad de salud: Dirección General de Salud Ambiental (DIGESA).
- **Rotación de productos:** Forma de utilización de los productos almacenados en función a su orden de llegada, empleando primero los más antiguos y luego los que fueron adquiridos más recientemente.
- **Zona de peligro de temperatura:** Intervalo de temperaturas comprendidas entre los 5°C y 60°C, en donde se favorece el crecimiento rápido de los microorganismos.

VI. REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO

6.1. Ubicación e instalaciones

6.1.1 Ubicación

- El establecimiento está ubicado a más de 150 metros de los lugares donde se realizan actividades que pueden ocasionar alguna fuente de contaminación, en un lugar libre de humos, ruidos molestos, proliferación de insectos, desprendimiento de polvo y malos olores.
- El ingreso del público al establecimiento es independiente del ingreso para los proveedores.

6.1.2 Exclusividad del local

- Las instalaciones son de uso exclusivo para las actividades de preparación y expendio de alimentos.

6.1.3 Estructuras físicas

- Las uniones de las paredes con el piso deben de tener media caña para evitar acumulación de residuos y facilitar la limpieza. En caso no tener media caña, se profundiza la limpieza en las esquinas, para evitar acumulación de elementos extraños.
- Las paredes, techos y puertas son de material resistente y no absorbente. En el caso que la puerta del área sea de material de madera, se recomienda su recubrimiento con pintura resistente al agua y se verifica la conservación de la protección del recubrimiento
- Los ángulos entre las paredes y los pisos son abovedados para facilitar la limpieza hacia canaletas o sumideros convenientemente dispuestos a facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos. En las zonas donde no se cuente



con declives, se incrementa la frecuencia de jalado de agua para evitar el empozamiento.

- En áreas donde el piso se encuentre desgastado, se debe evitar el empozamiento de agua incrementando la limpieza durante el proceso y/o según la necesidad.
- En aquellas áreas en donde no se cuenten con puertas para la separación de áreas, se colocan cortinas traslapadas (PVC), como medio de separación.
- El establecimiento cuenta con cortinas de PVC y puertas vaivén, que evitan el ingreso de plagas al interior y de tal manera que no haya contacto del manipulador con las manijas de las puertas.
- En aquellas áreas en donde no se cuente con puertas para la separación de áreas, se colocan cortinas traslapadas (PVC), como medio de separación.
- Las líneas de servicios (gas, electricidad, agua, etc.) se encuentran protegidas y claramente marcadas.
- Se cuenta con cámaras de refrigeración para mantener adecuadamente las materias primas y productos terminados.
- La verificación de las condiciones de las instalaciones, se realiza con una frecuencia mensual y se registra en el formato "Inspección General CVH" (S/C).

6.1.4 Iluminación

- Los artefactos de iluminación están protegidos con micas para evitar accidentes en el caso de ruptura.
- La iluminación es adecuada en aquellas áreas donde se inspeccionan, elaboran, y almacenan alimentos, así como también donde se lavan utensilios y equipos.
- Los niveles mínimos de iluminación son:
 - 540 LUX en las zonas donde se realice un examen detallado del producto.
 - 220 LUX en las salas de producción.
 - 110 LUX en otras zonas.

6.1.5 Ventilación

- En la cocina, se minimiza el posible ingreso de aire contaminado, manteniendo las cortinas de PVC correctamente ubicadas y/o las puertas cerradas.
- El sistema de ventilación permite mantener adecuadas temperaturas dentro del área de producción, evitando la acumulación de calor y la condensación de agua en las instalaciones.
- El diseño de los sistemas de extracción o inyección garantiza que no exista aberturas por las que puedan ingresar contaminantes a las áreas de producción. Los sistemas de inyección, contarán con un filtro de aire que asegure la máxima



retención de partículas, con la finalidad de evitar el ingreso de aire con contaminantes.

- Se evitará que las corrientes de aire arrastren contaminación hacia el área de preparación y consumo de alimentos.
- Se cuenta con una campana extractora sobre los aparatos de cocción, de tamaño suficiente para eliminar eficazmente los vapores de la cocción.
- Es recomendable que la temperatura de ambientes en donde se pre-elaboran cárnicos y preparan ensaladas o jugos, cuenten con un sistema de enfriamiento de ambiente que permita mantener estas áreas a temperaturas por debajo de los 15°C.
- En la zona de comedor, de preferencia se debería de contar con sistemas de ventilación artificial, pero en caso de requerir la apertura de ventanas, estas contarán con mallas mosquiteras u otro tipo de protección contra plagas.

6.1.6 Distribución de ambientes y ubicación de equipos

- Las áreas de proceso se encuentran distribuidas de tal manera que se separan las actividades sucias de las limpias (área de pre-elaboración de cárnicos, área de pre-elaboración de verduras, área de salad bar, área de cocina caliente, etc.)
- Cuando no es posible contar con suficientes áreas para la separación de actividades por ambientes, se realiza una separación de tiempo en donde se distribuyen las actividades por horarios.
- Cuando en un área se realizan actividades tanto sucias como limpias (desinfección, lavado de vajilla, lavado de menaje), el área se distribuye teniendo en cuenta la secuencia del proceso de zona sucia a limpia.
- El flujo de proceso sigue un esquema de marcha hacia adelante (sucio a limpio).

6.2. De los servicios

6.2.1 Abastecimiento de agua

- El agua empleada para la elaboración de alimentos y hielo, cumple con los requisitos físico-químicos y microbiológicos para agua de consumo humano según: el D.S. 031-2010 S.A. "Reglamento de la calidad del agua para consumo humano".
- El hielo se elabora en la máquina para hacer hielo, con agua procedente del pozo, previamente clorada y filtrada.
- Los reservorios o tanques para el almacenamiento de agua, se debe realizar la limpieza de los mismos cada 6 meses, de acuerdo a lo señalado en el D.S. 022-2001- SA "Reglamento sanitario para las actividades de saneamiento ambiental en



viviendas y establecimientos comerciales, industriales y de servicios”

- El Centro Vacacional Huampaní cuenta con su propio abastecimiento de agua, procedente de pozo, el cual cuenta con un sistema para la cloración.
- Para el transporte de agua en camiones cisterna, se asegura que este sea de uso exclusivo para el transporte de agua potable, cumpla con la frecuencia de limpieza y el servicio sea proporcionado por una empresa acreditada.
- En caso de que se detecte que el nivel se encuentre por debajo de 0.5 ppm, se suspende el uso de agua y se emplea agua de caja hasta que se pueda recuperar las condiciones establecidas.
- El área de cocina cuenta con dos purificadores de agua, este sistema consta de un filtro de carbón activo, un generador de ozono y una lámpara UV. El agua purificada es utilizada en el proceso elaboración de alimentos (refrescos, jugos, postres, otros). Estos están sujetos a un mantenimiento preventivo para asegurar su correcto funcionamiento.
- El establecimiento, lleva a cabo un programa semestral de control microbiológico y parasitológico, así como un programa anual de control de metales pesados, para controlar la calidad del agua. Esta labor la realiza un laboratorio externo acreditado por el Instituto Nacional de Calidad-INACAL.
- Se controla y registra en nivel de cloro libre residual del agua diariamente, el cual debe ser como mínimo 0.5 ppm y será registrado en el formato "Registro de control de cloro residual" (RPLD-004).

6.2.2 Evacuación de aguas residuales

- El sistema de evacuación de aguas residuales se mantiene en buen estado de funcionamiento y está protegido con rejillas y/o tapas para evitar el ingreso de roedores e insectos al establecimiento.
- Los conductos de evacuación de aguas residuales cuentan con una trampa de grasa, de adecuada capacidad y evitan la contaminación del sistema de agua potable.
- El piso de las áreas de cocina cuenta con un sistema de evacuación para las aguas residuales que facilita las actividades de higiene.

6.2.3 Disposición de residuos

- Los residuos sólidos se disponen en tachos de basura de plástico, los que se encuentran en buen estado de conservación e higiene, y llevan una bolsa de plástico en el interior para facilitar la evacuación de los residuos.



- Los tachos de basura están en cantidad suficiente para todas las áreas que lo requieren dispuestos adecuadamente para evitar la contaminación de los alimentos.
- Las disposiciones de aceites provenientes del área de producción se realizan en contenedores específicos y rotulados.
- Los tachos son tipo pedal o vaivén. En caso el tacho no sea tipo pedal o vaivén, deberá levantarse la tapa con un papel toalla y luego se procede a lavar las manos antes de retornar a las tareas de manipulación.
- Cuenta con un cuarto de desperdicios, alejado de la cocina. La frecuencia de recojo de desechos es establecida por la empresa recolectora, pero debe ser tal que asegure que no haya acumulación de residuos y así evitar la contaminación.
- La limpieza y desinfección de tachos de residuos, así como del área de acopio se realiza diariamente.
- Los tachos de basura que se encuentran en cocina y comedor, son retirados hacia el cuarto de desperdicios antes de saturarse.



6.3. De los utensilios y equipos

6.3.1 Consideraciones generales

- Los equipos y utensilios empleados en el establecimiento, son de material inocuo, no transmiten sustancias tóxicas, olores, no absorbente (madera), ni sabores a los alimentos. Son resistentes a la corrosión y de fácil higienización, además son capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección.
- El diseño de equipos y utensilios permiten la adecuada higienización de los mismos.
- Los utensilios de cocina y comedores (ollas, bandejas, gastronorm, tablas, trinchas, vajillas, etc.) se encuentran en buen estado de conservación (sin amarres, pegados con cinta, astillados, rajados, rotos, abolladuras).
- Cuando ingresan utensilios nuevos, antes de su uso se deben retirar las etiquetas o precintos, asegurando que estos hayan sido removidos en su totalidad. Posteriormente se realiza la limpieza y desinfección de los mismos de acuerdo al "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001).
- Aquellos equipos que por cuestiones de instalación permanecen fijos en un determinado punto (ejemplo: conectados a líneas de gas), se les programa la limpieza teniendo en cuenta la desconexión para el movimiento de éstos.

- Si un equipo se encontrara Inoperativo deberá estar correctamente identificado y limpio.
- Los equipos deben presentar adecuadas condiciones de conservación (ausencia de óxido, integridad de jebes y rejillas, ausencia de desprendimiento de pintura, etc.).

6.3.2 Almacenamiento

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

- Los vasos, copas y tazas, se colocan hacia abajo
- Los equipos y utensilios, se mantienen limpios y desinfectados después de cada uso, los utensilios se guardan en contenedores ubicados en anaqueles a no menos de 0.20 m. del piso.
- Los equipos que entran en contacto con las comidas, cuando no se van a utilizar inmediatamente.
- No se colocan los equipos o utensilios cerca de drenajes o cerca de tachos de basura.

6.3.3 Mantelería

- Los manteles se conservan en buen estado de mantenimiento y limpieza.

6.3.4 Control de Temperatura y Monitoreo de Equipos / Ambientes Climatizados

- Todos los ambientes refrigerados están dotados de dispositivos para la medición y registro de temperatura. Dichos dispositivos se colocan en un lugar visible y se mantienen en buenas condiciones de conservación y funcionamiento.
- Los instrumentos de control tales como termómetros, sensores de equipos o balanzas, son contrastados para asegurar su correcto funcionamiento, mediante el procedimiento "Verificación de termómetros y sensores de cámaras" (RBPM-034) y se registrará la actividad en el formato "Contrastación de termómetros de trabajo y equipos de frío" (DT-Q-01)
- Los termómetros y sensores deben contar con la identificación de la última fecha de contrastación y el factor de corrección que aplica para el equipo.

6.3.5 Mantenimiento de Equipos

- El personal de mantenimiento cumple con las disposiciones establecidas en el presente documento referentes a higiene personal, lavado de manos, hábitos y vestimenta (ingreso con vestimenta adecuada).



- Se cuenta con un programa de mantenimiento preventivo en el que se identifican todos los equipos empleados para la producción, mantenimiento y distribución de preparaciones.
- Los trabajos de mantenimiento preventivo y correctivo que se realicen dentro de las instalaciones de A&B, será registrado en el formato "Control de trabajos de infraestructura y equipos" (S/C).

6.4. Disposiciones referentes al control de proveedores

- Cada proveedor será evaluado según el procedimiento "Selección y control de proveedores" (PBPM-007).
- El área de control de calidad de A&B, llevará la lista actualizada de los proveedores aprobados, contando con una copia cada vez que se actualice.
- Cada proveedor será inspeccionado según el programa anual de inspecciones planificado por el área de control de calidad de A&B.
- Si durante la recepción de materias primas, material de envasado y productos químicos, se presentara un reclamo, el área de calidad deberá reportar mediante el formato "Notificación de no conformidad" (DT-NC-01).

6.5. De la recepción y almacenamiento de los alimentos

6.5.1 Recepción y control de alimentos

- El personal está capacitado a fin de que pueda realizar con facilidad la evaluación sensorial de los alimentos, que le permitan decidir la aceptación o rechazo de los alimentos.
- El establecimiento cuenta con el procedimiento de Recepción y Control de Materias Primas y Alimentos Procesados (PBPM-001) y se controlan los insumos mediante el procedimiento.
- Se registra la información correspondiente a los alimentos que ingresan, respecto de su procedencia (proveedor), cantidad, características organolépticas, fecha de vencimiento y temperatura, según corresponda.
- Como parte del sistema de trazabilidad, se lleva un registro de los proveedores que nos abastecen de alimentos, de modo que es posible efectuar cualquier investigación epidemiológica o de rastreabilidad sobre la procedencia de los alimentos.
- El personal está capacitado a fin de que pueda realizar con facilidad la evaluación sensorial de los alimentos, que le permitan decidir la aceptación o rechazo de los alimentos.

6.5.2 Almacenamiento de materias primas y productos químicos en almacén

- Mantener las materias primas a temperaturas de refrigeración (rango de 0°C a 4°C), o congelación (inferior a -18°C) o a temperatura ambiente según corresponda de acuerdo al



procedimiento "Almacenamiento por Refrigeración y Congelación de Materias Primas y Alimentos Procesados Perecibles" (PBPM-004).

- Cumplir con las normas FIFO (PEPS: Primero en entrar, primero en salir) o FEFO (PVPS: Primero en vencer, primero en salir), salvo que los productos que se reciben lleguen en condiciones para uso inmediato.
- Las sustancias químicas que puedan representar un riesgo para la salud serán etiquetadas adecuadamente con un rótulo que indique claramente el nombre del mismo, y son almacenados en un almacén específico o locker separados de los alimentos.
- Los despachos de las materias primas, material de envasado y productos químicos que se transporten a las cocinas y las locaciones, deberán cumplir con el procedimiento de "Despacho y Recepción de Materias Primas en Cocina" (PBPM- 011).

6.5.3 Almacenamiento de alimentos y productos químicos en área de proceso

- En caso se cuente con una sola cámara de almacenamiento para distintos tipos de alimento el ordenamiento de los productos se realizará de la siguiente manera:
 - ✓ Crudos en las repisas inferiores.
 - ✓ Pre-elaborados en las repisas intermedias.
 - ✓ Listos para servir en las repisas superiores o en repisas independientes, previamente identificadas.
- Mantener siempre separados los alimentos crudos de los alimentos cocidos o que no requieran cocción.
- Los alimentos serán almacenados adecuadamente protegidos y rotulados. Para la rotulación se tendrá en cuenta el cuadro de tiempo de vida útil de materias primas y productos terminados "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización" (DT-VU-01).
- La rotulación de los productos de acuerdo a la vida útil se debe realizar considerando que: 1 día consta de 24 horas por lo que. Por ejemplo:
 - 2 días de vida útil: FI: 17/05/xx, FV: 19/05/xx.
- Aquellos productos que requieran trasvase, deberán ser vertidos en recipientes limpios los cuales deberán ser identificados con su vida útil respectiva. No está permitido el trasvase de productos sobre sobrantes en recipientes.
- Una vez concluido el tiempo de vida útil establecido los productos serán eliminados a excepción de los productos desinfectados que pueden ser reprocesados previa evaluación de las características organolépticas.



- Cumplir con las normas FIFO (PEPS: Primero en entrar, primero en salir), salvo que los productos que se reciben lleguen en condiciones para uso inmediato.
- El almacenamiento y transporte de los productos terminados será en condiciones que los alimentos estén protegidos de la contaminación física, química y/o biológica, así como también del deterioro.
- No utilizar envases de alimentos o envases empleados para manipular alimentos, para diluir, utilizar o almacenar productos químicos.
- En las áreas de elaboración, solamente podrán almacenarse productos químicos de uso diario para el cumplimiento de plan de limpieza, los que deben estar en rociadores o envases (rotulados, tapados, en buen estado y limpios) en lugares asignados que no representen un riesgo de contaminación para los alimentos, los que se ubicaran debajo de los lavaderos en una bandeja de contención en caso de derrame.

6.5.4 Del almacén de productos secos

- El establecimiento cuenta con el procedimiento de Almacenamiento de Materias Primas no Perecibles y Alimentos Procesados Secos (PBPM-003).

6.5.5 Del almacén de frío

- El establecimiento cuenta con el procedimiento el cual indica que las materias primas a temperaturas de refrigeración (rango de 0°C a 4°C), o congelación (inferior a -18°C) o a temperatura ambiente según corresponda "Almacenamiento por Refrigeración y Congelación de Materias Primas y Alimentos Procesados Perecibles (PBPM-004)".

6.5.6 Transporte

- El transporte de alimentos, envases o artículos, se realiza en vehículos cerrados que los protejan de fuentes de contaminación externas.
- Se asegura la limpieza y desinfección del vehículo de transporte, antes de iniciar la carga.
- No se transportan alimentos junto a materiales o productos que puedan causar la contaminación de éstos. Cuando en el mismo compartimiento se transportan alimentos con otros productos no alimenticios, se acondiciona la carga de modo que existe una separación efectiva entre ellos para evitar el riesgo de contaminación cruzada.
- Los vehículos que transportan alimentos que requieren refrigeración o congelación, están dotados de sistemas apropiados que aseguran el mantenimiento de las temperaturas requeridas para conservar la cadena de frío.



6.6. De la cocina y del comedor

6.6.1 De la cocina

- La cocina está ubicada próxima al comedor y tiene acceso al área de almacenamiento de materias primas.
- Los espacios en la cocina se distribuyen de la siguiente manera:
 - a) Zona de porcionado de carnes, donde se realiza el trozado y acondicionado de las carnes, próxima a la cámara de refrigeración respectiva.
 - b) Zona de entradas, destinada a la preparación de las mismas.
 - c) Zona de fondos, destinada a la preparación de platos de fondo.
 - d) Zona de dietas, destinada a la preparación de platos de dieta.
 - e) Zona de cafetería, destinada a la preparación de jugos, refrescos, sándwiches, postres, entre otros.
 - f) Zona de panadería-pastelería, destinada a la preparación de panes, postres, entre otros.
- Gran parte del mobiliario es de acero inoxidable, de material liso, anticorrosivo y de fácil limpieza y desinfección.
- Los lavaderos son de acero inoxidable.
- Los insumos en uso durante la preparación son dispuestos en sus envases originales o trasvasados en recipientes con tapa de uso exclusivo para alimentos, de fácil higienización, los cuales se encuentran debidamente rotulados e identificados con fecha de vencimiento, fecha de trasvase y/o fecha de envasado cuando corresponda.
- Los equipos y utensilios que no se encuentran en uso, están limpios, sanitizados y adecuadamente protegidos.

6.6.2 Del comedor

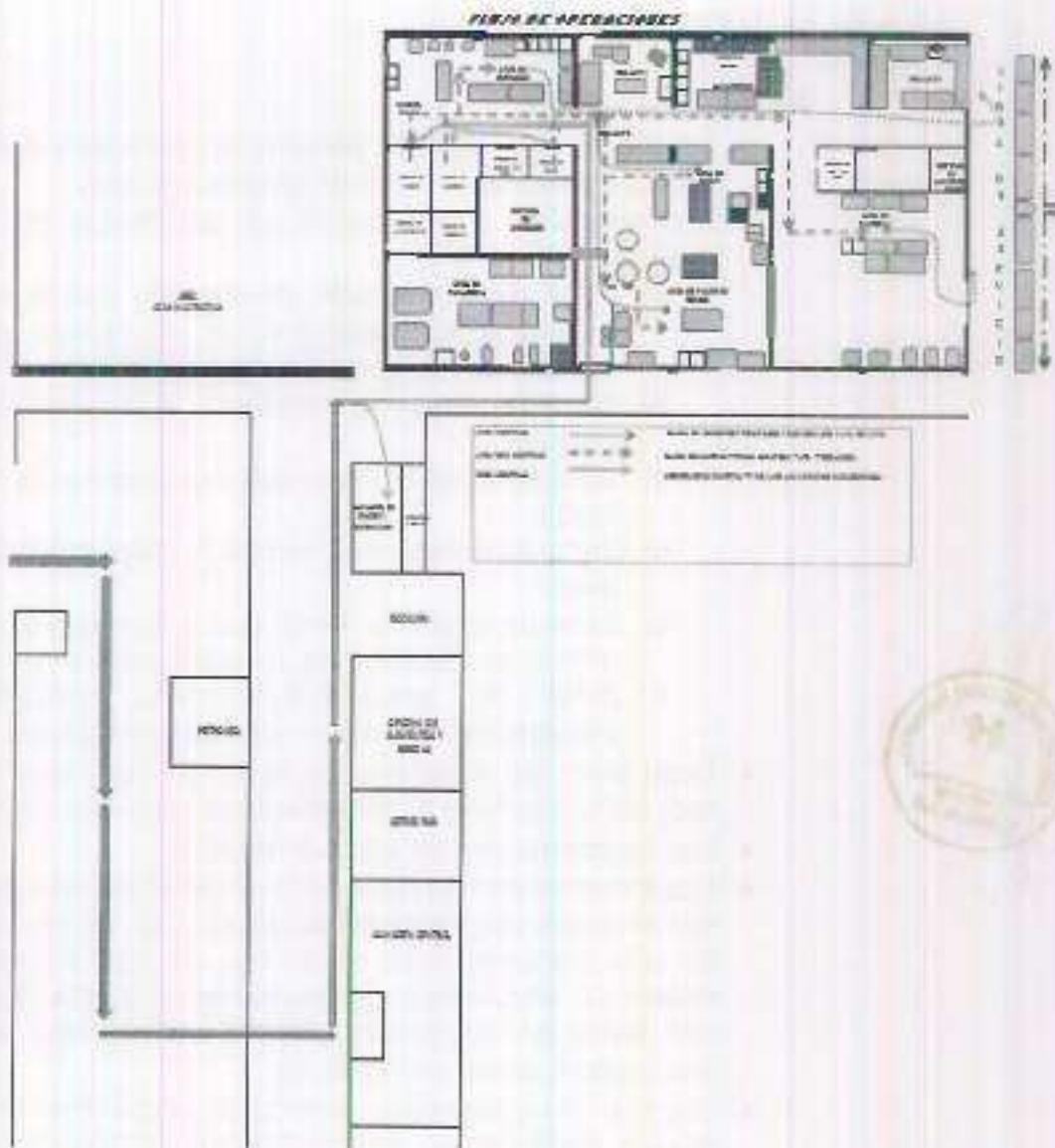
- El local del comedor está ubicado próximo a la cocina. La distribución de mesas y mobiliario permite la adecuada circulación de las personas.

VII. PROCESOS OPERACIONALES

7.1. Flujo de Procesamiento

- Para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos, la fabricación de alimentos y bebidas sigue un flujo de avance en etapas separadas. No se permite en el área limpia la circulación de personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia.





7.2. Preparación de alimentos

7.2.1 Preparación previa

- Los alimentos no se exponen a temperaturas inadecuadas por más de 30 minutos durante la elaboración.
- Las carnes, mariscos y vísceras se lavan con agua, antes de someterlas al proceso de cocción, con la finalidad de reducir al máximo la carga microbiana.
- Las hortalizas según corresponda, se lavan hoja por hoja con agua para lograr una acción de arrastre de tierra, huevos de parásitos, insectos y otros contaminantes, según el procedimiento de lavado y desinfección de hojas. El deshojado se realiza antes de la desinfección y bajo el chorro de agua corriente. Para la desinfección de hortalizas y frutas se utiliza un



desinfectante a base de ácido peracético, aprobado por el Ministerio de Salud y según las instrucciones del fabricante. La concentración podría variar y es definida por el fabricante, al detallar "según las instrucciones del fabricante".

- Los alimentos picados y trozados para la preparación del día que no se utilicen de inmediato se conservan en refrigeración, en un contenedor con tapa o cubierto con film de uso alimentario hasta su cocción o servido.
- Si durante la desinfección o elaboración cae al piso algún producto, considerar lo siguiente:
 - ✓ Producto para consumo directo como: productos ya cocidos o listos para consumo, productos que están fuera del empaque (queso, mortadela, etc.), se deberán eliminar inmediatamente.
 - ✓ Producto que se puede volver a desinfectar o va a pasar por una cocción, se puede volver a lavar y/o desinfectar para su posterior cocción.

7.2.2 Descongelación de materias primas (PBPM-013)

- Se establecen los lineamientos como métodos, tiempos y temperaturas para la descongelación de carnes, aves, vísceras, productos hidrobiológicos, embutidos, verduras, menestras.
- El formato asociado a esta actividad es "Monitoreo de los controles de tiempo y temperatura de la descongelación" (PBPM-013).
- La materia prima o el alimento que ha sido descongelado, se utiliza a la brevedad y luego de descongelado no se vuelve a congelar.

7.2.3 Desinfección de Materias Primas (PBPM-015)

- Se detallan los pasos para la limpieza y desinfección de materias primas, se consideran los productos químicos a emplear para el proceso, así como los tiempos dependiendo de la naturaleza de la materia prima.
- El formato asociado a esta actividad es "Control de desinfección de frutas, hortalizas y productos envasados" (RBPM-018).

7.2.4 Acondicionamiento de materias primas (PBPM-014):

- Describe las consideraciones para la pre-elaboración de carnes, manufacturados, frutas y verduras, para que estas puedan ser empleadas en la elaboración de alimentos. Se indica los colores de tablas a emplear por producto, así como el tiempo de exposición durante la habilitación.

7.2.5 Toma de temperaturas (PBPM-016):

- Establece los lineamientos para la toma de temperatura de equipos de calor y frío, así como de materias primas (descongelación) y preparaciones durante el proceso de cocción y permanencia en línea de servicio.
- Los formatos asociados a esta actividad son: "Control de temperatura de equipos de refrigeración" (RBPM-013), "Control de temperatura de equipos de congelación" (RBPM-014), "Monitoreo de los controles de tiempo y temperatura de la descongelación" (RBPM-012), "Control de temperaturas durante el servicio" (RBPM-008).

7.2.6 Preparación de jugos, refrescos y sándwich (PBPM-32).

- Se indican las consideraciones para la elaboración de jugos y refrescos a base de concentrados o fruta, así como la elaboración de sándwich para loncheras o eventos a base de cárnicos o productos manufacturados.

7.2.7 Proceso de cocinado

- Durante el proceso de cocinado se verifica y registra regularmente los tiempos y temperaturas de cocción alcanzados por los alimentos, de la siguiente manera:
 - a) El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes alcanzan al centro de la pieza una temperatura por encima de los 80°C, lo que garantiza una cocción completa, esto se verifica al cortar la pieza.
Las preparaciones que por su naturaleza o a solicitud del comensal, contemplan carnes a media cocción, crudas o marinadas, entre otras, son preparadas para el consumo inmediato; además, se asegura la procedencia de estos insumos, de establecimientos de faenamiento y producción sanitariamente autorizados.
 - b) Las grasas y aceites utilizados para freír, no se calientan a más de 180°C, cuando los cambios de color, olor, turbidez, sabor, entre otros, dan indicios de un recalentamiento excesivo o quemado, se desechan.
El control de calidad de los aceites y grasas reutilizadas en la elaboración de frituras se realiza a través de la medición de compuestos polares, empleando un equipo portátil mediante pruebas validadas. Cuando los aceites y grasas contienen más del 25% de compuestos polares, son desechados.
 - c) Los hornos cuentan con dispositivos de control de la temperatura, éstos cuentan con una sonda que es introducida al medio del alimento.



7.2.8 Conservación de alimentos preparados

- Las comidas que se preparan parcialmente (reservas), con el fin de terminarlos en el momento de su pedido, se conservan rotulados en refrigeración, en contenedores con tapa o cubiertos con film de uso alimentario, para evitar su contaminación.
- Los alimentos preparados, así como los alimentos potencialmente peligrosos que necesiten refrigeración, no permanecen por más de 30 minutos a temperatura ambiente.

7.2.9 Recalentamiento de comidas

- El recalentamiento de las porciones que se han mantenido en frío se hace lo más rápido posible, hasta alcanzar una temperatura superior a los 74°C por al menos 30 segundos en el centro del alimento y se sirve de inmediato.
- Los alimentos recalentados y que no se consumen, se desechan.

7.2.10 Contaminación cruzada

- Para prevenir la contaminación cruzada en la cocina se aplican las siguientes medidas:
 - a) Las tablas se mantienen en buen estado de conservación e higiene y se diferencian por colores según el uso.
- Se tendrá en cuenta que no se utilice una misma tabla de picar para productos crudos y cocidos, para lo cual las tablas se encuentran identificadas por colores:

COLOR DE TABLA	PRODUCTO
Verde	Vegetales sin desinfectar
Amarillo	Aves
Rojo	Carnes rojas, cerdo, vísceras
Celeste	Productos hidrobiológicos
Marrón	Productos Cocidos
Blanco	Productos listos para el consumo

- El almacenamiento de alimentos se realiza de tal forma que se previene la contaminación, teniendo en cuenta alguno de los siguientes criterios:
 - ✓ Usar cámaras independientes para alimentos crudos de alimentos desinfectados, cocidos o listos para el consumo.
 - ✓ Emplear niveles de almacenamiento: inferior productos crudos, intermedio productos pre-elaborados, superior productos listos para el consumo.
- Limpieza y desinfección de superficies de acuerdo al "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001), antes durante y después de la elaboración de preparaciones



7.2.11 De las fechas de vencimiento:

- Si la fecha de vencimiento indica solo mes y año, el producto debe usarse hasta el último día del mes anterior.
- Si la fecha de vencimiento indica día, mes y año, el producto debe usarse hasta un día anterior a la fecha indicada.
- Si se identificará producto vencido durante el proceso, se eliminará inmediatamente o en el menor tiempo posible, para el caso de productos almacenados fuera de las áreas de elaboración colocar en el área de no conformes hasta su eliminación.

7.2.12 De la manipulación y apertura de envases se debe tener en cuenta:

- Contar con un utensilio previamente sanitizado (cuchillo, abrelatas, tijera), el cual será empleado para cortar o abrir el envase respectivo.
- Se procede a cortar / abrir, retirar y separar la parte del envase que es considerada un residuo.
- Realizar el trasvase a un recipiente limpio o en el caso de baldes de mayonesa, mostaza y ketchup se pueden mantener las bolsas con el contenido dentro del balde, asegurando que el plástico cortado sea eliminado.

7.3. Servido de comidas

7.3.1 Servido de comidas

- La vajilla, cubiertos y vasos se mantienen limpios y desinfectados.
- El hielo se manipula con pinzas o cucharas.
- Los alimentos sin envoltura se manipulan con guantes desechables, pinzas, u otros utensilios apropiados.
- El personal tiene un manejo adecuado de la vajilla, vasos y cubiertos, los platos se manipulan por debajo o por los bordes, los vasos por su base, los cubiertos por sus mangos, las tazas por debajo o por las asas, se evita tocar con los dedos la superficie que entra en contacto con los alimentos o la boca de los comensales.
- En el servido del azúcar o productos complementarios a la comida, como mostaza, mayonesa u otros se usa la presentación en forma de sachet envasados comercialmente.
- En el caso del aji se sirve en recipientes de uso exclusivo, en buen estado de conservación e higiene.
- Los alimentos preparados y/o regenerados ubicados en el equipo baño María de la línea de servicio, se mantienen a temperaturas iguales o superiores a 65°C, debiendo encontrarse el equipo a una temperatura superior a 70°C.



7.3.2 Atención en línea de servicio (PBPM-026)

- Establece las pautas para el acondicionamiento del comedor antes del servicio, las actividades durante el servicio, así como las medidas a tomar para la limpieza una vez finalizada la atención. Se considera la degustación de preparaciones, el monitoreo de temperaturas de distribución de preparaciones calientes y frías, toma de muestras de resguardo.
- Los formatos asociados a esta actividad son: "Control de temperaturas durante el servicio: Registro de temperaturas de comidas en línea" (RBPM-008), "Degustación de productos finales" (RBPM-009) "Registro de muestras testigo: Control de muestras de resguardo" (RBPM-016), "Check list de Servicio" (RPLD-007).

7.3.3 Acondicionamiento y distribución de comida transportada (PBPM-033)

- Se establecen las consideraciones para el envasado, transporte y distribución de preparaciones enviadas a puntos en donde no se cuentan con cocinas y es necesaria la prestación de servicio de alimentación. Se considera el despacho de preparaciones como monoporción y multiporción, se establecen las temperaturas de envasado y de recepción (para el caso de multiporción), las consideraciones de transporte y servicio en comedor. Adicionalmente, se proporcionan la tabla de preparaciones restringidas a campo bajo esta modalidad.
- Los formatos asociados a esta actividad son: "Control de temperatura de las comidas transportadas: Control de tiempo y temperatura de loncheras" (RBPM-020).

7.3.4 Toma de muestras de referencia (RBPM-16):

- Se dan los lineamientos para asegurar que la toma de muestras se realice bajo condiciones higiénicas apropiadas, las condiciones para la toma y la cantidad a recolectar. Se indican los métodos y tiempo de conservación, así como la identificación de las muestras.
El formato asociado a esta actividad es "Registro de muestras testigo: Control de muestras de resguardo" (RBPM-16)
- Todas las preparaciones son de consumo inmediato si sobran se desecharán terminado el servicio, a excepción de aquellas preparaciones como gelatina, vinagretas, rocoto molido, pan y postres secos, que tendrán una duración de acuerdo al cuadro de tiempo de vida útil establecido "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización" (DT-VU-01).

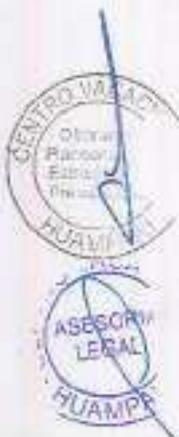


7.4. Cuidados en la sala de fabricación

En las salas destinadas a la fabricación del producto no se guardan o almacenan otros productos, artículos, implementos, materiales extraños o ajenos a los productos que se elaboran en dichos ambientes.

7.4.1 Control alérgenos

- Es indicado en el "Reglamento N°1169/2011 del Parlamento Europeo" sobre la información alimentaria al consumidor, que los siguientes alimentos o ingredientes causan hipersensibilidad y deben declararse para conocimiento del consumidor:
 1. Cereales que contienen gluten (trigo, centeno, cebada, avena, espelta, kamut y sus variedades híbridas y productos derivados).
 2. Crustáceos y productos a base de crustáceos (langostinos, langosta, cangrejos)
 3. Huevos y productos a base de huevo.
 4. Pescado y productos a base de pescado.
 5. Maní y productos a base de maní.
 6. Soja y productos a base de soja.
 7. Leche y sus derivados (incluida la lactosa).
 8. Frutos de cáscara (nueces, almendras, avellanas, anacardos, pecanas, castañas, etc.).
 9. Apio y productos derivados.
 10. Mostaza y productos derivados.
 11. Granos de sésamo (ajonjolí) y productos a base de granos de sésamo.
 12. Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/Kg o 10 mg/L en términos de SO₂ total, para los productos listos para el consumo.
 13. Altramuces y productos a base de altramuces.
 14. Moluscos y productos a base de moluscos.
- Las materias primas que contengan alguno de los ingredientes mencionados se identifican y separan durante su almacenamiento.
- Se realiza una adecuada higienización de utensilios, equipos y equipamiento después de la manipulación de ingredientes o preparaciones alérgenas.
- Uso de utensilios exclusivos para cada preparación, no está permitido el empleo del mismo utensilio para preparaciones diferentes ya sea durante el proceso o durante el servido de alimentos.
- En el mecano se publica la tabla con los 14 alérgenos que deben ser declarados, y se identifican todas aquellas preparaciones que contengan los ingredientes mencionados mediante el número asociado al alérgeno.





- Asegurar la desinfección de la termocupla y termómetro de una forma adecuada durante la toma de temperaturas de las preparaciones de la línea de servicio.
- El personal deberá estar capacitado sobre los alimentos e ingredientes que causan hipersensibilidad y la forma adecuada para prevenir la contaminación cruzada.

7.4.2 Control de vidrio y material quebradizo

- Las materias primas que provengan en envases de vidrio o cualquier otro material frágil (vajilla) serán almacenadas en la parte inferior de estantes, dentro de sus cajas originales o dentro de jabs debidamente identificadas con la palabra "vidrio" o "frágil".
- Las materias primas que cuenten con envase de vidrio, deberán ser trasvasadas una vez sean aperturadas en el área de producción.
- En las áreas de producción se lleva un control de los envases de vidrio que ingresan y salen, esto se realiza mediante el formato "Diario de alarmas: control de envases de vidrio" (RBPM-021).
- Nuestra política permite el uso de material de vidrio para el servicio en los comedores, para algunos productos que se dispongan durante el servicio y para el servido de los postres, y ensaladas, más no durante la elaboración de los alimentos.

En caso de ruptura de cualquier elemento que desprenda partículas de vidrio, se deberá:

1. Parar el proceso y comunicar al supervisor inmediato.
2. Juntamente, con el supervisor se aislará la zona y se retirarán todos los alimentos involucrados para ser desechados, alrededor de 1 m.



3. Se reprocesará el lavado de la vajilla involucrada.
 4. Realizar una limpieza profunda del área antes de continuar con el proceso.
 5. Registrar el evento en el formato "Diario de alarmas de roturas de cristal y objetos extraños" (RBPM-021).
- La vajilla es diariamente inspeccionada en las áreas de lavado de vajilla y comedor durante su habilitación. Ante cualquier hallazgo de material desportillado o roto, la vajilla comprometida es separada y eliminada, la acción es registrada en el formato "Diario de alarmas control de menajería frágil" (RBPM-021).
 - Como parte de la prevención que tiene por objetivo identificar fragmentos de vidrios que pudieran haberse desprendido durante el lavado de vajilla, retiro de vajilla, o durante el servido; se tendrá en cuenta las siguientes acciones:
 - ✓ Al retirar los racks con vasos limpios de la máquina lavavajillas, se revisarán de dos en dos antes de ser colocados en las bandejas.
 - ✓ Antes de servir el yogurt, se voltearán todos los vasos y se revisarán.
 - ✓ Revisión diaria antes de cada servicio de toda la vajilla y vasos, si se identifica material quñado o roto este será separado.
 - ✓ Revisión diaria antes del plateado en pastelería y salad bar.
 - En las áreas de almacén, producción y comedor, las luminarias deben contar con protectores para la prevención de la contaminación y evitar daños a los trabajadores y comensales.
 - Las líneas de servicio que cuenten con luminarias deben contar con protectores y los vidrios de protección deben de ser de material que aseguren que estos no puedan astillarse, caso contrario deben ser revestidos con micas protectoras.
 - En las zonas de producción que cuenten con ventanas o lunas, estas deberán estar revestidas con micas protectoras.
 - En caso ocurra el desprendimiento de los protectores con ruptura de luminarias, los alimentos involucrados son desechados.
 - La inspección de vidrios y materiales quebradizos que formen parte de equipos (relojes, protectores de líneas, luminarias, ventanas, etc.) o infraestructura, se lleva de manera quincenal mediante el formato "Diario de alarmas: control de vidrios, plásticos duros y maderas" (RBPM-021).



7.4.3 Producto caído

- Todo producto que caiga al piso listo para el consumo y se contamine con grasas, aceite o tierra, tendrá que ser eliminado.
- Aquellos productos como materias primas (frutas y verduras) o envases pueden ser reprocesados mediante la desinfección, mientras que los cárnicos crudos son nuevamente lavados para ingresar a cocción.

7.4.4 Retiro del Producto

- Las preparaciones a las cuales se les haya identificado un peligro de inocuidad durante el proceso o servicio (presencia de vidrio o materiales extraños, olores o sabores no característicos) deberán ser retiradas de la línea de distribución o de algunas de las etapas del proceso productivo para ser eliminadas, previa comunicación a la supervisión.
- Para el caso en el que el peligro (presencia de vidrio o materiales extraños, olores o sabores no característicos) no haya sido detectado durante el proceso y se llegue a conocer a través de una queja del cliente, se deberá:
 - Analizar la evidencia y en caso corresponda se retirará el producto observado de las mesas dando a conocer al cliente las causas del retiro y se sustituirá por otro; así mismo se aplicará lo descrito en el ítem anterior.

7.4.5 Modalidades de servicio al consumidor

- Contamos con las siguientes modalidades de servicio
 - a) A la carta: Las preparaciones que se ofrecen están escritas en un listado y se preparan en el momento.
 - b) Menú: Consta de una entrada, plato principal, postre y bebida, en grandes volúmenes y se sirven en un horario de atención máximo de 3 horas.
 - c) A domicilio: Se transportan las preparaciones de consumo directo hacia los comensales del establecimiento. Se tiene en cuenta las condiciones higiénicas del transporte de las comidas:
 - Se usan envases desechables de primer uso para contener las preparaciones.
 - Las salsas se presentan en envases comerciales.
 - Se hace uso de coches térmicos, de cierre hermético.
 - Los alimentos se distribuyen en el contenedor, de manera que se evite la contaminación cruzada.



7.5. De las bebidas alcohólicas y no alcohólicas

7.5.1 De las bebidas no alcohólicas

- Las bebidas gasificadas se sirven en sus envases originales y se examina su contenido antes de destaparla con el fin de detectar que no contenga materias extrañas.
- Los jugos, refrescos o similares se sirven en vasos limpios y los utensilios complementarios como adornos, sorbetes u otros, son de primer uso y de material desechable.

7.5.2 De las bebidas alcohólicas

- El bar cuenta con un lavadero provisto de agua fría, cuenta con jabón líquido, papel toalla y un tacho de basura para eliminar los residuos.
- Las bebidas alcohólicas son de procedencia formal, cuentan con registro sanitario impreso en la etiqueta y fecha de vencimiento cuando corresponda.
- Las mezclas, cocteles o similares se preparan con insumos de procedencia formal y se aplica las buenas prácticas de manipulación.



VIII. SALUD Y CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

8.1. Salud del personal

- La Jefatura de Recursos Humanos es responsable de que los manipuladores de alimentos que trabajan en el establecimiento estén bajo control médico, para controlar que el personal no presente enfermedades infecto contagiosas. Esta evaluación médica se realiza anualmente, la cual debe incluir como mínimo descarte de tuberculosis, hepatitis A, parásitos y odontograma.
- El personal que se encuentra en las instalaciones donde se elaboran y distribuyen los alimentos, cuenta con carnet de sanidad vigente.
- La Sub Gerencia de Alimentos y Bebidas supervisa que los manipuladores de alimentos que intervienen en las labores de preparación y servido de alimentos y bebidas no trabajen si son sospechosos de padecer o ser portadores de una enfermedad infecto contagiosa, ni tener síntomas de ellas. Los manipuladores de alimentos no trabajan con heridas abiertas o infectadas, con infecciones cutáneas o llagas, siendo ellos responsables de informar a su jefe inmediato.
- Serán excluidos de las labores de manipulación de alimentos, todo trabajador que sufra enfermedades infecto – contagiosas que puedan ser transmitidas por los alimentos, hasta que sea autorizado por el médico tratante.
- El personal reportará diariamente alguno de los síntomas, lesiones o enfermedades citadas en los puntos anteriores, durante el control de higiene personal. Esto será registrado en el formato " Control de Higiene Personal" (RPLD-005)



8.2. De la capacitación

- Todo el personal que realiza actividades relacionadas con la manipulación de los alimentos, que tenga contacto directo o indirecto con los mismos, recibe capacitación y/o entrenamiento a un nivel apropiado para las operaciones que realiza.
- Se cuenta con un programa anual de capacitaciones en temas de seguridad alimentaria.
- La formación del personal manipulador de alimentos es continua y de carácter obligatorio.
- Las capacitaciones se realizan bajo dos modalidades:
 - ✓ Formación complementaria y continua: la cual es programada de acuerdo a las necesidades del área y es impartida por el personal encargado de la supervisión (Jefe de calidad, Supervisor de Calidad, Jefe de cocina, Sub-Chef o Nutricionista) o por el responsable de la jefatura.
 - ✓ Formación obligatoria: diseñada para cubrir los conocimientos básicos en manipulación de alimentos, se realiza de acuerdo a lo estipulado en la "Matriz de capacitación del personal" y es brindada por el área de calidad.
- Dicha capacitación obligatoria debe efectuarse por lo menos cada seis (06) meses mediante un programa que incluya los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y Bebidas, entre otros.
- Los temas de capacitación están relacionados a:
 - Contaminación de Alimentos y Enfermedades de Transmisión Alimentaria relacionadas a alimentos preparados.
 - Principios Generales de Higiene o Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos.
 - Programas de Higiene y Saneamiento.
 - Bases del sistema HACCP aplicado a Restaurantes o Servicios Afines.

8.3. Higiene Personal

- Todo el personal manipulador debe practicar diariamente los siguientes hábitos de higiene:
 - ✓ Baño diario antes de ingresar a trabajar.
 - ✓ Mantener el cabello limpio mediante el lavado frecuente. Las mujeres tendrán el cabello recogido y para los varones el cabello se mantendrá corto.



- ✓ Mantener una adecuada limpieza y salud bucal.
- ✓ Rasurarse diariamente y cada vez que sea necesario la barba y/o pelo facial
- ✓ Las uñas deberán mantenerse cortas, limpias y sin esmalte.
- ✓ Al usar desodorante o talcos, estos no serán de olores fuertes que se impregnen en el alimento.

8.4. Control Higiene Personal

- Toda persona que ingrese a trabajar al CENTRO VACACIONAL HUAMPANI y entre en contacto con las materias primas, producto terminado, equipos y utensilios, debe practicar las medidas de higiene.
 - ✓ El Jefe de Cocina, Sub Chef, Jefe de Calidad, Supervisor de Calidad o Nutricionista, realiza el control de higiene del personal mediante el formato " Verificación de la Higiene Personal" (RPLD-005).
 - ✓ La evaluación se realizará diariamente antes del inicio de la jornada al personal.
 - ✓ La conformidad de la evaluación se evidenciará mediante un visto bueno, mientras la no conformidad será registrada mediante un aspa.
 - ✓ El personal que no cumpla con las normas de higiene en el momento del chequeo deberá corregir la deficiencia en forma inmediata, esto se evidenciará con un visto bueno al costado del aspa.

8.5. Hábitos del Personal

- En las zonas donde se manipule alimentos o productos está prohibido todo acto que pueda resultar en contaminación de éstos.
- El personal debe evitar practicar actos que no son sanitarios tales como:
 - ✓ Rascarse o tocarse la cabeza, frente u otras partes del cuerpo.
 - ✓ Introducir los dedos en las orejas, nariz y boca.
 - ✓ Exprimir espinillas y otras prácticas inadecuadas y antihigiénicas, como escupir.
 - ✓ Toser o estornudar sobre los alimentos o superficies en contacto con ellos.
 - ✓ Meter los dedos o las manos en los productos en proceso y terminados si éstas no se encuentran limpias o cubiertas con guantes.
 - ✓ Fumar, ingerir alimentos, bebidas, golosinas (chicle, confites, etc.), dentro de las áreas de producción.
 - ✓ Guardar ropa, canguros o bolsos en las áreas de producción o comedor.



- ✓ Guardar alimentos en las áreas de producción, casilleros o lockers de vestuarios.
- ✓ Transitar con camisaco, mandil, cubrepelo, mascarilla por las partes externas a las áreas de producción y comedor.
- ✓ Usar maquillaje y perfumes.
- ✓ Utilizar joyas (aretes, cadenas, anillos, pulseras, collares, relojes) y celulares.
- ✓ Llevar en los uniformes: lapiceros, lápices, anteojos, monedas, etc., particularmente de la cintura para arriba.
- ✓ Cargar la batería de los celulares dentro de las áreas de producción.
- ✓ Usar canguros o bolsos colgados.
- En caso de requerir guardar celulares, estos deberán ser almacenados en bolsas o tapers exclusivos para tal fin, debidamente identificados.
- El uso de celulares sólo está permitido para coordinaciones laborales entre línea de supervisión.
- Si el uso de dispositivos musicales está permitido, estos deberán estar adecuadamente protegidos con protectores (film o bolsas) y no deberán salir del área de producción, por lo que al finalizar la jornada se mantendrán en la oficina de producción.

8.6. Lavado de Manos

- Todo el personal debe lavarse correctamente las manos:
 - ✓ Antes de iniciar labores
 - ✓ Cada 30 minutos o cada vez que sea necesario.
 - ✓ Cuantas veces ingrese o retorne al área de preparación de alimentos
 - ✓ Entre cambios de actividades sucias a limpias
 - ✓ Antes de colocarse los guantes para manipular alimentos listos para el consumo.
 - ✓ Después de tener contacto con equipos o superficies sucias.
 - ✓ Después de manipular alimentos crudos
 - ✓ Después de ejecutar cualquier tarea de limpieza
 - ✓ Antes y después de comer.
 - ✓ Después de usar a los servicios higiénicos.
 - ✓ Después de toser o estornudar usando manos y pañuelos.
 - ✓ Después de tocarse la nariz, boca o cabello.
 - ✓ Después de manipular la basura.
 - ✓ Después de tener contacto con ropa de calle, monedas, combustible, celulares u otra superficie que involucre contaminar sus manos.
- Los lavamanos están provistos de:
 - ✓ Jabón antibacterial.
 - ✓ Alcohol gel
 - ✓ Escobilla de uñas inmersa en solución desinfectante.



- ✓ Papel toalla.
 - ✓ Tacho de residuos.
 - ✓ Instructivo de lavado de manos.
- El lavado de manos se realiza según el instructivo "Lavado de Manos" (IBPM-002)
 1. Verificar que se cuenten con los implementos necesarios, accionar el pedal o abrir la llave del grifo.
 2. Remangar las mangas por encima del codo y humedecer con agua las manos y los antebrazos hasta la altura del codo.
 3. Recolectar jabón en la mano presionando la boquilla del dispensador hasta obtener la cantidad suficiente y esparcirlo hasta los codos. Frotar ambas manos, las palmas, entre los dedos, muñecas y brazos hasta formar espuma y por aproximadamente 30 segundos.
 4. Enjuagar con abundante agua, manteniendo las manos sobre los codos (desde las manos hacia los codos) para retirar los residuos de jabón. Cerrar la llave del grifo con papel toalla de ser necesario.
 5. Tirar hacia abajo el papel toalla o accione la palanca usando el codo. Séquese desde las manos hacia los brazos utilizando toallas de papel de primer uso.
 6. Presionar el dispensador de alcohol gel con el papel de secado y eliminarlo en el tacho, sin contactar las manos con el recipiente.
 7. Esparcir el gel desinfectante en ambas manos y realice un frotado sobre toda la superficie de esta, esperar que desvanezca y continuar.



8.7. Vestuarios y servicios higiénicos

- El establecimiento cuenta con vestuarios para uso del personal, separados para cada sexo; éstos se encuentran ubicados fuera del área de manipulación de alimentos y no tienen acceso directo a la cocina ni a los almacenes.
- Los servicios higiénicos se encuentran en buen estado de conservación y de higiene. El material de los urinarios, inodoros y lavamanos son de loza y las cantidades están acordes a:

PERSONAS	INODOROS	LAVATORIOS	DUCHA	URINARIO
1 a 9	1	2	1	1
10 a 24	2	4	2	1
25 a 49	3	5	3	2
50 a 100	5	10	6	4
Más de 100	1 aparato adicional por cada 30 personas			

- Los lavatorios están provistos de dispensadores con jabón líquido, papel toalla y papel higiénico, además de contar con tachos de basura con tapa para eliminar los desechos.



- Los servicios higiénicos se mantienen operativos, en buen estado de conservación e higiene.

8.8. Servicios higiénicos para el público

- Las puertas de los servicios higiénicos para comensales permanecen cerradas, no tienen acceso directo al comedor, y tienen un adecuado sistema de ventilación
- Los servicios higiénicos se mantienen operativos, en buen estado de conservación e higiene y con buena iluminación.
- Los servicios higiénicos están separados para cada sexo, y las cantidades están acordes a:

Frecuencia de comensale	HOMBRE			MUJERES	
	Inodoros	Lavatorios	Urinarios	Inodoros	Lavatorios
Menos de 60	1	1	1	1	1
61 a 150	2	2	2	2	2
Por cada 100 adicionales	1	1	1	1	1

- En todo momento se encuentran provistos de jabón líquido, papel higiénico y papel toalla, además cuentan con tachos de basura con tapa de material resistente al lavado continuo, con bolsa de plástico interna para facilitar la recolección de residuos.
- Los inodoros, lavatorios y urinarios son de material sanitario de fácil limpieza y desinfección.

8.9. Control de Visitantes

- Se toman precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos o productos en las zonas donde se manipulan, elaboran y se realiza la distribución de éstos.
- Para esto a los visitantes se les hace entrega del documento "Documentos de información de seguridad para los visitantes" (DT-V-01.1) y se registrarán en el formato "Registro y Control de Entrada de Visitantes" (RT-V-02.1). Se les aprovisionará de un guardapolvo, nasobucal y cubre pelo para ingresar a las instalaciones de proceso y serán acompañados por un representante del A&B y/o calidad.
- Tanto los empleados del área administrativa, supervisión y mantenimiento, así como los visitantes (personas de otras contratas, personal del CVH que no trabaje en las áreas de A&B, personal externo de laboratorio que toma muestras microbiológicas, proveedores de materias primas) deberán ajustarse a las normas de Buenas Prácticas de Higiene antes de entrar al área de proceso.

8.10. Uniformes

- El uniforme es de color claro y se mantiene en buen estado de conservación y limpieza (camisaco, camisa, pantalón, mandil, gorra). El cambio y lavado de uniformes será de forma diaria.

- Cuando el lavado de uniformes este a cargo del propio trabajador, se le comunica las consideraciones a tener para dicha actividad mediante el documento "Lavado y Cuidado de Uniformes" (PBPM-035).
- Para el caso en el que el lavado de uniformes este a cargo de una lavandería, se debe comunicar los cuidados necesarios a tener durante el proceso como: no mezclarlo con la ropa de otros trabajadores con actividades no compatibles con el servicio de alimentación, ya que pueden contaminarlo con grasas u de otro tipo de contaminante.
- El personal se colocará el uniforme de trabajo en los vestuarios al momento del ingreso a la jornada laboral y al momento de culminar la jornada realizará un cambio de vestuario por su ropa de diario.
- El uniforme de trabajo se guardará en los casilleros, adecuadamente protegido, dentro de bolsas limpias. El uniforme no se mezclará con zapatos o ropa de uso diario.



8.11. Cubre pelo (toca)

Todo el personal que ingrese al área de elaboración cubrirá su cabeza con un cubre pelo, incluyendo las orejas. Las personas que usan el cabello largo deberán sujetarlo de tal modo que el mismo no se salga del cubre pelo.

8.12. Naso bucal

Todo el personal que entre en contacto con producto, material de empaque o superficies en contacto con el alimento debe cubrirse la boca y la nariz con una mascarilla.

8.13. Guantes

- Deben manipularse con guantes previo lavado de manos, los alimentos listos para el consumo (cocido y desinfectado), muestras de referencia, utensilios limpios o superficies que tengan contacto directo con las preparaciones,
- Los guantes para manipulación de preparaciones son de grado alimentario y estarán en buenas condiciones, limpios y desinfectados, para lo cual se aplicará gel alcohol.
- El uso de guantes no eximirá de la obligación de lavarse las manos cuidadosamente.
- Para la manipulación de utensilios filosos y punzocortante, se usa los guantes de malla de acero. Debajo y encima del guante de malla se colocará un guante de vinilo o nitrilo.

8.14. Zapatos

- Solo se permite el uso de zapatos cerrados, que cumpla con los requisitos de seguridad exigidos, de preferencia botines o botas. Los mismos se mantienen limpios y en buenas condiciones de uso.

- Las botas de jébe asignadas para las actividades de limpieza serán de color blanco.
- Al ingresar a las áreas de procesos se debe realizar la limpieza y desinfección de calzado.

8.15. Equipos de Protección Personal (EPP)

- Los EPPs se mantienen limpios y en buenas condiciones. Estos permanecen en lugares específicos de las áreas, dentro de contenedores adecuadamente protegidos e identificados.
- Los guantes de malla de acero deben ser inspeccionados antes de cada uso, con la finalidad de identificar el desprendimiento de alguna argolla. Se mantienen sumergidos en solución desinfectante.
- Los guantes de neopreno o rayón (superficies calientes) y nitrilo (limpieza) deben tener una frecuencia de limpieza.
- Los delantales plásticos deberán lavarse diariamente al finalizar el turno y mantenerse en buen estado, por ningún motivo deberán lavarse en el suelo y una vez limpios deberán colgarse en un lugar específico mientras no se estén ocupando.



IX. MEDIDAS DE SANEAMIENTO

El establecimiento cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento, el cual se encuentra dividido en tres secciones: programa de limpieza y desinfección, programa de manejo de residuos y programa de control de plagas.

9.1. Consideraciones generales

- Lavar y desinfectar los utensilios, menaje, equipos, equipamiento e instalaciones, con la frecuencia necesaria para proteger a los alimentos elaborados de contaminación, según el "Plan de Limpieza y Desinfección: Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001)
 - La verificación de las actividades de limpieza y desinfección se realiza a través de los formatos "Check list de BPM y SSOP de Almacén" (S/C), "Check List de Servicio" (S/C), "Check List de BPM y SSOP en Cocina" (S/C) y "Check List de BPM y SSOP en Panadería - Pastelería" (S/C).
 - Las áreas se mantienen siempre ordenadas antes, durante y después de las actividades de producción.
 - La limpieza que se realiza durante la producción (limpieza de mesas, lavado de tablas, etc.), se hace teniendo en cuenta la protección de los alimentos (protegidos y/o almacenados).
- Los paños de limpieza se mantienen permanentemente inmersos en solución desinfectante.



- Las soluciones desinfectantes empleadas para mantener en inmersión utensilios, paños, guantes de malla, escobillas de uñas, así como las empleadas para el proceso de desinfección de menaje, se encuentran siempre limpias y sin restos de alimentos. Las concentraciones de las soluciones pueden ser de 200 ppm de hipoclorito de sodio (cloro) o 200 ppm a 300 ppm de amonio cuaternario. Estas son cambiadas frecuentemente y la actividad es registrada en el formato "Monitoreo de la Concentración de Producto Desinfectante" (RBPM-15).
- La frecuencia de cambio de las soluciones se realizará por turno de trabajo o cada vez que sea necesario.
- La verificación de la concentración de las soluciones desinfectantes es de forma diaria, se realiza mediante el uso de cintas indicadoras de cloro o amonio cuaternario.
- Para realizar la limpieza una vez finalizada la producción o servicio, se protegen los alimentos, vajilla y equipos limpios, mediante el uso de manteles.

9.2. Del Menaje

- El lavado de menaje se puede realizar por medio de equipos o de forma manual, de acuerdo a lo indicado en el "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (SSOP-001)
- Cuando el proceso de lavado y desinfección es por medio de equipo, se debe asegurar que la temperatura del agua de la zona de enjuague sea como mínimo de 82°C.
- Se debe asegurar el correcto funcionamiento del equipo lavavajillas, mediante la verificación de la temperatura de la zona de enjuague con cintas indicadoras (termoetiquetas) o termómetro.
- Para lavado manual, se realizan los procesos separados de lavado, enjuague y desinfección. En caso de no contar con una tercera poza para desinfección, se debe acondicionar un contenedor con solución desinfectante (amonio cuaternario a 300 ppm o cloro a 200 ppm) para realizar la inmersión del menaje o vajilla por un tiempo de 1 minuto.
- La recuperación de menaje se programa de tal forma que asegure que no haya acumulación de hollín, impregnación de grasa quemada, o manchas.
- El almacenamiento de menaje limpio y desinfectado se realiza colocándolos boca abajo, a excepción de los platos que pueden deslizarse y caer.
- La protección de la vajilla se realiza mediante el empleo de manteles o colocándola en estantería cerrada.
- El secado de bandejas, cubiertos y vajilla en caso de ser necesario, se realiza con papel toalla de primer uso o con secadores limpios y en buen estado de conservación.
- Los manteles destinados a la protección de vajilla y equipamiento, así como los secadores, deben encontrarse en adecuado estado de limpieza y cuentan con una frecuencia de lavado.



- La vajilla será transportada en todo momento cubierta con manteles. Antes de colocarla en el área se verificará la limpieza de la superficie (mesa, línea, mesón) y que se haya culminado con el barrido del piso.

9.3. De los utensilios

- Posterior a la sanitización de los utensilios (tablas, cucharones, cuchillos, etc.) estos se almacenan bajo cualquiera de las siguientes formas:
 - ✓ Inmersión en solución desinfectante a una concentración de 200 ppm de hipoclorito de sodio o de 200ppm a 300ppm de amonio cuaternario, realizando un enjuague antes de su uso.
 - ✓ En contenedores adecuadamente protegidos.

9.4. De los productos químicos

- Se cuenta con un espacio o área destinada al almacenamiento de productos químicos.
- Los rociadores o contenedores en donde se mantengan productos químicos, se encuentran rotulados para la identificación del producto.
- No se emplean recipientes que hayan contenido alimentos (balde de mayonesa, aceite, etc.) para almacenar o diluir productos químicos.
- Los productos químicos son dosificados de manera automática o manual (empleo de jarras medidoras o probetas).
- Cuando los productos químicos son dosificados de manera automática, el proveedor de productos químicos realiza una inspección periódica de los equipos para asegurar su correcto funcionamiento.

9.5. De la fumigación y desinfección de instalaciones

- Es necesario cubrir los alimentos, vajillas, utensilios, mesas y equipos con material impermeable durante las actividades de fumigación de tal manera que se evite la contaminación.
- Posterior a la fumigación, se debe proceder a lavar todos los equipos, materiales y equipamiento antes de su uso.

9.6. De los utensilios de limpieza

- Se mantienen limpios y cuentan con un lugar asignado para su almacenamiento de tal forma que no puedan ser una fuente de contaminación de las preparaciones.
- Están identificados mediante código de colores para cada área o rotulados, a fin de prevenir su uso en otras áreas diferentes a las asignadas.



X. DISPOSICIONES REFERENTES AL CONTROL DE PLAGAS

Las áreas de almacén, producción y comedores se encuentran libres de roedores e insectos.

- La edificación (almacén, producción y comedor) y sus alrededores se mantienen en condiciones adecuadas para prevenir el ingreso de plagas y eliminar posibles lugares de reproducción.
- Los agujeros, desagües y otros lugares deben estar cerrados herméticamente.
- Contar con mallas protectoras en las ventanas.
- Contar con cortinas de traslape (PVC) en los accesos de ingreso a las instalaciones. La altura del piso a la cortina no debe ser mayor a 1 cm.
- No almacenar en el interior o alrededores de la instalación equipos inoperativos o materiales en desuso.
- Cumplir con la limpieza de instalaciones de acuerdo al "Plan de Limpieza y Desinfección: Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001).
- Recortar con frecuencia la grama que crezca alrededor de la edificación, realizar un mantenimiento de jardines y remover la maleza o musgo.
- Contar con drenajes adecuados en los alrededores de la instalación, a fin de prevenir el empozamiento de agua.
- Eliminar con frecuencia los residuos a fin de evitar su acumulación.
- El lugar de acopio de residuos esta adecuadamente protegido y los contenedores se mantienen tapados.

Se realizan fumigaciones periódicas (de acuerdo a programación), las cuales son ejecutadas por una empresa acreditada por la DISA que cuenta con personal calificado para dicha actividad.

Los productos químicos empleados para la fumigación son autorizados, cuentan con especificaciones y hoja de datos de seguridad del producto (MSDS). Estos son aplicados en las dosis recomendadas.



XI. DOCUMENTOS A CONSULTAR

CÓDIGO	DOCUMENT
Sin código	Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas (D.S. Nº 007-98-SA).
Sin código	Normas para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectiva (R.S. 0019-81-SA).
Sin código	Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines (R.M. 822-2018 MINSA)
Sin código	Norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de
Sin código	Guía Técnica para análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas (R.M. 461-2007-MINSA)
Sin código	Reglamento de la calidad del agua para consumo humano (D.S.031-2010 S.A.)
Sin código	Reglamento sanitario para las actividades de saneamiento ambiental en viviendas y establecimientos comerciales, industriales y de servicios (D.S. 022-2001-SA)
Sin código	Código internacional de prácticas recomendado – Principios generales de higiene de los alimentos (CAC/RCP 1-1969).
Sin código	Norma Técnica Peruana 214.003-87 y R.S. Nº 1121-99-SUNASS.
Sin código	Reglamento N°1169/2011 del Parlamento Europeo sobre la información alimentaria al consumidor.
DT-V- 01.1	Documentos de información de seguridad para los visitantes
DT-Q-03	Contrastación termómetros trabajo y equipos de frio
DT-VU-01	Control de materias primas y productos terminados
PBPM-001	Selección y control de proveedores
PBPM-002	Recepción y control de materias primas y alimentos procesados
PBPM-003	Almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos
PBPM-004	Almacenamiento por refrigeración y congelación de materias primas y alimentos
PBPM-005	Atención en línea de servicio
PBPM-006	Mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos
PBPM-007	Gestión de no conformidades de alimentos
PBPM-008	Capacitación del personal
PBPM-009	Atención de quejas de clientes
PBPM-010	Elaboración de Alimentos
PBPM-011	Despacho y recepción de materias primas en cocina
PBPM-012	Tratamiento de productos no conformes
PBPM-013	Descongelación de materias primas.
PBPM-014	Acondicionamiento de materias primas
PBPM-015	Desinfección de materias primas
PBPM-016	Toma de temperaturas
PBPM-017	Control de materias primas alimentarias durante su almacenado y utilización
PBPM-018	Procedimiento de abatimiento
PBPM-019	Procedimiento de regeneración
PBPM-020	Limpieza y desinfección de equipos



PBPM-021	Limpieza y desinfección de las áreas de trabajo
PBPM-022	Rotulación de alimentos perecibles y no perecibles
PBPM-023	Control de agua
PBPM-024	Lavado de cambros y rubbermaids
PBPM-025	Vida útil de utensilios, menaje y epp
PBPM-026	Procedimiento de acciones correctivas y preventivas
PBPM-027	Toma de muestra de resguardo
PBPM-028	Auditoría Interna
PBPM-029	Trazabilidad de procesos y operaciones
PBPM-030	Control de plagas
PBPM-031	Manejo de residuos
PBPM-032	Preparación de Jugos, Refrescos y Sándwich
PBPM-033	Acondicionamiento y distribución de comida transportada
PBPM-034	Verificación de termómetros de trabajo y sensores
PBPM-035	Lavado y cuidado de uniforme
PBPM-036	Respuesta ante un incidente alimentario
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y
PSSOP-002	Plan De Limpieza y Desinfección



XII. REGISTROS

CÓDIGO	DOCUMENT
Sin código	Control de trabajos de infraestructura y equipos
RBPM-001	Lista de proveedores aceptados
RBPM-002	Inspecciones a los proveedores
RBPM-003	Control de la recepción de productos perecibles
RBPM-004	Control de la recepción de productos no perecibles
RBPM-005	Control de la recepción de frutas, verduras y tubérculos
RBPM-006	Registro de control de tiempos y temperatura de cocción y enfriamiento
RBPM-007	Mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos
RBPM-008	Control de temperatura de productos en el servicio
RBPM-009	Degustación de productos finales
RBPM-010	Contrastación y verificación de termómetros y equipos
RBPM-011	Control de capacitación del personal
RBPM-012	Monitoreo de los controles de tiempo y temperatura de la descongelación
RBPM-013	Control de temperatura de equipo de refrigeración
RBPM-014	Control de temperatura de equipo de congelación
RBPM-015	Monitoreo de la Concentración de Producto Desinfectante
RBPM-016	Registro de muestras de resguardo
RBPM-017	Registro de producto retirado
RBPM-018	Control de desinfección de frutas y hortalizas
RBPM-019	Registro de entrega de utensilios
RBPM-020	Control de tiempo y temperatura de loncheras
Sin código	Lavado y Cuidado de Uniformes
RT-V-02.1	Registro y control de entrada de visitantes
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y
RPLD-001	Check List de BPM y SSOP en Cocina
RPLD-002	Check list de BPM y SSOP de Almacén
RPLD-003	Control de limpieza y desinfección equipos, maquinarias y otros
RPLD-004	Registro de control de cloro residual
RPLD-005	Control de higiene del personal
RPLD-006	Evaluación de la presencia de plagas
RPLD-007	Check List de Servicio
RPLD-008	Check List de BPM y SSOP en Panadería - Pastelería
RPLD-009	Diario de alarmas de roturas de cristal y objetos extraños
RPLD-009	Diario de alarmas: control de envases de vidrio
RPLD-009	Diario de alarmas: control de menajería frágil
RPLD-009	Diario de alarmas: control de vidrios, plásticos duros y
DT-NC-001	Notificación de no conformidad (Proveedor)
DT-NC-002	Producto no conforme (Cliente)
DT-Q-03.1	Entrevista Epidemiológica Personal
DT-Q-03.2	Ejercicio de localización y retirada de producto
DT-Q-03.3	Resumen de entrevistas epidemiológicas
DT-Q-03.4	Envío de muestras CVH





FICHA RESUMEN CONTROLES EN LA RECEPCIÓN

Indicador: 01-0-02/A Versión: 03
Rev. Nº: 0 Fecha: Julio 2019
Página Nº: 1/1

La Activación y distribución de copias impresas no está controlada

TIPO DE VEHÍCULO	WIND, CONGLAMIS	PRODUCTOS REFRIGERADOS	FRUTAS Y HORTALIZAS	MUEVO ENTERO	* ARIOL, PASTAS CONSERVAS ACETE ESPECIAS PAMARDEJA DESHIDRATADOS	JUGOS Y LACTEOS BEBIDAS	PRODUCTOS LIMPIEZA	
1º PRODUCTO	<p>PIPIANITA</p> <p>AAE menor -10°C rechazo > -15°C</p> <p>Condiciones ** > -10°C Reducción de vida útil a 3 meses ** > -11°C Reducción de vida útil a 1 mes (según Menu) ** > -8°C rechazo o consumo dentro de 3 días (según Menu)</p>	<p>FRIGORIFICO ISOTERMIA</p> <p>entre 0°C y 5°C / rechazo > 8°C entre 0°C y 10°C / rechazo > 10°C ** entre 0°C y 20°C / rechazo > 30°C</p>	<p>FRIGORIFICO ** Ambiente (máx. 25°C)</p>	<p>cajas de cartón cajas de cartón cajas de cartón cajas de cartón</p>	<p>cajas de cartón Recubiertos plástico *cajas de fibra papel, plástico, metal, metal (fijas de conserva).</p>	<p>cajas de cartón Recubiertos plástico cajas de plástico</p>	<p>cajas de cartón Recubiertos plástico cajas de plástico</p>	
EMPAQUE	cajas de cartón	cajas de cartón cajas plástico alimentario	cajas de cartón cajas plásticas flexibles	cajas de cartón	cajas de cartón Recubiertos plástico *cajas de fibra	cajas de cartón Recubiertos plástico cajas de plástico	cajas de cartón Recubiertos plástico cajas de plástico	
ENVASE	cajas de cartón	cajas de cartón cajas plástico alimentario	cajas de cartón cajas plásticas flexibles	cajas de cartón	cajas de cartón Recubiertos plástico *cajas de fibra	cajas de cartón Recubiertos plástico cajas de plástico	cajas de cartón Recubiertos plástico cajas de plástico	
ETIQUETADO	<p>botas de plástico</p> <p>dentro venta fechas No escrito a mano Registro Sanitario*</p> <p>*Solo para productos que hayan sufrido transformación o aditivos</p>	<p>cajas de cartón cajas plástico alimentario</p> <p>** Cajas de cartón con fecha Fotografía de plástico alimentario Envases al vacío Envases en plástico multigrado dentro venta fechas No escrito a mano Registro Sanitario*</p> <p>*Solo para productos que hayan sufrido transformación o aditivos</p>	<p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p> <p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p>	<p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p> <p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p>	<p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p> <p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p>	<p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p> <p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p>	<p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p> <p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p>	<p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p> <p>cajas de cartón cajas plásticas flexibles</p>
(en español)	Ident. proveedor	Ident. proveedor	Ident. proveedor	Ident. proveedor	Ident. proveedor	Ident. proveedor	Ident. proveedor	
VIDA ÚTIL MENORA	Según Ficha Técnica	Según Ficha Técnica	Según Ficha Técnica	Según Ficha Técnica	Según Ficha Técnica	Según Ficha Técnica	Según Ficha Técnica	
ASPECTO GENERAL	el habitual del producto sin indicios de descomposición	el habitual del producto	el habitual del producto (sin manchas u olores extraños)	el habitual del producto	el habitual del producto (sin manchas u olores extraños)	el habitual del producto	el habitual del producto	
CONCORDANCIA CANTIDAD PESADAJ/SERVIDA	tolerancia 5%	tolerancia 5%	tolerancia 5%	tolerancia 5%	tolerancia 5%	tolerancia 5%	tolerancia 5%	
CONCORDANCIA CANTIDAD/SERVIDA/ORDEN COMPRA	tolerancia 0%	tolerancia 0%	tolerancia 0%	tolerancia 0%	tolerancia 0%	tolerancia 0%	tolerancia 0%	
CERTIFICADOS	<p>Carreos: Discapacidad</p> <p>1. Certificado veterinario 2. Certificado/Constancia de Calidad Carreos/Industria/Carreos Móviles/Importados</p> <p>1. Certificado Sanitario del país de origen 2. Certificado Sanitario emitido por SRIASA o SARIPEC (según aplicable) 3. Certificado/Constancia de Calidad emitido por el proveedor</p>	<p>Carreos: Discapacidad</p> <p>1. Certificado veterinario 2. Certificado/Constancia de Calidad Carreos/Industria/Carreos Móviles/Importados</p> <p>1. Certificado/Constancia de Calidad 2. Certificado/Constancia de Calidad</p> <p>Lacteos: 1. Certificado/Constancia de calidad 2. Certificado/Constancia de calidad</p>	<p>Informe de ensayo para Salmonella (negativo)</p>	<p>Certificados de Calidad del Producto</p>	<p>Certificados de Calidad del Producto</p>	<p>Lacteos: Certificado/Constancia de calidad por lote entregado</p>	<p>Certificados de Calidad del Producto</p>	



CONTROL DE PRODUCTOS

Control sistemático:

- > La apariencia del producto y estado de madurez
- > La fecha de vencimiento
- > Registro Sanitario
- > La temperatura del producto
- > El peso del producto

Control aleatorio:

- > Envases: si presentan integridad y ofrecen protección adecuada al producto.
- > Muestras para análisis microbiológico



ENVASES

Enlatados

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Conservas: - abolladas - oxidadas - perforadas		Rechazo del producto no conforme
Conservas: - abombada (deformación de la lata que aumenta su tamaño normal)		Rechazo del lote

Embotellados

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Botellas: - con defectos en el vidrio - rotura de tapa roto - pérdida de líquido		Rechazo del producto no conforme

Cajas

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Cartón: - estrellado - aplastado - roto		Rechazo la caja de cartón
Cartón: - deformado - mojado	Buscar rastros de: - ruptura de la cadena de frío (congelados) Buscar rastros de: - pérdida de líquidos	Rechazo del lote Rechazo del producto no conforme

Bolsas

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Bolsas: - perforada - rota - apertura del sellado		Rechazo del producto no conforme
Envasado al vacío: - perforada - presencia de aire (inflada)		Rechazo del producto no conforme

JABAS

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Jabas: - de madera - rota - sucia		Rechazo de la jaba



CONTROL DE PRODUCTOS

Control sistemático:

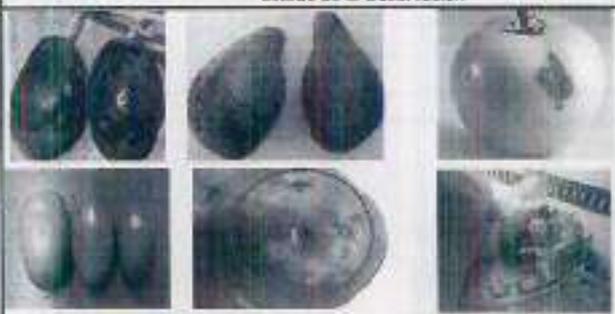
- > La apariencia del producto y estado de madurez
- > La fecha de vencimiento
- > Registro Sanitario
- > La temperatura del producto
- > El peso del producto

Control aleatorio:

- > Envases: si presentan integridad y ofrecen protección adecuada al producto.
- > Muestreo para análisis microbiológico



FRUTAS Y VERDURAS

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
F&V en general - magullados / golpeados - picados - manchas en más del 10% de la superficie (fruta de masa) - quemaduras por frío - marchitas - coloración verdosa o amarillenta ocasionada por el sol - estado de maduración verde - indicios de sobre madurez (frágil al tacto, raíces)		Rechazo del producto no conforme
F&V en general - presencia de insectos - presencia de hongos - presencia de materias extrañas - olor a descomposición		Rechazo del lote

SECOS

Todos los productos deben contar con fecha de vencimiento vigente y registro sanitario (para los que hayan sufrido transformación), caso contrario se rechazará el lote.

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Vieques secos: - presencia de insectos - presencia de humedad - presencia de materias extrañas - presencia de hongos - sabor ácido o rancio		Rechazo del lote

REFRIGERADOS

Todos los productos deben contar con fecha de vencimiento vigente y registro sanitario (para los que hayan sufrido transformación), caso contrario se rechazará el lote.

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Huevos: - presencia de heces o sangre - sin certificado de salmonella - presencia de hongos		Rechazo del lote
Huevos: - rajaduras en la cáscara		Rechazo del producto no conforme
Embutidos: - coloración verdosa - olor a descomposición, olor acastrado y más fuerte que lo característico - presencia materias extrañas		Rechazo del lote
Lácteos: - sabor ácido o rancio - aglutinamiento, presencia de cuajos en líquidos - color no uniforme y no característico - presencia materias extrañas - sin certificado de calidad (*queso y yogurt)		Rechazo del lote
Salsas / Cremas - sabor ácido o rancio - color no uniforme y no característico - presencia materias extrañas		Rechazo del lote



CONTROL DE PRODUCTOS

Control sistemático :

- La apariencia del producto y estado de madurez
- La fecha de vencimiento
- Registro Sanitario
- La temperatura del producto
- El peso del producto

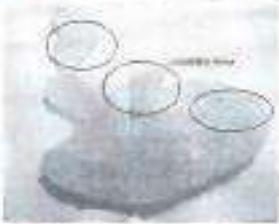
Control aleatorio :

- Envases: si presentan integridad y ofrecen protección adecuada al producto.
- Muestreo para análisis microbiológico



CONGELADOS

Todos los productos deben contar con fecha de vencimiento vigente y registro sanitario (para los que hayan sufrido transformación), caso contrario se rechazará el lote.

Control en Recepción	Estado de la Observación	Acción a Tomar
Aves : - colorado, blandas al tacto - escurrimiento de fluidos - olor a descomposición - presencia materias extrañas. - sin certificado de calidad		Rechazo del lote
Carne de res / cerdo : - coloración verdosa - deformado, blanda al tacto - escurrimiento de fluidos - olor a descomposición o amoniacal - presencia materias extrañas. - protuberancias, quistes - sin certificado de calidad		Rechazo del lote
Pescados y Mariscos : - coloración verdosa o amarillenta - deformado, blanda al tacto - escurrimiento de fluidos - olor a descomposición - sabor picante - presencia materias extrañas. - sin certificado sanitario y análisis microbiológico, sensorial y de metales		Rechazo del lote
Verduras, concentrados y pulpas : - deformado, blanda al tacto - presencia materias extrañas. - sabor ácido		Rechazo del lote
Hielados : - blando al tacto - sabor ácido - presencia materias extrañas		Rechazo del lote



CVH COCINA PRINCIPAL	TIEMPO DE VIDA ÚTIL - CARTA		Revisado: C.CALIDAD Version: 01	Aprobado: A&B 29/08/2018

VIDA ÚTIL DE MATERIA PRIMA HABILITADA / TRASVASADA

DEFINICIÓN	PRODUCTOS	Refrigeración ≤ 5 °C	Refrigeración al vacío ≤ 5 °C	Congelación ≤ -18 °C
<p>Materia Prima Habilitada: Son aquellas que han sufrido algún tipo de proceso antes de ingresar a cocina. Se acondicionan de acuerdo a las necesidades de las recetas (peliados, trozados, separación, mezclado, etc.) La habilitación de estas materias primas se realizan en el área de Habilitados de vegetales, cárnicos e inicio de su proceso de descongelación (en envase original).</p> <p>Materia Prima Aperturada / Trasvasada: Son aquellas materias primas que se trasvasa de su envase original a otro envase: condimenteros, bolsas, tapers, samsones, etc. Se consideran también aquellas materias primas aperturadas cuyo embalaje es film alimentario.</p> <p>Las materias primas Trasvasadas se dividen en 2 grupos:</p> <p>1. Materias Primas que necesitan refrigeración: Son almacenadas en un rango de temperatura de 0 °C a 5.0 °C</p> <p>2. Materias Primas que son almacenadas al ambiente: Son productos secos, o enlatados, ejemplo: Fidecos, Leche evaporada en lata, aceite, cereales, pan, pan molido, etc.</p>	ACEITE DE AJONJOLI	10 días	≤ 5 °C	
	BIFE DE RES	3 días	6 días	30 días
	CEBOLLA CHINA PICADA PARA CHUFA O SALTADO	3 días		
	CEBOLLA EN GAJOS PARA LOMO SALTADO	3 días		
	CREMA DE LECHE	3 días		
	KETCHUP	15 días		
	LANGOSTINO LIMPIO FRESCO	2 días		30 días
	LECHE FRESCA	3 días		
	LECHE UHT	3 días		
	LOMO PORCIONADO	3 días		6 días
	MANTEQUILLA TRASVASADA	10 días		
	MOSTAZA DIJON ABIERTO	15 días		
	PESCADO PORCIONADO DESCONGELADO	2 días		
	POLLO PORCIONADO	3 días		15 días
	QUESO EDAM LAMINADO	7 días		
QUESO FRESCO	3 días			
QUESO PARMESANO RALLADO	15 días			
SALSA DE OSTIÓN	7 días			
SILLAO	15 días			
TOMATE DEN GAJOS PARA SALTADO	3 días			
YUCA CRUDA	5 días			



VIDA ÚTIL DE MATERIA PRIMA PROCESADA / T. L. L. MINADA

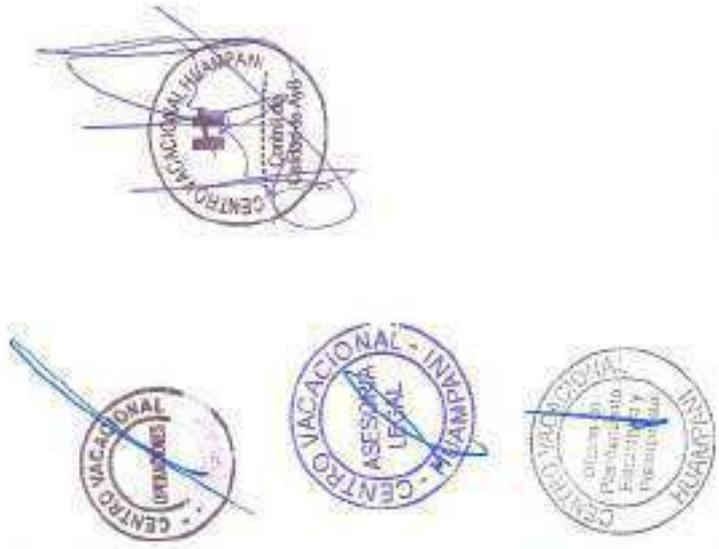
DEFINICIÓN	PRODUCTOS	Refrigeración ≤ 5 °C	Refrigeración al ≤ 5 °C	Congelación ≤ -18 °C
	AJI DE LA CASA	1 día
	AJI AMARILLO Y ROCOTO SALTEADO	3 días
	AJI LIMO PICADO	3 días
	ALIOLI DE BETERRAGA	3 días
	ALIOLI DE ROCOTO	3 días
	ARROZ PARA CHAUFA	2 días
	BASE DE ADEREZO DE SOPA CRIOLLA	3 días
	BASE DE KION Y CEBOLLA	1 día
	BASE DE MARINADO DE CHICHARRÓN	1 día
	BASE DE PASTA DE AJI AMARILLO	3 días
	BASE DE TACU TACU	3 días
	BETERRAGA COCIDA	2 días
	BOLYUCAS	3 días	15 días
	CAMOTE GLACEADO	5 días
	CEBOLLA JULIANA	3 días
	CHANCHITO AL CILINDRO O PALO	3 días
	CHIMCHURRI	4 días
	CHOCCLO COCIDO	3 días
	CREMA DE VERDURAS	2 días	5 días
	CROUTONES	7 días
	CULANTRO PICADO	3 días
	FONDO DE AVE	1 día
	FREJOL NEGRO	2 días
	GUACAMOLE	1 día
	HABAS COCIDA	2 días
	HUEVO DURO	1 día
	LECHE DE TIGRE	1 día
	LECHUGA DESINFECTADA	3 días
	LIMONETA	1 día
	MANTEQUILLA DE AJO Y ROMERO	5 días
	MASA TEMPUPA	1 día
	MAYONESA DE LECHE	2 días
	PALTA PELADA	1 día
	PAN CIABATTA PRECODIDO	2 días	30 días
	PAPA COCIDA EN CUBOS	2 días
	PASTA DE AJI AMARILLO (COCIDO)	3 días	7 días
	PASTA DE AJO CONFITADO	3 días



Materia Prima Procesada: Es aquella materia prima que ha sufrido uno o varios procesos en cocina: Coccción, Desinfección, Congelación, etc. Ejemplos: Aji parca, milanesa, carne cocida, materias primas desinfectadas, etc.

Productos Terminados: Son aquellos productos listos para ingerir, lo encontramos en la línea caliente y fría, que

Finalmente son la composición del Menu.



PASTA DE CEBOLLA / ADEREZO	3 días	20 días	
PASTAS PREPARADAS POR EL LOCAL	3 días	20 días	
PASTA DE ROCOTO (COCIDO)	3 días	7 días	
PECANAS ACARAMELADAS PPRALINE			
PECHUGA DE POLLO COCIDA	2 días	7 días	
PICO DE GALLO	1 día		
POLLO A LA LENA	3 días		
PURÉ DE PAPAS	3 días	6 días	
SALSA BECHAMEL	3 días		
SALSA BOLOGNESE	4 días	7 días	15 días
SALSA DE CHAMPINONES	3 días	6 días	
SALSA DE CORAL	2 días	5 días	15 días
SALSA DEMIGLACE	4 días	7 días	30 días
SALSA HUANCAINA	1 día	5 días	
SALSA NIKKEI	8 días	15 días	30 días
SALSA PESTO	4 días		
SALSA PIMIENTA	4 días	7 días	30 días
SALSA POMODORO	4 días	7 días	15 días
SALSA TARTARA	2 días		
TEQUENOS	4 días		15 días
TOCINO FRITO	2 días		
TOMATE CHERRY PICADO	1 día		
TOMATE ITALIANO EN RODAJAS	1 día		
TORTILLA DE HUEVO	1 día		
VINAGRETA BALSAMICO	5 días		
VINAGRETA CESAR (NO HUEVO CRUDO)	4 días		
VINAGRETA DE LA CASA	5 días		
VINAGRETA MOSTAZA DULCE	5 días		
YUCA COCIDA	3 días		15 días
ZANAHORIA COCIDA	2 días		
ZANAHORIA RALLADA	2 días		

RESPONSABLES DE ENVASADO Y ROTULACIÓN

DESCRIPCION	RESPONSABLES
Habilitación, trasvasado, envasado y rotulación	Personal responsable de cada proceso en diferentes áreas de elaboración

VIDA ÚTIL DE MATERIA PRIMA HABILITADA, PROCESADAS, TRASVASADAS Y PRODUCTOS TERMINADOS

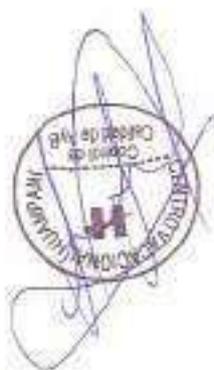
CVH	TIEMPO DE VIDA ÚTIL - COCINA	Revisado: C CALIDAD	Aprobado: ASB
COCINA PRINCIPAL		Versión: 02	23/03/2011

VIDA ÚTIL DE MATERIA PRIMA HABILITADA

DEFINICIÓN:	PRODUCTO	VIDA ÚTIL PROPUESTO	CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
<p>Materia Prima Habilitada: Son aquellas materias primas que han sufrido algún tipo de proceso antes de ingresar a cocina.</p> <p>Se acondicionan de acuerdo a las necesidades de las recetas (pelados, trozados, cortados, separación de clara con yema, mezclado, etc.)</p> <p>La habilitación de estas materias primas se realizan en el área de Habilitados de vegetales, cárnicos e inicio de su proceso de descongelación (en envase original).</p>	Cárnes (pollo, res, aves, cerdo) para descongelación	02 días	REFRIGERACIÓN (0°C a 5°C)
	Pre-elaboración de cárnicos	02 días	
	Pescados, mariscos y vísceras (carne molida, hígado, corazón, pulmón, etc.) para descongelación	01 día	
	Pre-elaboración de Hidrobiológicos y vísceras	Para el servicio	
	Vegetales (poliflor, brócoli, etc.) y pulpas de frutas para descongelación	05 días	
	Menestras (papas, frejoles, etc.) y embutidos para descongelación	01 día	
	Cárnes marinadas (pollo, res, aves, cerdo)	02 días	
	Pescados, mariscos y vísceras marinados (carne molida, hígado, corazón, pulmón, etc.)	Para el servicio	
	Clara y yema de huevo	03 días	
	Vegetales picados, trozados, etc. (incluye papa y camote en inmersión de agua)	02 días	
Vegetales a moler (ají en inmersión, etc.)	02 días		

VIDA ÚTIL DE MATERIA PRIMA PROCESADA

DEFINICIÓN:	MATERIA PRIMA	VIDA ÚTIL PROPUESTO	CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
<p>Materia Prima Procesada: Es aquella materia prima que ha sufrido uno o varios procesos en cocina: Cocción, Desinfección, Congelación, etc.</p> <p>Ejemplos: Aji panca, mirasol, carne cocida, materias primas desinfectadas, etc.</p>	Frutas y vegetales congelados (papaya, piña, yuca, zumos, etc.)	10 días	CONGELACIÓN (menor a -10 °C)
	Masas pre cocidas (pizza)	30 días	
	Frutas, vegetales, huevos y envases (embutidos, leche, yogur, mermelada, etc.) desinfectados	03 días	REFRIGERACIÓN (0°C a 5 °C)
	Vegetales desinfectados porcionados	02 días	
	Vegetales licuados y molidos (culantro, espinaca, ají amarillo, ají mirasol, ajos, ají panca), Salsas (al pesto, roja, al Alfredo, etc.)	03 días	
	Frutas o vegetales enteros desinfectados y pelados	02 día	
	Carne cocida (pollo, pavo, res asada, etc.)	02 día	
	Zumos (naranja), concentrados naturales (limón, frutas, etc.)	Para el servicio	
	Encurtidos naturales	02 días	
	Salsas, vinagretas, cremas de rocoto, huancaína, etc.	02 días	
	Masas crudas (con huevo y/o leche)	05 días	
	Masas crudas (sin huevo y/o leche)	10 días	
	Masa de pan con levadura	02 días	
	Pan molido, pan añejo para budín (que no ha salido a servicio)	03 días	AMBIENTE FRESCO Y SECO



VIDA ÚTIL DE MATERIA PRIMA TRASVASADA

DEFINICIÓN	MATERIA PRIMA	VIDA ÚTIL PROPUESTO	CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
<p>Materia Prima Aperturada / Trasvasada: Son aquellas materias primas que se trasvasa de su envase original a otro envase: condimenteras, bolsas, tapera, sasones, etc. Se consideran también aquellas materias primas aperturadas cuyo embalaje es film alimentario.</p> <p>Las materias primas Trasvasadas se dividen en 2 grupos:</p> <p>1. Materias Primas que necesitan refrigeración: Son almacenadas en un rango de temperatura de 0°C a 4.0 °C</p> <p>2. Materias Primas que son almacenadas al ambiente: Son productos secos, o enlatados. ejemplo: Fideos, Leche evaporada en lata, aceite, cereales, pan, pan molido, etc.</p>	Margarina / mantequilla	10 días	REFRIGERACIÓN (0°C a 0°C)
	Manjar, miel de abeja, miel maple, mermelada, fudge.	10 días	
	Queso fresco, queso crema	03 días	
	Queso mozzarella, parmesano rayado, Edam, mantecoso	07 días	
	Queso parmesano	15 días	
	Yogurt	03 días	
	Embutidos (jamón, jamonada, mortadela, etc.)	03 días	
	Leche evaporada, fresca, UHT	02 días	
	Leche condensada	10 días	
	Crema chantilly, crema de leche	03 días	
	Enlatados, encurtidos, conservas.	03 días	
	Concentrado de frutas industrializados	03 días	
	Salsas industrializadas: mayonesa, mostaza, ketchup	10 días	
	Salsas semi industrializadas: Ajo molido, pasta de tomate, bases norteñas, maizcos, pesto, ají panca, mirasol, pomodoro, etc.	03 días	
	Acetunas	03 días	
<p>2. Materias Primas que son almacenadas al ambiente: Son productos secos, o enlatados. ejemplo: Fideos, Leche evaporada en lata, aceite, cereales, pan, pan molido, etc.</p>	Viveres secos (arroz, galletinas, colapes, polvo de hornear, harinas, azúcar, fideos, avena, soya, moca, trigo, menestras, etc.)	01 mes	AMBIENTE FRESCO SECO
	Condimentos (sal, pimienta, orégano, comino, etc.)	01 mes	
	Frutos secos (mani, pasas, higos, orejones, guindones, nueces, pecanas, almendra, etc.)	01 mes	
	Cereales en caja (corn flakes, ángel, etc.)	07 días	
	Salsas (sofón, inglesa, tamarindo, curry, etc.), Sillao y Vinagre	15 días	
	Aceites (vegetal, maíz, soya, oliva, ajonjolí)	15 días	
	Pan molido industrializado	05 días	
	Esencias (naranja, plátano, fresa, etc.), colorantes, jaleas, grajeas, cobertura de chocolate.	15 días	

VIDA ÚTIL DE PRODUCTOS TERMINADOS

DEFINICIÓN	PRODUCTOS TERMINADOS	VIDA ÚTIL PROPUESTO	CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
<p>Productos Terminados: Son aquellos productos listos para ingerir, lo encontramos en la línea caliente y fría, que finalmente son la composición del Menú.</p>	Frutas y vegetales cocidos, frescos (Ejemplos: Salad bar, limón picado, rocoto picado, refrescos, jugos, etc.)	01 día	REFRIGERACIÓN (0°C a 5 °C)
	Postres húmedos con o sin leche (mouse, flan, pudín, crema volteada, leche asada, cheese cake, pvs, etc.)	03 días	
	Postres secos (tortas, kokes, turrón, galletas; base de cheese cake y pvs, oraitas, etc.) y Galletinas	03 días	
	Mermelada, manjar blanco divididos	03 días	
	Helados	Para el servicio	
	Sándwich	Para el servicio	

RESPONSABLES DE ENVASADO Y ROTULACIÓN

DESCRIPCIÓN	RESPONSABLES
Habilitación, trasvasado, envasado y rotulación	Personal responsable de cada proceso en diferentes áreas de elaboración



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-001
		Versión :	V. 03
	PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	Fecha:	Julio 2019
		Página:	1 de 9

1. OBJETIVO

Establecer un procedimiento para efectuar la selección y el control de proveedores de materia prima.

2. ALCANCE

Aplicable a los proveedores de materia prima e insumos utilizados (también se reciben insumos) en la elaboración de comidas del Centro Vacacional Huampaní.

3. RESPONSABLES

- El Jefe de Logística debe evaluar y seleccionar a los proveedores, tanto para su mantenimiento como para su incorporación como proveedores aceptados. Controlar a los proveedores del establecimiento.
- El Jefe de Control de Calidad debe brindar asesoría técnica en la adquisición de alimentos del Centro Vacacional Huampaní. Mantener actualizado y conservar los documentos relacionados con este procedimiento.

4. FRECUENCIA

Con proveedores ya seleccionados la evaluación se realizará como mínimo anualmente o cuando se considere necesario. (se amplía la frecuencia de evaluación para un mayor control de éstos).

5. DESCRIPCIÓN

5.1. Evaluación y selección de proveedores

- Para compras directas, la adquisición de productos y la contratación de servicios se harán exclusivamente a proveedores autorizados, debido a que la selección de proveedores se realiza en base a la Ley de Contrataciones del Estado.
- Los proveedores adjudicados por procesos de contratación pública, serán considerados aceptados. Se dispondrá de un listado de los proveedores (**RBPM-001: Lista de Proveedores Aceptados**).



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : PBPM-001

Versión : V. 03

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Fecha: Mayo 2019

Página: 2 de 9

- Serán gestionados mediante una base de datos. Esta base de datos se actualizará cada vez que haya una variación en el mismo, indicando la fecha de alta de los nuevos proveedores y las bajas de los proveedores ya aceptados.

5.2. Proveedores anteriores a la aprobación del procedimiento

Todos los proveedores habituales, anteriores a la fecha de aprobación del procedimiento, que no hayan presentado problemas relacionados con la calidad de los productos o servicios suministrados durante el último año, serán considerados aceptados.

5.4. Verificación

La Jefatura de Control de Calidad podrá realizar inspecciones inopinadas a cualquier proveedor. Para ello empleará el registro **RBPM-002 Inspecciones a los Proveedores**. El puntaje que obtenga el proveedor será informado a la Jefatura de logística. (para conocimiento y comunicación formal al proveedor)

Las exigencias de producto, servicio o Non Food se establecen en función de:

Productos alimenticios

- El producto a elaborar
- el análisis de riesgos del producto a elaborar
- Las especificaciones del cliente
- La incidencia del producto en la prevención de riesgos (HACCP)
- Los requisitos Legales de legislación del País

Servicios

- las características del servicio
- las necesidades del centro o cliente
- la incidencia del servicio en el producto elaborado
- Los requisitos Legales de legislación del País

Otros productos (Non Food)

- las características del producto
- necesidades operativas del centro
- Las especificaciones cliente
- la incidencia del Non Food en el producto elaborado
- Los requisitos Legales de legislación del País

Las exigencias para los productos alimentarios se recogen en los **requerimientos genéricos y especificaciones técnicas de los productos**.

Las exigencias para los distintos Servicios o Non Food se recogen de acuerdo a las Especificaciones del Servicio específico y son determinados por las fichas técnicas y/o requerimientos de acuerdo a la necesidad.

5.2. Proveedores anteriores a la aprobación del procedimiento

Todos los proveedores habituales, anteriores a la fecha de aprobación del procedimiento, que no hayan presentado problemas relacionados con la calidad de

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



los productos o servicios suministrados durante el último año, serán considerados aceptados.

5.4. Verificación

La Jefatura de Control de Calidad podrá realizar inspecciones inopinadas a cualquier proveedor. Para ello empleará el registro **RBPM-002 Inspecciones a los Proveedores**. El puntaje que obtenga el proveedor será informado a la Jefatura de logística. (para conocimiento y comunicación formal al proveedor)

5.5 Comunicación de nuestros requerimientos a los proveedores

En proceso de negociación, el área de logística, o la persona delegada por este fin, remite al proveedor los **requerimientos genéricos y especificaciones técnicas de productos** como parte del proceso de Homologación, firmando el acuerdo de estos requerimientos como parte de las condiciones del contrato.

El análisis de las condiciones económicas y financieras lo determina únicamente el área de logística, dando conformidad el área usuaria.

5.6 Evaluación del producto, non food o servicio previo a la compra.

Llegado a un acuerdo con el posible proveedor se solicitará las muestras de los productos alimenticios, No Food y de Servicios para su evaluación en caso de ser necesario.

Para el caso de alimentos el área de logística coordinará con el departamento de alimentos y bebidas para realizar las pruebas que consideren necesarias de la muestra para la aprobación de acuerdo a la Ficha de evaluación de producto.

Un producto nuevo a incorporar o de reemplazo será aprobado cuando se evalúe la conformidad del mismo, mediante la ficha de evaluación de producto, para proceder a realizar la compra.

En caso de las muestras sean de Non Food o de Servicio, será evaluado por el Sub-Gerente del área solicitante o personas que deleguen.

5.7 Evaluación previa de proveedores

La evaluación previa de los proveedores de productos alimentarios, tiene como fin la comprobación de la capacidad y el cumplimiento de los requerimientos en seguridad alimentaria, con la finalidad de prevenir cualquier incidente alimentario, así como de asegurar la regularidad del producto y del servicio.

Una vez aprobado el Producto por el área de logística y se tienen definidas las condiciones económicas y financieras conforme a las políticas de contratación del estado, se establecerá comunicación con el Área de Calidad o empresa externa de

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : PBPM-001

Versión : V. 03

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Fecha: Mayo 2019

Página: 4 de 9

homologación para iniciar el proceso y solicitar los requisitos técnicos que deben cumplir los proveedores y el producto a comprar.

Para el caso de Non Food y Servicios, si el usuario estima conveniente se realizara una visita técnica coordinada con el proveedor a solicitud.

El área de compras se pondrá en contacto con el proveedor para acordar la evaluación previa o visita de sus instalaciones, una vez acordado y definido con el proveedor la(s) fecha(s), horarios y responsables.

El resultado de la auditoria se remite al Sub Gerente de A&B, estos resultados son emitidos por el área de calidad al proveedor acompañado de **un plan de mejora de los proveedores**.

El proveedor responde al Plan de Mejora mediante un compromiso de levantamiento de las no conformidades observadas, en las fechas acordadas. La verificación del cumplimiento por parte del proveedor es responsabilidad del área de logística y el área de calidad de A&B, como parte de la evaluación y seguimiento.

Para el caso que los proveedores que pueden acreditar dicha capacidad mediante el cumplimiento los requerimientos en seguridad Alimentaria podrán ser incorporados inmediatamente con una evaluación previa si presenta:

- ✓ Razón Social y Ruc (Ficha Ruc)
- ✓ Habitación de Planta Vigente menor a 6 meses de emisión.
- ✓ Certificado HACCP vigente o validación HACCP por entidad del Estado (SENASA, SANIPES, DIGESA) o privada. menor a 6 meses de emisión.
- ✓ Registro sanitario Vigente (No se incorpora cuando este próximo a vencer a 6 meses)
- ✓ Flujo de proceso o producto a comprar.
- ✓ Fichas técnicas Actualizadas y acorde a la necesidad.
- ✓ Análisis Microbiológicos o fisico químicos de acuerdo a la naturaleza del producto a comprar.
- ✓ Para el caso de Químicos MSDS y pruebas de enfrentamiento Microbiano
- ✓ Para el caso de Non Food (material en contacto con alimentos) certificados de inocuidad.

Si el proveedor emite los documentos y estos son validados por el área de Calidad podrán ser incorporados a la **lista de proveedores aprobados** previa sustentación documentaria y aprobación.

En caso de carecer de los requisitos anteriores, se auditará al proveedor, para verificar que cumple los aspectos relacionados con la seguridad alimentaria y la gestión de la calidad.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



5.7.1. Conformidad Sanitaria de los productos aprobados

Los proveedores deben dar constancia de su cumplimiento de la reglamentación técnico-sanitaria que les afecta mediante la presentación de homologaciones, Certificaciones, Validaciones, Acreditaciones, Autorizaciones, actas de inspecciones o informes de auditorías recientes, análisis microbiológicos y/o físico-químicos recientes de los productos y servicios a acreditados por la entidad Autorizada del sector Privado o del Estado, a pedido del área usuaria cada vez que sea necesario o cuando se renuevan.

El proveedor debe cumplir con los **requerimientos genéricos y especificaciones técnicas de productos**, y emitir los documentos solicitados en cada entrega de producto como conformidad del acuerdo de estos requerimientos y parte de las condiciones del contrato.

Los proveedores deben dar constancia de que su personal tiene la formación higiénico-sanitaria o la acreditación necesaria para asegurar la conformidad sanitaria de sus productos y servicios.

5.7.2. Acreditaciones u homologaciones de seguridad alimentaria

Los requerimientos de la **Sub-Gerencia de A&B** para productos, Non Food y servicios son los que se recogen en los siguientes estándares:

- ✓ Normativa Higiénico Sanitaria de Perú.
- ✓ Normativa y reglamentación en Seguridad y salud ocupacional.
- ✓ Ley general de Medio Ambiente y de residuos sólidos
- ✓ Norma ISO 22.000: Sistemas de Gestión de la Seguridad Alimentaria
- ✓ Norma OSHAS 18000 o ISO 45001
- ✓ British Retail Consortium (BRC) Global Standard-Food
- ✓ International Food Standard (de la HDE alemana y FDE francesa)
- ✓ Norma ISO 9.001:2000 siempre que el certificado incluya el proceso de fabricación.
- ✓ Normas ANSI
- ✓ Normas Técnicas Peruanas (NTP)
- ✓ Estándar de CVH para proveedores de alimentos.
- ✓ Estándar para proveedores de servicios.
- ✓ Directivas estatales.

5.7.3. Pruebas de conformidad química

Los proveedores deben dar constancia de su conocimiento y del cumplimiento de todo lo relativo a la composición química y propiedades físico-químicas, que la reglamentación alimentaria establece para los productos suministrados, mediante la presentación de resultados de análisis recientes y fichas técnicas de sus productos acreditados, a demanda del área de calidad de A&B y del área de logística.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : PBPM-001

Versión : V. 03

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Fecha: Mayo 2019

Página: 6 de 9

Para el caso de productos químicos deberán contar con las MSDS y fichas técnicas, así mismo los proveedores de No Food y de material relacionado con la Seguridad y Salud Ocupacional deben dar constancia de su conocimiento y cumplimiento de todo lo relativo a la normativa en Seguridad, Salud y medio Ambiente.

5.7.4. Programa de Análisis de materias primas.

El área de calidad de A&B programa los análisis en función de las características de los productos y de los procesos a los que van destinados un calendario de análisis para el monitoreo de las **materias primas críticas** que comprende:

- ✓ Estos análisis para el caso de las materias primas de los productos se realizarán de forma aleatoria para verificar el cumplimiento de los estándares, en caso de ser necesario.

Anualmente el área de Calidad realiza una evaluación de los resultados de los análisis realizados con el fin de evaluar desviaciones e implantar las acciones preventivas y correctoras pertinentes.

En caso de incumplimiento microbiológico con presencias de Bacterias patógenas el producto será retirado de la lista de proveedores aprobados y tendrá que pasar nuevamente el proceso de Selección y evaluación.

5.7.5. Auditorias

Para el caso de las auditorias de Homologación de productos y proveedores se realizará de acuerdo al punto 5.7.

En el caso de seguir las negociaciones con un proveedor de productos: Alimenticios, Non Food y Servicios que **no está aprobado según el punto 5.7.**, el área de logística/ área de A&B, se procederá a realizar una nueva visita de forma obligatoria para hacer un análisis de los riesgos del producto y del servicio.

Tras la visita, en el Documento **S/C** en el apartado "**Plan de Acciones Correctiva**" se indicarán todas aquellas **recomendaciones restrictivas** que se consideren oportunas sobre el proveedor, sobre el producto, Non Food o el servicio, así como las verificaciones o controles complementarios que deban realizarse para mantener la compra.

Para este caso se continuará con el punto 4, la pág. 1 de la auditoria de Proveedores y se remite nuevamente al proveedor acompañado, de un nuevo plan de mejora de los proveedores **S/C**, indicando los controles obligatorios a cumplir, El proveedor responde al Plan de Mejora mediante un

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-001
		Versión :	V. 03
	PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	Fecha:	Mayo 2019
		Página:	7 de 9

compromiso de la implementación de estos controles, en las fechas acordadas.

La verificación del cumplimiento por parte del proveedor es responsabilidad del Jefe de Calidad y Jefe de Logística como parte de la evaluación y seguimiento, ante cualquier incumplimiento a los acuerdos, recomendaciones o controles complementarios, el proveedor será retirado de la lista de proveedores aprobados.

El archivo de las auditorías de proveedores compete a la Sub-Gerencia de A&B, el cual se mantendrá organizado.

Las evaluaciones, Auditorías y/o Homologaciones podrán ser derivadas para el caso del CVH a una empresa especializada privada como un servicio a fin para Homologación: evaluando la gestión del proveedor, que podría abarcar uno o diferentes aspectos, tales como: Situación financiera y obligaciones legales; Capacidad Operativa, equipamiento y sistemas; Gestión de la calidad; Gestión de personal; Compras, recepción y almacenes; Seguridad, Salud y Medio ambiente; Responsabilidad Social, Gestión Comercial, según corresponda al requerimiento de la empresa.

5.8. Evaluación de los proveedores aprobados (referenciados)

Para asegurarse el cumplimiento de los acuerdos y compromisos firmados por los proveedores, durante la vigencia del contrato, el CVH ha establecido un plan de control de productos, Non Food y del servicio.

5.8.1. Controles en la recepción

El responsable de la recepción es el área de calidad de A&B o una persona designada, realizan en cada recepción de materia prima el cumplimiento de los controles Establecidos según el documento **PBPM-010**.

La conformidad del producto se puede efectuar mediante sello en el documento con la firma de la persona que recibe.

Todas las desviaciones de los acuerdos establecidos que sean detectados en la recepción o después de ella en el contrato o centros de producción para productos alimenticios, No Food y Servicios, se comunican mediante una No conformidad al proveedor de acuerdo al reporte "No Conformidad, Notificación de No-conformidades al proveedor", el cual debe ir acompañado del Resumen de Reclamo de no conformidades de Productos, non Food y Servicios.

Ningún reclamo será aceptado si no es emitido en el reporte **No conformidad** acompañado del Resumen de Reclamo de no conformidades de Productos, non Food y Servicios.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA
**PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Código :	PBPM-001
Versión :	V. 03
Fecha:	Mayo 2019
Página:	8 de 9

Los reclamos de las no conformidades deberán ser dirigidos al área de logística y Calidad para su evaluación y tratamiento.

5.8.2. Tratamiento del Reclamo de Productos, Non Food y Servicios

Una vez recepcionada el Reclamo por el jefe de logística o personal del área de logística, el reporte de No-conformidades y el Resumen de Reclamo de no conformidades de Productos, non Food y Servicios, será evaluado para determinar si el reclamo procede.

En caso de proceder el Reclamo de No-conformidades será emitida al proveedor, para solicitar una respuesta debido a la No conformidad.

Una vez aceptada la No conformidad por el proveedor, y este proceda con la emisión de la respuesta y las acciones a seguir, para su evaluación y cierre de la No conformidad.

Trimestralmente el área de calidad realizará una revisión de las no-conformidades detectadas en la recepción de las materias primas, Non Food y Servicios con el fin de evaluar el desempeño de los proveedores y tomar las acciones pertinentes., los cuales son presentados para el análisis por la Gerencia General Gerencias, Sub-Gerencias y Jefaturas.

5.8.3 Seguimiento Posterior a la aprobación (Auditorías en las instalaciones del proveedor)

Tras la Aprobación, y durante el periodo de relaciones comerciales con un proveedor, la Jefe de Logística y/o la el área usuaria o los responsables de Non Food y Servicio pueden realizar las auditorías complementarias que consideren necesarias para verificar el cumplimiento de los compromisos o para resolver los problemas de producto y servicio que hayan podido surgir.

La frecuencia de las auditorías la determina el área usuaria según el nivel de riesgo del proveedor (sin riesgo "1", riesgo bajo "2", riesgo medio "3" o riesgo alto "4").

El Sub-Gerente de A&B junto con el área de calidad, de acuerdo a los resultados de los controles, análisis Microbiológicos realizados, resultados de Auditoría y la Notificación de No-conformidades en la recepción (no-conformidades detectadas), puede determinar las frecuencias de seguimiento de acuerdo al riesgo.

Para la programación de la auditoria se seguirá los pasos del punto 5.7

Trimestralmente el responsable del área y el responsable de Calidad realizan una revisión de las no-conformidades detectadas en la recepción de las materias primas. Non Food y Servicios con el fin de evaluar el desempeño de los proveedores y tomar las acciones

Elaborado por: Asguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	--	----------------------------------



SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código: PBPM-001

Versión: V. 03

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES

Fecha: Mayo 2019

Página: 9 de 9

pertinentes, los cuales son presentados para el análisis de la Dirección General y la Sub-Gerencia de A&B.

Si Las exigencias para los Productos o Servicios a contratar en el caso de que estas no sean cumplidas o afecten a la Conformidad del producto, las condiciones serán establecidas por el área usuaria.

6. REGISTROS

RBPM-001: Lista de Proveedores Aceptados.

RBPM-002: Auditorías a los Proveedores.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

1. OBJETIVO

Describir las actividades que aseguren el cumplimiento de los requisitos especificados para la recepción y control de materias primas y alimentos procesados que servirán para la preparación de comidas en el comedor del Centro Vacacional Huampaní.

2. ALCANCE

Se aplica a las materias primas en general y a otros alimentos procesados empleados en la preparación y servicio de comidas del comedor.

3. RESPONSABLES

- El Jefe de Control de Calidad y el Jefe de Almacén (por ser de competencia directa), son responsables de aplicar este procedimiento.
- El Supervisor de Control de Calidad, Nutricionista y el Asistente de Almacén serán los responsables de la recepción y control de la materia prima y los alimentos procesados que ingresan al establecimiento.

4. FRECUENCIA

El control en la recepción se realizará cada vez que lleguen las materias primas y otros alimentos procesados al almacén central.

5. MATERIALES

- Orden de compra. (cambio a denominación actual).
- Balanza calibrada.
- Termómetro operativo y calibrado.
- Alcohol de 70° y algodón para desinfectar el termómetro.
- Lápiz.
- Formatos de recepción de alimentos.
- Especificaciones de calidad de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir (Cuadro 1).
- Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir (Cuadro 2).

6. DESCRIPCIÓN

6.1. Recepción y control de materias primas y alimentos procesados

- Los productos perecibles (no aplica frutas y verduras) deben ser entregados en camiones con termoking en buen funcionamiento o en camiones en cajas isotérmicas, limpias; lo cual será registrado.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Código : PBPM-002

Versión : V. 02

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Fecha: Marzo 2016

Página: 2 de 8

- Los vehículos internamente (piso, cortinas y techo) deben encontrarse limpios, libre de plagas, libres de sustancias químicas y olores fuertes.
- La estiba y el orden deben ser adecuados. No colocar el producto en contacto directo con el piso, del mismo modo durante la descarga el proveedor deberá solicitar parihuelas o tarimas al almacén o contar con coches para el transporte.
- Durante la estiba los productos pesados deben ir debajo y los livianos y/o frágiles arriba.
- No se podrán emplear vehículos donde se traslade o se haya trasladado productos químicos nocivos, desperdicios, animales y cualquier producto que ponga en peligro la inocuidad del alimento que se traslade.
- Realizar la inspección de los vehículos antes de iniciar la descarga.
- El personal que entregue la mercadería debe presentar el uniforme limpio con logo que identifique a la empresa a la cual pertenece (pantalón largo, polo o camisa, zapatos de seguridad, casco y guantes para manipular el producto según sea el caso), además deberá contar con gorro descartable para evitar la caída de cabellos sobre el producto y mascarilla nasobucal de ser necesario.
- Realizar una inspección visual de la materia prima y otros alimentos perecibles que se reciben verificando sus características organolépticas, temperatura, fecha de vencimiento y registro sanitario según corresponda. Para la recepción de frutas, tubérculos y hortalizas se realizará un nivel de muestreo simple, con un nivel general de inspección I y nivel de calidad aceptable (NCA) de 10, según el siguiente cuadro:

Tamaño de lote	Inspección normal (unidades a muestrear)	Nivel de Aceptación o Rechazo	
		A	R
2 a 8	2	1	2
9 a 15	2	1	2
16 a 25	3	1	2
26 a 50	5	1	2
51 a 90	5	1	2
91 a 150	8	2	3
151 a 280	13	3	4
281 a 500	20	5	6
501 a 1200	32	7	8
1201 a 3200	50	10	11

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

- Cuando se requiera, se deberá tomar la temperatura de la materia prima y alimentos procesados que se reciben, viendo que la misma sea la que se indica en las especificaciones establecidas en el Cuadro 01: Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir. Antes y después de cada toma de temperatura se desinfectará el termómetro con alcohol.
- Solamente se recibirán las materias primas y alimentos procesados que cumplan con las especificaciones que se establecieron para cada alimento o grupos de alimentos que se compran. Si existieran materias primas inadecuadas, éstas deberán devolverse tomando nota si la mercadería es rechazada y la razón del rechazo. Registrar estas observaciones en los registros **RBPM-003: Control de la Recepción de Productos Perecibles**, **RBPM-004: Control de la Recepción de Productos No Perecibles** y en el registro **RBPM-005: Control de la Recepción de Frutas, Verduras y Tubérculos**.
- No dejar las materias primas ni los alimentos procesados a la intemperie una vez recibidos e inspeccionados, los productos que necesiten mantenerse en refrigeración no deberán permanecer más de 20 minutos a temperatura ambiente, guardar en los equipos de refrigeración o congelación según corresponda.

7. REGISTRO

RBPM-003: Control de la Recepción de Productos Perecibles

RBPM-004: Control de la Recepción de Productos No Perecibles

RBPM-005: Control de la Recepción de Frutas, Verduras y Tubérculos



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

ANEXOS

Cuadro 01: Especificaciones de calidad de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir

ALIMENTO	CARACTERÍSTICAS ACEPTABLES	CARACTERÍSTICAS DE RECHAZO
RES	<p>Superficie brillante y algo húmeda Color rojo subido Firme al tacto Olor característico</p> 	<p>Superficie pegajosa, se eliminó el término "húmeda" por no ser una característica de rechazo. Color opaco oscuro verdoso Blando al tacto Olor ofensivo</p> 
CERDO	<p>Superficie brillante y algo húmeda Color rosado subido</p> <p>Firme al tacto Olor característico</p> 	<p>Masa muscular con gránulos blanquecinos Superficie húmeda y pegajosa Color opaco oscuro con visto verdoso Blando al tacto Olor ofensivo</p> 

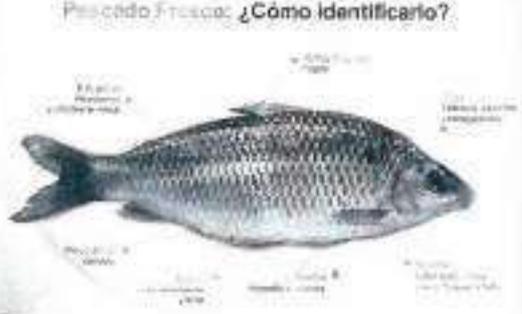
Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

CENTRO VACACIONAL HUAMPARI
ASESORIA LEGAL

CENTRO VACACIONAL HUAMPARI
SERVICIOS

<p>POLLO</p>	<p>Superficie brillante Carne firme al tacto Piel bien adherida al músculo Carne rosada, húmeda Olor característico</p> 	<p>Superficie pegajosa Carne blanda al tacto Piel que se desprende fácilmente Coloración roja oscura, verdosa o con coágulos de sangre Olor ofensivo</p> 
<p>PESCADO</p>	<p>Ojos prominentes y brillantes Agallas rojas y húmedas Escamas firmemente adheridas</p> <p>Carne firme al tacto</p> <p>Olor característico (a algas marinas)</p> <p>Pescado Fresco: ¿Cómo identificarlo?</p> 	<p>Ojos hundidos opacos Agallas pálidas, verdosas o grises Escamas que se desprenden fácilmente Carne blanda que se desprende del espinazo Olor desagradable</p> 



<p>Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad</p>	<p>Revisado por: Sub Gerencia A&B</p>	<p>Aprobado por: Gerencia</p>
--	--	--





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : PBPM-002

Versión : V. 02

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

Fecha: Marzo 2018

Página: 6 de 8

<p>MARISCOS</p>	<p>Moluscos (almejas, conchas de abanico): las valvas deben estar cerradas y producir un sonido macizo cuando se golpea. Cefalópodos (pulpo, calamar, pota): deben tener piel suave y húmeda, ojos brillantes, carne firme y elástica. Caracoles: deben estar vivos, llenar completamente la envoltura y presentar movilidad a la excitación. Crustáceos (camarones, langostinos y cangrejos): deben tener carne firme y elástica; el cangrejo debe presentar rigidez en las patas; el camarón debe ser de color verde azulado y su cola debe replegarse bajo el tórax.</p>	<p>Moluscos (almejas, conchas de abanico): valvas abiertas, mal olor y contenido seco. Cefalópodos (pulpo, calamar, pota): olor repulsivo, coloraciones oscuras (rojizas, pardas), ojos opacos y hundidos. Caracoles: olor desagradable, ausencia de respuesta a cualquier tipo de acción. Crustáceos (camarones y cangrejos): coloración oscura, falta de rigidez en las patas.</p>
<p>LECHE EVAPORADA</p>	<p>Envases íntegros y limpios Color de la leche blanco cremoso Consistencia ligeramente espesa Olor y sabor característicos</p>	<p>Envases con abolladuras Envases hinchados Envases oxidados</p>
<p>LECHE EN POLVO</p>	<p>De color blanco cremoso Envases sin roturas, con etiqueta y con fecha de expiración vigente</p>	<p>Presencia de grumos u otros contaminantes. Envases rotos.</p>
<p>QUESO FRESCO</p>	<p>Color blanco cremoso Olor y sabor característicos</p>	<p>Manchas en la superficie (hongos) Si tiene materias extrañas como pejas y tierras</p>
<p>MANTEQUILLA</p>	<p>Sabor dulce, sin partículas extrañas. Envoltura que especifique el uso de leche pasteurizada para su fabricación.</p>	<p>Sabor rancio, con partículas extrañas. Envoltura no especifica el uso de leche pasteurizada para su fabricación.</p>
<p>GRANOS: Menestras, maní, cereales</p>	<p>Deben estar enteros y limpios</p>	<p>No deben estar hongueados. No deben estar picados por insectos. Con residuos de tierra, arena o piedritas. Olores raros o manchas de aceite o kerosene.</p>
<p>ARROZ</p>	<p>Con superficie lustrosa</p>	<p>Con olor a humedad. Cuerpos extraños (heces de roedores).</p>
<p>HARINAS: Trigo, maíz, habas, chuño, etc.</p>	<p>Olor característico al cereal sobre la base del cual se ha elaborado. Deben de encontrarse en polvo en su totalidad</p>	<p>Con olor rancio o a humedad. Presencia de trozos solidificados o apelmazados y con evidencia de insectos (gorgojo, polilla).</p>

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

PAN	Corteza de color caramelo claro Consistencia quebradiza Miga blanda, elástica de tipo esponjoso Olor característico	Con cuerpos extraños. Con hongos en la superficie. Cuando al partir el pan haya alguna sustancia líquida.
FIDEOS	Deben presentarse enteros, íntegros, secos, sin presencia de insectos. Las bolsas deben de estar intactas.	Con olor a humedad. Envases rotos. Con presencia de manchas, gorgojos o cuerpos extraños.
HUEVOS	Cáscara limpia en forma natural (sin lavar), sin rajaduras ni olores extraños. Clara firme, transparente, homogénea; y yema firme y entera, sin pigmentos extraños.	Cáscara rajada, rota o de aspecto anormal. Clara muy fluida, con pérdida de consistencia al ser extendida en un plato. Presencia de pigmentos de sangre.
HORTALIZAS	Adecuado estado de madurez Las verduras de hojas no deben haber florecido.	Atacadas por insectos o larvas. Cubiertas de barro u otras materias extrañas en la superficie.
FRUTAS	Color, olor y textura característicos del estado de madurez. Limpias y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie.	Con picaduras de insectos, aves y roedores. Con parásitos, hongos, residuos de polvo y barro o cualquier sustancia extraña. Estar dañada por golpes. Indicios de fermentación.
TUBÉRCULOS, RAÍCES Y BULBOS	Con coloración homogénea.	Cubiertos de barro o tierra. Con presencia de golpes y manchas. No deben adquirirse picados.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Código : PBPM-002

Versión : V. 03

**PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE
PROVEEDORES**

Fecha: Julio 2018

Página: 8 de 8

Cuadro 02: Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir

PRODUCTO	RANGO ACEPTABLE
Pescado fresco	0°C a 3°C
Carne de res o cerdo	0°C a 4°C
Pollo	0°C a 4°C
Lácteos (leches fluidas, en polvo, yogurt, postres, dulce de leche, manteca, crema, ricota, quesos)	0°C a 4°C o según indicación del fabricante (lo describe en el envase y en la ficha técnica)
Huevos frescos	Temperatura Ambiente
Farináceos (cereales, arroz, fideos secos, pastas frescas, panes)	Según indicación del fabricante (lo describe en el envase y en la ficha técnica)
Frutas, verduras, hortalizas frescas y legumbres	Según producto
Productos congelados	-18°C a menos
Helados	-14°C a menos

Nota: Los productos refrigerados no podrán llegar congelados.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------

1. OBJETIVO

Garantizar la adecuada conservación y rotación de las materias primas e insumos, con la finalidad de prevenir su vencimiento, deterioro y posible contaminación.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 [2003] Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de La Calidad del Agua para Consumo Humano.

4. DEFINICIONES

- **Almacenamiento:** proceso mediante el cual se almacena la materia prima.
- **Materia Prima:** es el principal material utilizado para la elaboración de un producto.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar las caídas de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.



6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	4.1. Toda la tarea debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el Manual de "Manual de los Programas Pre-requisitos" (MBPM-01).
	<p>4.2. Alimentos Perecibles</p> <p>4.2.1. Antes del ingreso a la cámara de refrigeración y congelación se debe hacer una inspección del área y retirar los obstáculos del área si los hubiera; además usar el EPP adecuado (casaca para cámara de refrigeración y buzo térmico para cámara de congelación).</p> <p>4.2.2. Una vez recepcionadas las materias primas, estas serán ordenadas de acuerdo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Requerimiento de temperatura (congelación o refrigeración). • Frutas y verduras: <ul style="list-style-type: none"> - De acuerdo a la fecha de llegada, a fin de comenzar utilizando aquellas que fueron recepcionadas primero (PEPS: primero en entrar, primero en salir). - De acuerdo al estado de madurez, en caso el producto recepcionado presente un estado de madurez mayor al que se mantiene en almacenamiento. • Productos manufacturados: de acuerdo a la temperatura de recepción el ordenamiento será: <ul style="list-style-type: none"> - Vigencia de la fecha de vencimiento del empaque, según FEFO (primero en vencer, primero en salir). - Recorte de vida útil, según prioridad de salida. Estas materias primas serán identificadas con la nueva fecha de vencimiento y de ser posible separadas dentro de cámara para un mejor control.



4.2.3. Los productos refrigerados se almacenan en jabas limpias o manteniendo el envase secundario original (cajas, plásticos, etc.) siempre y cuando estas conserven su integridad y se mantengan limpias. El envase secundario será retirado antes del ingreso a producción.

4.2.4. Los productos congelados deben almacenarse en sus cajas o empaques originales.

- Mantener rumas independientes por tipo de cárnicos (aves, pescados, carnes rojas).
- Los productos listos para el consumo (embudidos, helados) y vegetales pre-cocidos, son almacenados en cámaras independientes. En caso de no ser factible por falta de espacio, se asegura su separación de los productos crudos.

4.2.5. Cuando el envase secundario no presenta integridad, se requiere realizar un trasvase de materias primas a jabas. Las jabas se rotularán de acuerdo a lo señalado en el inciso 4.5.2.

4.2.6. La estiba de los productos en el interior de las cámaras de refrigeración o congelación debe permitir la circulación del aire frío y no interferir el intercambio de temperatura entre el aire y el producto.

4.2.7. Los productos se deben colocar en estantes, pilas o rumas que guarden distancias mínimas de 10 cm del nivel inferior respecto al piso, 15cm con respecto a las paredes y no exceder los 180 cm de altura de apilamiento. En el caso de que ocurra una emergencia por sobre stock o avería de un equipo; y no se puedan respetar las distancias reglamentarias, se acomodarán los productos ordenadamente, se monitoreará la temperatura de los productos y de la cámara con una mayor frecuencia.

4.2.8. En el acondicionamiento de las rumas o estantes se debe dejar espacios libres que permitan la inspección de la carga.

4.2.9. Productos perecibles como frutas y verduras deben ser inspeccionados cada 3 días o con una mayor frecuencia en caso de ser necesario (estado de madurez avanzado). Las materias primas no conformes deben ser eliminadas y registradas en el formato "Tratamiento de productos no conformes" (PBPM-012).

4.2.10. Controlar y registrar las temperaturas de los equipos de frío 3 veces por día, al inicio y al final de la jornada de acuerdo al procedimiento "Toma de temperaturas" (PBPM-016).



4.3. Alimentos No Perecibles

4.3.1. El almacenamiento de los productos puede darse conservando el envase secundario (cajas, bolsas plásticas, etc.), las cuales deben conservar su integridad y limpieza. El envase secundario será retirado antes del ingreso a producción.

4.3.2. Almacenar la materia prima en las estanterías según las siguientes condiciones:

- Almacenar la materia prima con sus envases íntegros (sin óxido, sin abolladuras, etc.).
- Las materias primas que cuenten con envase de vidrio, serán colocadas dentro de jabas, almacenadas en la parte inferior de los estantes e identificadas con un rótulo que diga VIDRIO.
- Almacenar según tipo y características del producto.
- Respetar el sistema FIFO / FEFO.
- Eliminar productos vencidos y/o alterados y registrar en el formato "Tratamiento de productos no conformes" (PBPM-012).

4.3.3. Los productos livianos se deben colocar en la parte superior del estante y los productos pesados en la parte baja.

4.3.4. Los alimentos y bebidas, así como las materias primas deberán depositarse en parihuelas plásticas o de madera (con protección de geomembranas o cartón en la base), o estantes cuyo nivel inferior estarán a no menos de 20 cm del piso y no excedan los 180 cm de altura.

4.3.5. En el caso de rumas en almacén de secos, bebidas y enlatados para permitir la circulación del aire y un mejor control de plagas, el espacio libre entre éstas y la pared será de 50 cm.

4.3.6. Cuando no es posible cumplir con las distancias reglamentarias con respecto a la pared y piso debido a la falta de capacidad de almacenamiento, se tiene en cuenta:

- Se mantiene un margen de distancia mínimo que ayuda a la correcta circulación de aire, evita el anidamiento de plagas y facilita la inspección.
- Se cuenta con el stock de seguridad necesario, a fin de no mantener sobre-stocks de productos.
- Se realizan movimientos de las unidades, rumas y parihuelas durante las recepciones para el adecuado ordenamiento de los productos.



4.4. Otros Tipos de Productos.

4.4.1. Almacenar según tipo y características del producto.

4.4.2. Los productos livianos se deben colocar en la parte superior del estante y los productos pesados en la parte baja.

4.4.3. En caso de detectarse productos no conformes (productos que no cumplen con los requisitos o estándares establecidos), éste deberá identificar, retirar y desechar, Registrándolo en el formato "Tratamiento de productos no conformes" (PBPM-012).

4.5. Rotulación

4.5.1. Frutas y Verduras:

- Se rotula por: parihuelas / jabas / rumas o filas de productos.
- Se coloca la fecha de ingreso del producto.

4.5.2. Manufacturados perecibles:

- Las cajas con los productos congelados deben apilarse de tal manera que la FV que figura en la caja se encuentre visible para el adecuado ordenamiento.
- En caso se requiera realizar un trasvase de producto debido al deterioro del envase secundario, se rotulará el producto con el nombre, las FV y lote que indica la caja.
- Los productos refrigerados pueden rotularse por parihuelas/ jabas / rumas o filas de productos, indicando la fecha de vencimiento del producto. Otra alternativa es rotular mediante el empleo de un listado general que debe colocarse en la cámara de manera visible para el control de productos.

NOMBRE DEL PRODUCTO	FECHA DE VENCIMIENTO	FECHA DE VENCIMIENTO	FECHA DE VENCIMIENTO
XXXXXXXX		15/07/20XX	
YYYYYYYY	02/07/20XX		
ZZZZZZZZ			22/07/20XX

4.5.3. Manufacturados No Perecibles:

- El control en rotulación puede llevarse a cabo mediante el uso de Kardex para cada producto.
- Otro método es rotular mediante el empleo de un listado general que debe colocarse en el área de manera visible para el control de productos.



4.5.4. Las materias primas que son despachadas a cocina y se encuentran en tránsito, no requieren de rotulación debido a que estas serán empleadas en los próximos días posteriores al despacho a cocina.

4.5.5. Los alimentos en polvo (harinas, chuño), así como el arroz y azúcar, que permanecen en las áreas de producción y son trasladados a sansiones identificados para cada producto, no requieren que se les coloque la fecha de vencimiento, debido a la alta rotación de los mismos. Para ello, se debe considerar el emplear todo el contenido del recipiente antes de trasladar un producto nuevo.

4.5.6. Las materias primas como condimentos que requieren de trasvase en el área de producción, deben ser rotuladas de acuerdo al cuadro de tiempo de vida útil "Control de materias primas alimentarias durante su almacenado y utilización" (PBPM-017).

4.6. En caso se evidencie situaciones que pudieran estar relacionadas con la presencia de plagas como envases rotos, derramados, rasguñados y/o heces de roedores se deberá eliminar el producto afectado, registrarlo en el formato de "Tratamiento de productos no conformes" (PBPM-012) y avisar al área que corresponda, para la intervención de la empresa encargada del Control de Plagas.

4.7. Para prevenir el ingreso de cualquier tipo de plagas se tomarán las siguientes acciones:

- Mantener cerrada las puertas cerradas y/o usar cortinas de traslape.
- Contar con mallas mosquiteras en las ventanas del área de almacenes en caso estas no puedan mantenerse cerradas por inadecuada ventilación.
- Mantener el orden y la limpieza de estanterías, parihuelas, jabas y áreas.
- Asegurar que las áreas no cuenten con orificios o grietas por donde ingresen o puedan anidar las plagas.

4.8. La limpieza del área y de las cámaras se realizará según "Plan de limpieza y desinfección, registro de materiales locales" (PSSOP-001)

4.9. Durante el almacenamiento las puertas del almacén deben permanecer cerradas. Sólo se mantendrán las puertas abiertas en caso sea necesario (recepción, despacho, etc.).

4.10. En los almacenes constantemente se debe revisar y verificar la mercadería. La inspección diaria se debe registrar en el formato "Check List de BPM y SSOP de Almacén" (RPLD-002), y será realizada por el responsable de Almacén.

5. Orden y Limpieza

5.1. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.



7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Check List de BPM y SSOP de Almacén	Por fecha (diaria)	Supervisor de Calidad	A todo el personal de almacén	Físico	Oficina de Calidad A&B	1 año	Archivo
Registro de Productos Retirados	Por fecha (diaria)	Supervisor de Calidad	A todo el personal de almacén y producción	Físico	Oficina de Calidad A&B	1 año	Archivo
Registro de Control de Temperatura de Equipo de Refrigeración	Por fecha (por turno)	Supervisor de Calidad	A todo el personal de almacén y producción	Físico	Oficina de Calidad A&B	1 año	Archivo
Registro de Control de Temperatura de Equipo de Congelación	Por fecha (por turno)	Supervisor de Calidad	A todo el personal de almacén y producción	Físico	Oficina de Calidad A&B	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica



**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Código : PBPM-003

Versión : V. 02

ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS PERECIBLES Y NO PERECIBLES

Fecha: Julio 2019

Página: 8 de 8

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual Programas Pre-Requisitos 2019
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales
PBPM-012	Tratamiento de Productos no Conformes
PBPM-016	Toma de temperaturas
PBPM-017	Control de Materias Primas y Productos Terminados durante su Almacenado y Utilización

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



1. OBJETIVO

Describir las actividades para el correcto almacenamiento por refrigeración y congelación de materias primas y alimentos procesados perecibles (frutas, hortalizas, carnes, productos lácteos, etc.) que se utilizarán para la preparación de alimentos del Centro Vacacional Huampaní.

2. ALCANCE

Se aplica a las frutas, hortalizas, carnes, productos lácteos y demás alimentos que requieran de refrigeración o congelación para su conservación, los mismos que son empleados en la preparación de comidas del Centro Vacacional Huampaní.

3. RESPONSABLES

- Las personas responsables de hacer cumplir este procedimiento son el Jefe de Control de Calidad y el Jefe de Cocina.
- El personal de cocina será el responsable del almacenamiento y de la correcta rotación de los productos conservados por refrigeración. Asimismo, la nutricionista se encargará de la verificación y registro de la temperatura de los equipos de refrigeración y congelación.
- El Jefe de Cocina se encargará del control diario de existencias.

4. FRECUENCIA

El almacenamiento por refrigeración o congelación de materias primas y alimentos procesados perecibles se realiza inmediatamente después de ser recepcionados en el almacén.

El registro de temperatura de las cámaras, refrigeradoras y congeladoras se realiza diariamente, dos (las normas sanitarias no especifican la frecuencia del control de temperatura y ésta frecuencia permitiría el cumplimiento de otras funciones a realizar) veces al día.

5. MATERIALES

- Recipientes de poca profundidad y con tapa.
- Sticker de color de polipropileno.
- Termómetro operativo y calibrado.
- Alcohol de 70° y algodón para desinfectar el termómetro.
- Lapicero.
- Formatos de recepción de alimentos.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-004
	PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES	Versión :	V. 02
		Fecha:	Marzo 2018
		Página:	2 de 2

6. DESCRIPCIÓN

- Verificar que la temperatura de la cámara y refrigeradora se mantenga a 5°C o menos, con excepción de los equipos donde se almacenan frutas y/o verduras, cuya temperatura podrá mantenerse hasta 10°C. Los equipos de congelación se mantendrán a una temperatura de -18°C a menos. Anotar estas lecturas en el registro respectivo, dos veces al día.
- Almacenar por separado los alimentos de origen animal y vegetal para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables.
- Colocar los alimentos crudos en la parte baja y los ya preparados, o que no necesiten cocción, en la parte superior para evitar que los crudos (por ejemplo, el jugo de las carnes rojas crudas que posee una gran cantidad de microorganismos) se escurran y contaminen los alimentos cocidos o semielaborados.
- Prestar especial atención a la temperatura de los alimentos potencialmente peligrosos tales como: carne, pollo, pescado, huevo, leches y productos lácteos.
- No guardar alimentos calientes en la refrigeradora ni sobrecargar su capacidad. No colocar grandes piezas de alimentos en su interior y acomodar los alimentos separados unos de otros sin pegarlos a las paredes de la refrigeradora para así garantizar una buena circulación del aire frío que permita alcanzar la temperatura de seguridad en el centro de cada pieza.
- No dejar los alimentos en latas abiertas dentro de la refrigeradora, pues con la humedad se oxidan y contamina la comida. Al abrir una lata, se debe vaciar su contenido en un recipiente limpio y con tapa.
- Ordenar y de ser necesario, identificar los alimentos de acuerdo con la fecha de ingreso y fecha de vencimiento a fin de comenzar utilizando aquellos que fueron adquiridos primero (rotación PEPS). De esta manera se evita que los productos más antiguos se encuentren refundidos en la refrigeradora y se deterioren.

7. REGISTRO

RBPM-013
RBPM-014

Control de temperatura de equipo de refrigeración
Control de temperatura de equipo de congelación

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar la manipulación y conservación en línea de servicio de los alimentos preparados a fin de prevenir la contaminación y proliferación de microorganismos, así como proporcionar los lineamientos para brindar una adecuada atención a los comensales.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH
- Política de Calidad e Inocuidad Alimentaria –A&B - CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES:

- Carro mopero** : Es un carro de limpieza estrujador con capacidad de almacenamiento de agua con cuatro ruedas giratorias y una prensa.
- Rociador** : Envase plástico rotulados que se utilizan como difusor o pulverizador de líquidos.
- EPP** : Equipo de Protección Personal.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción / charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-006
	ATENCIÓN EN LÍNEA DE SERVICIO	Versión:	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	2 de 8

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO:

Que hacer:	Como hacer:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List de Higiene del Personal	2.1. El Jefe de Servicio, deberá verificar que todos los colaboradores involucrados en el proceso no presenten signos de enfermedades, heridas infectadas, además de adecuada limpieza y presentación personal.
3. Check List de EPP	3.1. Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
4. Inspeccionar el área de trabajo y Equipos	4.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
5. Ejecución de la tarea	<p>5.1. Condiciones previas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Toda la actividad debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el Manual "Manual Pre-Requisitos 2019". • La atención del Comedor se realiza en los horarios predeterminados, acordados con el Cliente para los servicios de desayuno, almuerzo y cena. • 30 minutos antes de iniciar cada servicio, los Supervisores y/o Jefes efectúan una verificación de las condiciones del comedor. En caso hubiera disconformidad debe ser corregida inmediatamente, registrando la inspección en el formato "Check List de Servicio" (S/C). • Se verificará antes de empezar el servicio que se cuente con menaje, cubiertos, bandejas, vasos, tazas en cantidades suficientes y en buenas condiciones para empezar el servicio, de igual forma que las mesas cuenten con las alcuizas o con los productos que se ofrezcan por servicio. • Los Cocineros, Supervisores y/o Jefes deben controlar que se mantenga la limpieza del comedor antes y durante el desarrollo del servicio y debe verificar la reposición oportuna de los productos. • No se emplearán preparaciones de un día anterior o de un servicio para otro, salvo aquellas preparaciones que por su composición y métodos de conservación no sean preparaciones riesgosas, como: gelatina, pan, postres secos que no contengan coberturas o rellenos, vinagretas (a base de manufacturados) o rocoto molido, teniendo en consideración que estas preparaciones deben estar adecuadamente conservadas de acuerdo a sus características y no deben haber salido a línea de servicio.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- Para los productos que requieren ser desinfectados como frutas de mesa, envases (yogurt, quesos, manjar blanco, embutidos) antes de su habilitación en línea, deberá aplicarse el procedimiento "Desinfección de Materias Primas" y será registrado en el formato "Control de Desinfección de Frutas, Hortalizas y Productos Envasados".
- El porcionado de yogurt, embutidos, lácteos, etc., deberá realizarse en lugares adecuadamente higienizados y sin cruce de actividades que puedan generar una contaminación hacia el alimento. Los productos deben ser porcionados por tandas a fin de evitar la exposición por más de 30 minutos de los alimentos que requieren conservación.
- Los productos serán protegidos y rotulados de acuerdo al cuadro de tiempo de vida útil "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización".
- Se tomarán a diario muestras de resguardo de todas las preparaciones por servicio, según el procedimiento "Toma de Muestra de Resguardo".

5.2 Distribución en Línea:

5.2.1. El control de temperatura del baño maría se debe realizar antes de colocar las preparaciones. El control de temperatura de las preparaciones en línea caliente y fría se realizará antes del inicio del servicio hasta 15 minutos después de iniciado, según procedimiento "Toma de temperaturas" y se registrará en formato "Control de temperaturas durante el servicio: Control de Temperaturas de Preparaciones en Línea".

5.2.2. Se debe controlar el tiempo de exposición y evitar mantener las preparaciones a temperatura ambiente (zona de peligro de 5°C a 65°C) en la línea de distribución.

- Antes del habilitado de los gastronorms en las líneas de servicio, se deberá retirar el film protector por completo;
- Las temperaturas de las preparaciones calientes deben de mantenerse como mínimo a 65°C y el baño maría como mínimo a 75° C.
- Las temperaturas de las preparaciones frías, así como de la línea fría, deben mantenerse entre 0°C a 5 °C.
- Para aquellas preparaciones frías y calientes que no cuenten con un sistema de mantención de temperatura en línea, se evaluará que el tiempo de exposición a temperatura ambiente no sea mayor a 3 horas. Durante el servicio se tendrá en cuenta que sólo estarán en exposición aquellas preparaciones que estén en línea, mientras que las reposiciones se mantendrán en cajas isotérmicas, cochies mantenedores o cámaras de refrigeración.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

ATENCIÓN EN LÍNEA DE SERVICIO

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- Para el caso de preparaciones a base de cremas que contengan lácteos y preparaciones a base de pescado crudo, no se aplica el control de tiempo de exposición en línea de 3 horas. Sólo para estas preparaciones se considera un tiempo de 30 minutos expuestos en línea, debiendo ser conservadas permanentemente en refrigeración. En el caso que esto no sea factible, se debe restringir la preparación de estos productos.

- Cuando se observan desviaciones en las temperaturas de las preparaciones o equipos de mantenimiento se deben tomar las siguientes acciones:

Preparaciones calientes:

- Enviar la preparación a cocina para calentarla.
- Controlar el tiempo de exposición de las preparaciones a temperatura ambiente máximo de 3 horas.

Equipo mantenimiento caliente (baño maría):

- Agregar agua caliente hasta alcanzar la temperatura requerida.
- Prolongar el tiempo de calentamiento.
- Avisar a mantenimiento las fallas del equipo.

Equipo mantenimiento caliente (holding):

- Regular la temperatura del equipo
- Comunicar a mantenimiento las fallas del equipo para su revisión
- Trasladar las preparaciones a otro equipo mantenedor.
- Conservar las puertas cerradas y verificar la temperatura de las preparaciones para su envío a calentamiento.

Preparaciones frías:

- Dar un golpe de frío hasta alcanzar la temperatura requerida
- Controlar el tiempo de exposición de las preparaciones a temperatura ambiente máximo de 3 horas.

Equipo de mantenimiento en frío:

- Agregar hielo a la línea fría hasta que alcance la temperatura requerida
- Prolongar el tiempo de enfriamiento de la línea fría.
- Avisar a mantenimiento las fallas del equipo

5.2.3. Los postres deben ser habilitados en la línea de servicio 30 minutos como máximo antes del inicio del servicio.

5.2.4. Se deben abastecer las líneas de distribución caliente y fría con las preparaciones de acuerdo al menú, estas deben ser trasladadas tapadas.

Tener cuidado al retirar los gastronorms de los mantenedores para evitar quemarse o golpearse. Colocar las preparaciones en las líneas de servicio tapadas.

5.3 Degustación:

5.3.1. La degustación se realizará como máximo 30 min antes del inicio del servicio, para lo cual se Invitará a panelistas ajenos al área de



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

producción (cliente, gerencia de contrato, administración, trabajadores de otras áreas) para la evaluación de las preparaciones.

5.3.2. El personal de línea habilitará el menaje para cada preparación y en coordinación con el Supervisor de Comedor y/o Chef realizarán el servicio de las preparaciones.

5.3.3. El panel de degustadores evaluará sensorialmente las preparaciones en sabor, olor, consistencia y presentación, calificándolas con una puntuación que va desde 1 (muy malo) a 5 (excelente).

5.3.4. La evaluación se registrará, en el formato de "Degustación de Productos Finales".

5.3.5. De darse el caso de alguna observación en las preparaciones, se informará inmediatamente para que el Sub-Chef y/o Jefe de Cocina realicen la acción correctiva inmediata. De ser una No Conformidad mayor que afecte la calidad gastronómica e inocuidad, se eliminará toda la preparación y reemplazar por una nueva.

5.4 Muestras de Resguardo:

5.4.1. Se realizará según el procedimiento "Toma de Muestras de Resguardo" y se registrará en el formato "Registro de Muestras Testigo: Control de Muestras de Resguardo".

5.5 Habilitación de Menaje y Bandejas.

5.5.1. Las bandejas y el menaje no deben estar deterioradas (superficie rayada, quañadas o rotas).

5.6 Llenado de Agua en Termo:

- Se llena agua templada en un balde o contenedor.
- Se retira la tapa, se procede a echar el agua y se tapa nuevamente.
- Se devuelve el contenedor a su ubicación respectiva.

5.7 Llenado de Refresco:

- Destapar la refresquera.
- Con una jarra sacar refresco del contenedor, teniendo cuidado de no introducir las manos (uso de guantes) en la preparación.
- Realizar el trasvase de refresco del contenedor a la refresquera.
- Tapar la refresquera y retirar el contenedor del área de comedor.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia





La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

5.8 Atención en línea:

5.8.1. Para la apertura del servicio el personal deberá:

- Realizar el procedimiento de lavado de Manos a cada cambio de actividad o si tuviese que realizar una labor por un tiempo prolongado se realizara cada 30 minutos.
- Se deberán usar utensilios para las distintas preparaciones (uno por preparación) los que serán lavados y desinfectados antes de usarlos de acuerdo al "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001).
- El menaje será repuesto cubierto hacia la línea de servicio. El personal deberá colocarse guantes de látex para realizar esta actividad.
- El servicio debe ser rápido, cortés, con empatía y con una buena presentación de los platos, manteniendo un abastecimiento normal de las líneas durante todo el servicio.
- En caso que se produzca una ruptura de cualquier elemento que desprenda partículas de vidrio o losa (contaminación física) se deberá parar el proceso y comunicar al supervisor inmediato, quien aislara la zona, se retirarán todos los alimentos involucrados para ser desechados y se volverá a efectuar el lavado de la vajilla involucrada. Finalmente se realizará una limpieza del área antes de continuar el proceso, debiendo ser registrado en el formato "Registro de productos retirados: Control de Materias Primas y Productos No Conformes".

5.8.2. Al término de cada servicio, se procederá a cubrir la línea y vajilla con manteles limpios, tapar los grifos de las termas, retirar el menaje sucio y enviarlo a la zona de lavado, eliminar la comida sobrante, y se efectuará la limpieza según el "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001), reparando el ambiente para el siguiente servicio.

5.9 Aseo del Comedor:

Se debe de realizar según el "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales".

- Antes de realizar el barrido del comedor, cubrir las alcuzas, azucareros y servilleteros de las mesas; luego levantar las sillas, e iniciar la labor manteniendo las puertas cerradas, y usando mascarilla.
- Al momento de realizar el mopeado, coordinar la restricción de ingreso del personal ajeno al área de trabajo. Colocar los letreros de pisos mojados en lugares visibles, dependiendo la zona donde se está mopeando.
- No introducir las manos en lugares NO VISIBLES dentro de los equipos para realizar la limpieza de los mismos, a fin de evitar cortes o atrapamientos.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



ATENCIÓN EN LÍNEA DE SERVICIO

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. Orden y Limpieza

6.1. Una vez terminada la tarea se colocarán los materiales, herramientas y equipos en el lugar correspondiente.

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol y drogas narcóticas o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Esta estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tenga la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Check List de Servicio	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	Personal de comedor	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Desinfección de Frutas, Mortajizas y Productos Envasados	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	Personal de comedor	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Temperaturas de Preparaciones en Línea	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	Personal de comedor	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Muestras de Resguardo	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	Personal de comedor	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Degustación de Productos Finales	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	Personal de comedor	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-005
		Versión :	V. 01
	ATENCIÓN EN LÍNEA DE SERVICIO	Fecha:	Julio 2019
		Página:	8 de 8

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

10. ANEXOS

Anexo 1: Sustentos de límites de control

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual Programas Pre-Requisitos 2019
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales
PBPM-015	Desinfección de Materias Primas
PBPM-016	Toma de Temperatura
PBPM-017	Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización
PBPM-027	Toma de muestras de resguardo

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código:	PBPM-006
Versión:	V. 03
Fecha:	Marzo 2018
Página:	1 de 1

MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINARIAS Y EQUIPOS

1. OBJETIVO

Establecer el programa de mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos que intervienen en la preparación de los alimentos.

2. ALCANCE

El presente procedimiento abarca a todos las maquinarias y equipos que intervienen en la preparación de los alimentos.

3. RESPONSABLES

- El Gerente General provee los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.
- El Jefe de Mantenimiento y Servicios Generales elabora el Plan de Mantenimiento de Equipos (por ser de su competencia) y realiza el requerimiento de servicio de mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos.
- El Jefe de Control de Calidad verifica el cumplimiento del procedimiento.

4. DESCRIPCIÓN

- El mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos se realizará de acuerdo al Plan de Mantenimiento de Equipos, elaborado por la Jefatura de Mantenimiento y Servicios Generales. (La Sub Gerencia de A&B no puede establecer la frecuencia del mantenimiento de equipos, por ser competencia de la Unidad de Mantenimiento)
- El Jefe de Control de Calidad registra en el RBPM-007: Mantenimiento Preventivo de Maquinarias y Equipos. (para tener un control del estado de sus equipos)

5. REGISTROS

RBPM-007: Mantenimiento Preventivo de Maquinarias y Equipos.

Certificado de Mantenimiento Preventivo de Maquinarias y Equipos, generados por los proveedores.



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

1. OBJETIVO

Establecer sistemas eficaces para la disposición de residuos dentro y fuera de las instalaciones en todos los procesos productivos en las distintas etapas de producción.

2. APLICACIÓN

Es de aplicación a todos los productos detectados como no conformes en cualquier fase de los procesos desde la elaboración del producto hasta su expedición, así como a los hallazgos de no conformidad para el correcto funcionamiento del sistema establecido por EL CENTRO VACACIONAL HUAMPANI.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva.
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES

- **Acción correctiva:** Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseable.
- **Corrección:** Acción tomada para eliminar una no conformidad detectada.
- **Materia prima no conforme:** Todo insumo empleado en la fabricación de alimentos que no cumplen con las especificaciones o requisitos establecidos.
- **No Conformidad:** Incumplimiento de un requisito.
- **Producto no conforme:** Aquel producto que no cumple con los requisitos o especificaciones establecidos.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción / charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub-estándar.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-007
	GESTIÓN DE NO CONFORMIDADES DE ALIMENTOS		Versión:
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	2 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico, y los materiales y equipos; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo.	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1 Identificación de las no conformidades</p> <p>Comprende el incumplimiento o la ausencia de una o varias de las características de calidad / inocuidad o de elementos del Sistema de Inocuidad y Calidad respecto a los requisitos especificados. Las no conformidades podrán ser detectadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> A través de las inspecciones y revisiones del Sistema de Inocuidad y Calidad: <ul style="list-style-type: none"> Detección de materias primas o productos no conformes. Desviación de límites de control para los PCC y PC. Incumplimiento de aplicación de procedimientos. Incumplimiento de requisitos legales o requisitos del cliente. Por medio de informes de auditoría. Por la revisión de indicadores del sistema de gestión, cuando no se alcanzan los objetivos o metas previstas. A través de las sugerencias, y reclamaciones, de los clientes internos o externos. <p>4.2 Manejo de materia prima o producto no conforme</p> <p>Las no conformidades pueden presentarse por:</p> <ul style="list-style-type: none"> Falta de Certificados de Calidad cuando aplique. Materias primas o productos que se encuentren vencidos. Materias primas o productos que lleguen contaminados. Materias primas o productos que no cumplan las características organolépticas de sabor, olor y color. Materias primas o productos que al caer tengan contacto con el piso y no se puedan reprocesar (desinfectar / cocción) nuevamente. <p>4.2.1 Detección</p> <ul style="list-style-type: none"> Recepción: Todo producto que no cumpla con las especificaciones establecidas en "Ficha resumen".

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

controles en la recepción" (DT-R-01/A) y "Ficha resumen controles en la recepción: Control de Productos" (DT-R-01//B), durante la recepción será identificado como NO CONFORME, y se debe generar el reporte "Notificación de No Conformidades al Proveedor" (DT-NC-01) y consolidar el resumen en el formato "Reclamos e incidencias de productos, transporte, non food y servicios" (S/C).

- **Almacenamiento:** Se da mediante la inspección constante de los productos almacenados, se registra la no conformidad detectada empleando el formato "Registro de productos retirados" (RBPM-017). En caso se determine que la no conformidad está asociada a la materia prima, se procede a realizar el reporte de "Notificación de No Conformidades al Proveedor" (DT-NC-01) y consolidar el resumen en el formato "Reclamos e incidencias de productos, transporte, non food y servicios" (S/C).
- **Producción y servicio:** Detección durante la inspección durante los procesos y degustación de las preparaciones, se registra la no conformidad detectada empleando el formato "Registro de productos retirados" (RBPM-017). Cuando el producto presenta una no conformidad detectada durante la degustación y que está referida a temas gastronómicos, sólo se registrará la observación en el formato "Degustación de productos finales" (RBPM-009) y se realizará la corrección inmediata a cargo del responsable de cocina.

4.2.2. Identificación

- **Recepción y almacenamiento:** En caso de que no puedan ser devueltos inmediatamente, en coordinación con el responsable de almacén y calidad, se separa el producto no conforme y se identifica con el rótulo de STOP.
 - Los productos secos se almacenarán en el área de Producto No Conforme definido por el responsable de área.
 - Para el caso de refrigerados y congelados se deberá rotular dentro de la cámara todos los productos a devolver.
- **Producción y servicio:** En coordinación con el responsable de cocina y calidad, los productos serán retirados de las líneas de servicio y zonas de elaboración. Adicionalmente, se debe identificar los puntos a los que los productos han sido enviados (comedores satelitales o cafeterías) para su inmovilización y recuperación. Estos serán identificados con un rótulo de STOP hasta que sean evaluados por el área de calidad.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-007
	GESTIÓN DE NO CONFORMIDADES DE ALIMENTOS	Versión:	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	4 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4.2.3 Evaluación y liberación

- El responsable de calidad será responsable de evaluar y liberar los productos afectados por la no conformidad, la decisión de liberarlos dependerá solo si aplica cualquiera de las siguientes condiciones:
 - Si se evidencia que la no conformidad no implica un riesgo de inocuidad.
 - Si se cumple con el requisito para la conformidad (ejemplo: regularización de certificados de calidad).
 - Si se demostrara que los efectos combinados de medidas de control aseguran que el producto cumple con los niveles aceptables para catalogar el producto como inocuo.
 - Si se demostrara evidencia (aparte de las que el sistema ha establecido como control), de que las medidas tomadas han sido eficaces.
 - Si se verificara mediante muestreo, análisis u otros que el producto cumple con los niveles aceptables para los peligros relacionados con la inocuidad.
- Cuando las no conformidades se presenten durante el proceso y servicio, ya sea por hallazgo interno o una queja del cliente, se identificarán las causas y consecuencias que este tendrá sobre los consumidores. El responsable de calidad deberá de elaborar un informe en donde se detallen la evaluación, resultados y conclusiones relacionadas con el producto no conforme, para lo cual empleará el formato "Producto no conforme" (RBPM-009), teniendo en cuenta los alcances presentados en el procedimiento "Acciones correctivas y preventivas" (DTQ-HACCP-03).

4.2.4 Tratamiento y disposición final

- Si después de la evaluación el área de calidad concluye que el producto no es apto para su liberación, se tomarán las siguientes decisiones:
 - Reprocesado, solo en el caso de que se asegure que el tratamiento elimine o reduzca a niveles aceptables los peligros relacionados con la inocuidad. Esto será registrado en los formatos correspondientes al proceso aplicado.
 - Eliminación del producto.
- Cuando se determine que la materia prima o producto debe ser eliminado se debe tener en cuenta:

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Recepción y almacenamiento: Se debe emplear el formato "Acta de eliminación de materia prima" (S/C) cuando se deba eliminar la materia prima en campo por disposición de Lima o cuando la no conformidad se haya dado por un inadecuado manejo dentro de las distintas áreas de Alimentos y Bebidas (ejemplo: vencimiento de productos por inadecuada rotación). <ul style="list-style-type: none"> ✓ El acta debe indicar el motivo de la eliminación (no conformidad), la cantidad y evidenciar la destrucción del producto mediante fotos. ✓ El proceso de eliminación debe realizarse en presencia de un supervisor de calidad y la conformidad de la disposición se debe dar mediante la firma del Administrador / Gerente de Contrato, Calidad y Responsable de Almacén. - Proceso y servicio: La eliminación del producto se debe registrar en el formato "Registro de productos retirados" (RBPM-017). <p>4.3 Manejo de no conformidades detectadas por el cliente</p> <ul style="list-style-type: none"> • El hallazgo de un producto no conforme por parte de un comensal será clasificado como una queja o reclamo y deberá considerar: <ul style="list-style-type: none"> - Proceder de acuerdo al procedimiento "Respuesta ante un incidente alimentario" (RBPM-036). - El responsable de calidad deberá de elaborar un informe en donde se detallen la evaluación, resultados y conclusiones relacionadas con el producto no conforme, para lo cual empleará el formato "Producto no conforme" (DT-NC-002/A), teniendo en cuenta los alcances presentados en el procedimiento "Acciones correctivas y preventivas" (DT-NC-002/B). - El informe es presentado al cliente por intermedio del responsable del contrato, cuando esto lo amerite. - Se procederá a registrar la queja en el formato "Base de datos de quejas del CVH" (DT-NC-002). <p>4.4 Manejo de no conformidades referentes al sistema de gestión</p> <p>Cuando se detecten no conformidades relativas a desviaciones o incumplimientos del sistema de gestión, se procederá de acuerdo al procedimiento "Acciones correctivas y preventivas" (RBPM-037).</p> <p>5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
----------------------------	--



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-007
	GESTIÓN DE NO CONFORMIDADES DE ALIMENTOS	Versión:	V. 01
Fecha:		Julio 2019	
Página:		6 de 7	

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol y drogas narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor; es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Notificación de No Conformidades al Proveedor	Por fecha (En presencia de un evento)	Supervisor de Calidad	A todo el personal involucrado	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Reclamos e incidencias de productos, transporte, non food y servicios	Por fecha (En presencia de un evento)	Supervisor de Calidad	A todo el personal involucrado	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de producto no conforme	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todo el personal involucrado	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de productos retirados	Por fecha (En presencia de un evento)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Departación de productos finales	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Acta de eliminación de materias primas	Por fecha (En presencia de un evento)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Base de datos de quejas de CVH	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todo el personal involucrado	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
DT-R-01/A	Ficha resumen controles en la recepción
DT-R-01/B	Ficha resumen controles en la recepción: Control de Productos.
RBPM-036	Respuesta ante un incidente alimentario
RBPM-037	Acciones correctivas y preventivas

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : PBPM-008

Versión : V. 04

CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

Fecha: Julio 2019

Página: 1 de 4

1. OBJETIVO

Mejorar el conocimiento, funciones, desempeño y responsabilidad de los colaboradores de las áreas involucradas en el servicio de alimentación, con la finalidad de que nuestro servicio se dé de manera inocua y esté por encima de las expectativas de nuestros clientes fomentando una cultura de calidad que impacte positivamente.

2. ALCANCE

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

3. RESPONSABILIDADES

- El Jefe de la Subgerencia de Alimentos y Bebidas, es responsable de proveer los medios necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.
- El Jefe de Control de Calidad y Jefes de Cocina, es responsable de aplicar, supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

4. PROCEDIMIENTO

4.1. Inducción del personal nuevo

- 4.1.1. El personal nuevo deberá recibir capacitación de inducción sobre conceptos y recomendaciones básicos en seguridad Alimentaria ("Inducción de personal nuevo Aseguramiento de la Calidad") antes de ingresar a trabajar, las cuales aplicará en el desarrollo de sus tareas diarias.
- 4.1.2. Posteriormente el personal nuevo será evaluado en base a la inducción impartida de acuerdo al documento de "Evaluación de inducción personal nuevo" debiendo aprobar con una nota mínima de 14.
- 4.1.3. En caso de que repruebe se programará para una nueva inducción incluyéndose la evaluación de la misma.
- 4.1.4. De darse el caso de que el personal nuevo no llegase a aprobar en 3 oportunidades se informará al área de Recursos Humanos para que evalúe el periodo de prueba al personal nuevo.
- 4.1.5. Registrar la asistencia a la inducción en el control de capacitación del personal (RBPM-011) y archivar.





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : P8PM-008

Versión : V. 04

CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

Fecha: Julio 2019

Página: 2 de 4

4.2. Requerimiento y Elaboración del Programa de Capacitación

4.2.1. Una vez al mes se detectarán y priorizarán las necesidades de capacitación de cada área del servicio de alimentación, la cual se identificarán a través de inspecciones in situ, preguntas verbales, resultados de inspecciones y/o auditorías, evaluaciones y/o sugerencias

4.2.2. de cada una de las áreas así mismo.

4.2.3. El área de calidad elaborará el "Programa de Capacitación interna de Calidad" a partir de las necesidades detectadas (mensual).

4.2.4. Deberán considerarse dentro del Programa de capacitación los temas listados en el Anexo 1 del presente documento, los cuales deberán ser impartidos durante el año, el área de calidad estará a cargo del dictado de los mismos.

4.2.5. Se establecerán los siguientes cursos:

- Cursos Externos ejecutados por empresas externas.
- Cursos Operacional, ejecutada por colaboradores del CVH cuya temática está enfocada a temas operativos (procedimientos, instructivos, Plan de limpieza y desinfección, Estándar de Calidad y/o BPM.
- Cursos Específicos o módulos, ejecutada por el área de Calidad.

4.2.6. Para cada curso interno que se desarrolle se deberá contar con:

- Lista de asistencia, mediante el "Registro de Asistencia a Eventos de Capacitación", la cuales serán archivadas/administradas por el área que organizó el curso.

4.2.7. Además, los cursos internos que se desarrollen también podrán contar con:

- Materiales educativos (para el alumno)

4.2.8. Todos los cursos externos se realizarán bajo coordinación de las áreas solicitantes.

4.2.9. Evidencias de capacitaciones podrán ser: certificados, informes, constancias, listas de asistencia entre otros que de muestren la ejecución de los mismos.

4.2.10. El área de Calidad enviará mensualmente el "Programa de Capacitación interna de Calidad" al Sub Gerente de A&B.



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-008
		Versión :	V. 04
	CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	Fecha:	Julio 2019
		Página:	3 de 4

4.3. Coordinación del Programa de Capacitación

- 4.3.1. El grupo objetivo, fechas tentativas, y lugar serán determinados por el "Programa de Capacitación interna de Calidad"
- 4.3.2. Los jefes deberán comunicar a las áreas involucradas en la capacitación con la debida anticipación para que asistan según la programación.

4.4. Ejecución del Plan de Capacitación

- 4.4.1. Cada jefe de área, es responsable de la asistencia y puntualidad de su personal a las capacitaciones debiendo reunir al personal involucrado.
- 4.4.2. El personal expositor expondrá el tema a los colaboradores, en caso de ser posible se apoyará en material escrito y/o audiovisual relacionado al tema a tratar.
- 4.4.3. Registrar la asistencia a la capacitación de todo el personal asistente en el Registro de asistencia a eventos de capacitación y archivar.

4.5. Evaluación y Seguimiento del Plan de Capacitación

- 4.5.1. Realizar una evaluación mensual para verificar si el personal comprendió los conceptos impartidos al término del ciclo de capacitaciones.
- 4.5.2. En el caso de que algún colaborador no aprobará la evaluación, se deberá identificar el tema a reforzar para programar nuevamente la capacitación y se evaluará posteriormente siguiendo el mismo esquema de aprobación.

5. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.



**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Código :	FBPM-008
Versión :	V. 04
Fecha:	Julio 2019
Página:	4 de 4

CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**6. RESULTADOS ESPERADOS**

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional y aprendizaje del personal basándose en procesos de mejora continua.

7. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Control de capacitación del personal	Por fecha (diaria)	Supervisor de Calidad	A todo el personal de almacén	Físico	Oficina de Calidad A&S	1 año	Archivo

ANEXOS
No aplica

9. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual Programas Pre-Requisitos
S/C	Seguimiento de la matriz de formación
S/C	Programa de Capacitación y Reporte Mensual
S/C	Evaluación de inducción personal nuevo

10. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código : PBPM-009

Versión : V. 01

PROCEDIMIENTO DE ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES

Fecha: Julio 2019

Página: 1 de 4

1. OBJETIVO

Establecer la metodología para atender las quejas de nuestros clientes a fin de asegurar la confianza en los productos que elaboramos.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a la atención de las quejas de Clientes suscitados en el CENTRO VACACIONAL HUAMPANI.

3. RESPONSABLES

El jefe de área Sub Gerente de A&B, es el responsable de hacer cumplir el siguiente procedimiento.

Los supervisores de Calidad son los responsables de la aplicación del presente procedimiento.

Los colaboradores (mozos, adicionistas, ayudantes de cocina y cocineros) son los responsables directos de la aplicación del presente procedimiento.

4. FRECUENCIA

Cada vez que se presente un incidente en cualquiera de los ambientes del CVH.

5. CONDICIONES BÁSICAS

5.1 Todo el personal perteneciente al área de Alimentos y Bebidas del CVH tiene la obligación de recibir cualquier queja del cliente y canalizarlas al área de calidad si se refiere a la inocuidad o calidad del producto.

5.2 Una queja del cliente concluye cuando a este se le ha informado y si su queja procede o no procede, y si procede se le realizará la reposición de una cantidad similar de producto.

6. DISPOSICIONES ESPECÍFICAS

6.1 Cuando la queja es referida a factores que sean de inocuidad, sanidad o calidad del producto, la queja es atendida por el Supervisor de Aseguramiento de la Calidad y/o jefe de área.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-009
		Versión:	V. 01
	PROCEDIMIENTO DE ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES	Fecha:	Julio 2019
		Página:	2 de 4

6.2 La inspección y muestreo de los productos motivo de queja, se realizará según lo siguiente:

- Observar exteriormente el producto y tomando como referencia que éste debe ser conforme a sus especificaciones para el requisito motivo de queja, decidir que la queja procede si existen evidencias suficientes que el producto no es conforme (solo para aquellos requisitos que se evalúan físico sensorialmente).
- Si por observación de la parte exterior del producto no se puede tomar una decisión o si se necesitan realizar pruebas en laboratorio, siempre y cuando el grupo afectado no sea menor de 50 consumidores.
- Así mismo tomar decisiones según el nivel de queja:

ÍTEM	NIVELES	CARACTERÍSTICAS	CALIFICACIÓN
1	INOCUIDAD	Hongos	CRÍTICO
2	MATERIAS EXTRAÑAS	Incumplimiento de las BPM	CRÍTICO
		Incumplimiento de las BPH	MODERADO
3	PRODUCTOS QUÍMICOS	Desinfectantes, detergentes y ortos	MODERADO
4	PROCESOS	Sensoriales	MODERADO
5	SERVICIOS	Demoras y entregas de pedidos incompletos	MODERADO

7. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

7.1 RECEPCIÓN DE LA QUEJA DEL CLIENTE

	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
7.2.1.	Recibir la queja del cliente e informar de manera inmediata a jefe de cocina y supervisor de calidad.	Colaborador de A&B (Mozo, Maitre, Jefe de cocina, Adicionistas)	
7.2.2.	Recibir la queja del cliente y registrarla en el registro Quejas de Clientes	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad, Maitre, Jefe de A&B	Cuaderno de ocurrencias
7.2.3.	Enviar el registro de Quejas de Clientes al Jefe de área de Alimentos y Bebidas (si este no es el que recibe la queja).	Supervisor de Aseguramiento de Calidad	

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-009
		Versión:	V. 01
	PROCEDIMIENTO DE ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES	Fecha:	Julio 2019
		Página:	3 de 4

7.2 ATENCIÓN DE LA QUEJA DEL CLIENTE

DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
7.2.1. Recibir el registro Quejas de Clientes.	Supervisor de Aseguramiento de la calidad	
7.2.2. Coordinar con el cliente antes de los 10 minutos el recojo de la muestra motivo de reclamo, como parte del protocolo.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	
7.2.3. Si se tomaron muestras, analizar y evaluarlas para la característica no conforme.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	
7.2.4. Enviar si se considera necesario a un laboratorio acreditado muestras para análisis complementarios.	Subgerente de A&B	
7.2.5. Emitir un informe del origen de la queja, si procede la devolución y recomendaciones sobre las acciones a tomar sobre el tratamiento del producto.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	
7.2.6. Enviar copias del registro Quejas de Clientes con el dictamen al Sub gerente de A&B y al puesto que recibió y originó el registro Quejas de Clientes.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	

7.3 SOLUCIÓN DE LA QUEJA DEL CLIENTE

DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
7.3.1. Si la queja procede, informar al cliente y coordinar con el involucrado, el retiro del producto afectado y la respectiva reposición con un producto similar.	Responsable de ATC Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	Protocolo de atención de quejas y/o reclamos
7.3.2. Si la queja no procede informar al cliente y las razones de esta decisión.	Supervisor de Aseguramiento de la calidad	

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------

**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA****PROCEDIMIENTO DE ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES**

Código :	PBPM-008
Versión :	V. 01
Fecha :	Julio 2019
Página :	4 de 4

7.4 ACCIONES EN PLANTA DE PRODUCCIÓN

DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTRO
7.4.1 Aplicar el procedimiento de Retiro de Productos del Mercado si la queja procede y si se obtienen evidencias suficientes que el lote es no conforme a requisitos de inocuidad.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	
7.4.2 Si la queja es puntual por una desviación, se coordina con las áreas involucradas para evitar que vuelva a suceder, si es necesario se programan capacitaciones cortas a los colaboradores en línea.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	
7.4.3 El consolidado de las quejas será presentado en la reunión mensual del Comité de Seguridad Alimentaria.	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad	Consolidado de Quejas de Clientes

REGISTROS

CÓDIGO	NOMBRE DEL REGISTRO	RESPONSABLE DEL CONTROL
	Quejas de Clientes	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad
—	Protocolo de atención de quejas y/o reclamos	Supervisor de Aseguramiento de la Calidad



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos durante la preparación de alimentos, con la finalidad de garantizar la inocuidad y calidad en las preparaciones finales.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e Implantación de los Manuales – A&B CVH.
- D.S. 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano.

4. DEFINICIONES

- **Materia Prima:** Es el principal material utilizado para elaboración de un producto.
- **Preparación de alimentos:** Conjunto de prácticas que tienen como objetivo la preparación y cocción de alimentos con el fin de ser consumidos por el ser humano.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado;
- se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-010
	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	Versión:	V. 01
Fecha:		Julio 2019	
Página:		2 de 15	

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

6. PROCEDIMIENTO:

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List de EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Jefe del área / Supervisor Calidad, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1 Generales</p> <p>4.1.1 Todas las tareas realizadas en la preparación de alimentos deben seguir los lineamientos indicados en el manual "Manual Programas Pre-Requisitos" (MBPM-01).</p> <p>4.1.2 Antes de iniciar las actividades se debe realizar la verificación de las condiciones de higiene de las instalaciones mediante el "Check list de BPM y POES de Cocina" (RPLD-001).</p> <p>4.1.3 4.1.3. El proceso se inicia con la Recepción de Materia Prima en Cocina desde Almacén de acuerdo al procedimiento "Despacho y Recepción de Materias Primas en Cocina" (PBPM-011).</p> <p>4.1.4 4.1.4. Para el descongelamiento de materias primas como vísceras, pescados, pulpas, etc., se procede de acuerdo al procedimiento "Descongelación de Materias Primas" (PBPM-13).</p> <p>4.1.5 4.1.5. Las materias primas que requieran desinfección serán desinfectadas según el procedimiento "Desinfección de Materias Primas" (PBPM-15).</p> <p>4.1.6 Para la elaboración de productos cárnicos, frutas, verduras y tubérculos se procederá según el procedimiento "Acondicionamiento de Materias Primas" (PBPM-14).</p> <p>4.1.7 Una vez efectuados los pasos anteriores se procederá con la preparación de alimentos según corresponda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Preparaciones cocidas calientes. • Preparaciones cocidas frías. • Preparaciones frías.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

	<ul style="list-style-type: none"> Preparaciones a partir de productos manufacturados. Preparaciones de panadería y pastelería sin refrigeración. <p>4.1.8 Para todos estos casos las preparaciones se realizarán según el <u>Menú Cíclico</u> aprobado por la nutricionista.</p> <p>4.1.9 Durante la preparación de los cinco tipos de alimentos se debe tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> La protección de los alimentos. No realizar la limpieza de equipos o superficies cerca del lugar donde se estén preparando o manipulando alimentos. El tiempo de exposición del producto a zona de peligro no debe ser mayor a 30 min. Se debe acondicionar o elaborar los alimentos por partes, a fin de no exponerlos por más de 30 minutos a temperaturas de peligro. <p>4.1.10 Todo producto en proceso, pre-elaborado, así como los alimentos una vez desinfectados que no van a ser utilizados en el momento, deben ser almacenados completamente protegidos y rotulados de acuerdo al cuadro de "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización" (PBPM-017) en las cámaras de refrigeración.</p> <p>4.1.11 No se debe colocar alimentos calientes a enfriar dentro de refrigeradores o congeladores, pues esto ocasiona que la temperatura del equipo se eleve afectando al resto de productos.</p> <p>4.1.12 Todo producto listo para el consumo que se caiga al suelo en las labores de elaboración, será retirado del área como producto no conforme para su eliminación. Sólo aquellos productos que conserven su envase como protección (botellas plásticas, tetra pack y bolsas plásticas) serán nuevamente lavados y desinfectados.</p> <p>4.1.13 Para el caso de materias primas que caigan al suelo, pero que serán sometidas a procesos de desinfección y cocción (cárnicos, verduras y frutas), serán nuevamente lavadas, para posteriormente ser desinfectadas y/o cocinadas.</p> <p>4.1.14 La mayoría de preparaciones son elaboradas para el servicio, sin embargo, hay preparaciones que pueden durar más tiempo debido a sus características, como por ejemplo el pan, kekos sin relleno, gelatina, vinagretas, etc. El tiempo de vida útil para la rotulación de las materias primas en proceso y producto final, se realizará de acuerdo al cuadro</p>
--	--



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------





La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

de "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización" (PBPM-017).

4.1.15 El Chef y/o Jefe de Cocina, deben garantizar que la preparación final cumpla con las características organolépticas mediante una degustación, así como también debe verificar el cumplimiento de gramajes y presentación de las preparaciones finales.

4.2. Preparación de alimentos

4.2.1. Preparaciones cocidas calientes:

4.2.1.1. Cocina

- Las temperaturas de cocción de las preparaciones deben alcanzar como mínimo los 80°C, a excepción de:
 - Preparaciones saiteadas que deben llegar como mínimo a 65°C. Para este tipo de preparaciones se asegura la desinfección de las materias primas.
 - Cárnicos preparados en parrilla destinados a eventos, deben alcanzar como mínimo los 65°C en la superficie (sellado), verificando el cambio de color en la superficie.
 - Componentes que pasan por un tratamiento térmico individual y requieren ser mezclados para la obtención de la preparación final (ejemplo: arroz chaufa, arroz con mariscos, etc.), deben alcanzar como mínimo los 74°C.
- El monitoreo de temperatura de las preparaciones sometidas a cocción se realiza de acuerdo al procedimiento "Toma de temperaturas" (RBPM-016) y se debe registrar en el formato "Control de tiempos y temperaturas de cocción y enfriamiento" (RBPM-007).
- El proceso de verificación de cocción de cárnicos se complementa con una inspección visual, en donde se evalúa la coloración del cárnico.
- El Jefe de cocina, conjuntamente con su personal de trabajo cuando hace uso del horno deberán aplicar el instructivo de trabajo "Uso de horno eléctrico a gas".
- Los aceites deben ser evaluados constantemente mediante la verificación del color, olor, sabor y sólidos suspendidos. Se debe de filtrar el aceite después de cada fritura y renovarse cuando alguna de las evaluaciones no sea conforme.
- No está permitido mezclar aceite usado con aceite nuevo o de distinta marca.
- La eliminación del aceite de cocina deberá ser registrada en el formato de "Monitoreo de generación de aceite doméstico residual" (S/C).
- Los residuos de aceite generados después de la fritura se acopiarán en un contenedor identificado, para luego ser



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

 	<p>dispuestos en el área de acopio de residuos. La disposición final de los aceites, estará a cargo de la empresa de recolección de desechos.</p> <ul style="list-style-type: none"> Se debe verificar que los productos cocidos que requieren ser fraccionados para su habilitación, tengan un corte adecuado de tamaño uniforme, de acuerdo al gramaje establecido en la programación diaria. Para el caso de trozado de todo tipo de carne cocida, se deberá utilizar la tabla de picar Marrón/blanca para evitar los riesgos de contaminación cruzada, según lo estipula el manual "Manual de los programas pre-requisitos" (MBPM-01). Se debe verificar que todas las preparaciones finales inmediatamente terminadas se sometan a una conservación manteniendo una cadena de calor, mayor a 65°C hasta su distribución y/o habilitación en línea. Los productos cocinados no deben mantenerse en caliente ($T \geq 65^{\circ}\text{C}$) por periodos superiores a 6 horas (ISO 22002-2, 2013), sin embargo, lo recomendable son 2 horas si queremos mantener la calidad organoléptica (en especial para el caso de frituras de tubérculos o postres fritos). Cuando se deben almacenar los productos cocinados por periodos superiores a 6 horas, se debe aplicar un enfriamiento rápido (abatimiento). El proceso de enfriamiento rápido puede hacerse una vez envasados los productos cocinados en envases individuales o en su defecto en bandejas gastronorm. Cuando se utilizan bandejas gastronorm, estas no deben tener más de 15 cm de profundidad. El enfriamiento rápido debe asegurar que los alimentos alcanzan la temperatura de 5°C en un periodo inferior a 6 horas desde el fin de la cocción. <p>4.2.1.2 Panadería y Pastelería:</p> <ul style="list-style-type: none"> La preparación de comidas crudas debe mantenerse separada de la preparación o almacenamiento de productos cocinados. Lavar y desinfectar los utensilios de panadería y cuchillos, cada vez que cambie de operación, para evitar contaminación cruzada. Mantenerlos limpios, desinfectados, protegidos y rotulados. Sanitizar las mesas de trabajo, antes, durante y después de ser usados, de acuerdo a los tipos de procesos, tales como: tamizado, pesado, fermentación, amasado, cocción etc. Durante la producción, se debe de tomar la temperatura del producto utilizando el procedimiento "Toma de temperaturas" (RBPM-016) y se debe registrar en el formato "Control de tiempos y temperaturas de cocción y enfriamiento" (RBPM-007).
--	---

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-010
	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	Versión:	V. 01
Fecha:		Julio 2019	
Página:		6 de 15	

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4.2.2. Preparaciones Cocidas Frías.

- Los productos cocidos que sean parte de estas preparaciones, deberán pasar por un proceso de cocción, para luego ser sometidos a un proceso de enfriamiento bajo las siguientes modalidades:
 - Chorro de agua potable fría (la cual puede contener hielo), considerando como primera opción el uso de agua purificada. La segunda opción es agua de grifo siempre que ésta cumple con los criterios de calidad de agua, caso contrario se empleará agua de caja.
 - Empleando baño maría invertido.
 - Dando golpe de frío en un abatidor o congeladora (de uso para productos considerados como limpios).
 - Para realizar el enfriamiento se recomienda el porcionado de las preparaciones, con la finalidad de que la reducción de temperatura sea mucho más rápida.
- El enfriamiento se realiza con la finalidad de obtener una temperatura como máximo de 5°C en el producto en un lapso no mayor a 6 horas (Food Code) desde el fin de la cocción. Posteriormente se almacenarán en la cámara de refrigeración.
- Para preparaciones cocidas frías las operaciones de licuado y batido debe hacerse con los ingredientes fríos (previamente refrigerados).
- El día de consumo de la preparación se realiza la pre-elaboración (pelado, picado, cortado, licuado, etc.). Se debe cuidar de no exponer los productos por más de 30 min. para evitar la pérdida de frío.

4.2.3. Preparaciones Frías.

- Los productos utilizados como frutas y verduras desinfectadas deberán colocarse un día antes de la preparación programada de acuerdo al Menú, en la cámara de refrigeración del área que corresponda.
- En el caso de vegetales o frutas susceptibles de deterioro (plátano, pera, etc.) el período de desinfección debe estar dentro de las 4 horas antes de su despacho, para evitar el pardeamiento de la cáscara.
- Un día antes de la programación puede dejarse acondicionada y rotulada (pelado, trozado) la materia prima empleada para jugos o refrescos, así como la que se emplea para ensaladas.
- El día de consumo de la preparación se realiza la elaboración (picado, licuado, etc.).
- Se debe cuidar de no exponer los productos por más de 30 min. a temperatura ambiente, para evitar la pérdida de frío.
- La preparación de todo tipo de salsas, cremas y aderezos deberá ser diaria. Para el caso de la vinagreta y rocoto molido el tiempo de vida útil será de 48 horas, mientras que para el



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada



resto de salsas será sólo por servicio y deben ser preparadas con el menor tiempo de anticipación posible.

- Las salsas y aderezos deberán ser transportados a los comedores satelitales en recipientes con hielo.
- Los dispensadores de línea de servicio deben mantenerse sobre una línea fría o en su defecto colocar hielo antes de trasvasar las salsas a los contenedores. Se deberá colocar la cantidad necesaria de productos para el servicio, el resto deberá permanecer refrigerado en la cámara de 0°C a 5°C hasta el siguiente servicio.
- La preparación de jugos y refrescos se realizará conforme al procedimiento "Preparación de jugos, refrescos y sándwich" (RBPM-031).
- Verificar todas las preparaciones finales de acuerdo a la programación diaria, inmediatamente terminadas se deben conservar y mantener a una temperatura de refrigeración de 0°C a 5 °C.

4.2.4. Preparaciones a partir de Productos Manufacturados.

- Se debe verificar que la materia prima e insumos, se encuentren aptos, lavados y desinfectados, de acuerdo a la programación del día.
- Verificar que la apertura de los empaques sea la adecuada, teniendo en consideración el tipo de producto.
- Se debe verificar que los productos habilitados, que requieren ser fraccionados para su servicio, tengan un corte adecuado de tamaño uniforme, de acuerdo al gramaje establecido en el Contrato.
- Verificar que todos los productos acondicionados, se sometan a una conservación manteniendo una cadena de frío, entre 0°C a 5°C, y aquellos que lo requieran serán conservados a temperatura ambiente entre 18 °C a 25 °C, hasta su habilitación en línea.

4.2.5. Preparaciones de panadería y pastelería sin refrigeración.

- Dentro de esta categoría se encuentran productos como el pan, kekes sin relleno, galletas, masa cocidas para pie y turrón, orejitas y productos similares que no contengan rellenos o cremas.
- Se debe verificar que el proceso de cocción logre el cocimiento del producto, así mismo garantiza la destrucción térmica de microorganismos, la temperatura deberá ser igual o mayor a 80°C, de acuerdo al procedimiento "Toma de temperaturas" (PBPM-036) y se debe registrar en el formato "Control de tiempos y temperaturas de cocción y enfriamiento" (RBPM-007).
- El Maestro de cocina, conjuntamente con su personal de trabajo cuando hace uso del horno deberán aplicar el instructivo de trabajo "Uso de horno eléctrico a gas"

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-010
		Versión:	V. 01
ELABORACIÓN DE ALIMENTOS		Fecha:	Julio 2019
		Página:	8 de 15

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<ul style="list-style-type: none"> Posterior a la elaboración, estos productos son almacenados adecuadamente protegidos y rotulados a temperatura ambiente entre 18 °C a 25 °C, hasta su habilitación en línea. Estos productos son rotulados en base al formato "Tiempo de vida útil" (DT-VU-01). <p>5.1 De Seguridad:</p> <ul style="list-style-type: none"> Para encender una cocina a gas y/o horno a gas debemos asegurarnos que las hornillas se encuentren apagadas. En caso detectar una fuga de gas, realizar el corte de suministro cerrando las válvulas del equipo y la principal ubicada en la parte externa de cocina caliente. Para el encendido de la cocina u horno a gas se utilizará únicamente encendedor. Cuando se realicen preparaciones calientes (sopa, arroz) no llenar las ollas por encima de las tres cuartas partes. Para llenar alimentos calientes en tablas y trasladarlas hasta los contenedores isotérmicos se usarán guantes de protección para superficies calientes. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.
-----------------------------------	---

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisada por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.
- La empresa encargada de realizar el mantenimiento de los equipos deberá coordinar previamente la fecha y hora de ingreso a las instalaciones.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&E	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

9. REGISTROS

Tipo	Indexación	Responsabilidad	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo mínimo de Retención	Disposición
Registro de Control de tiempos y temperaturas de cocción y enfriamiento	Por fecha (por producción)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de TVU de productos de panadería y pastelería sin refrigeración	Por fecha (por producción)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Desinfección de Frutas, Hortalizas y Productos Envasados	Por fecha (por producción)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Anticipo de los Controles de Tiempo y Temperatura de la Descongelación	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Manejo y Disposición de residuos de Aceites de Cocina	Por fecha (por turno)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Check List de BPM ySSOP de Cocina	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Check List de BPM ySSOP de Panadería y Pastelería	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Temperatura de Preparaciones Frías y Cocidas Frías	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores de Cocina	Físico	Oficina de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo




Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------




	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-010
		Versión:	V. 01
	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	Fecha:	Julio 2019
		Página:	10 de 15

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

10. ANEXOS:

Anexo 1: Sustentos de límites de control

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de los Programas Pre-requisitos
PBPM-011	Despacho y Recepción de Materias Primas en Cocina
PBPM-013	Descongelación de materias primas
PBPM-014	Acondicionamiento de materias primas
PBPM-015	Desinfección de materias primas
PBPM-016	Toma de temperaturas
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales
PBPM-017	Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización
DT-VU-01	Control de materias primas y productos terminados



12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

ANEXO N°01: SUSTENTOS DE LÍMITES DE CONTROL

DESINFECCIÓN: Empleo de Hipoclorito de Sodio	
FUENTE	INFORMACIÓN
<p>Benefits and risks of the use of chlorine - containing disinfectants in food production and food processing: FAO and WHO 2008. Inciso 1.5 Fresh Fruits and Vegetables</p>	<p>FRUTAS Y VERDURAS: 200ppm x 5 min La bibliografía indica que incrementos de la concentración a 200 ppm o de tiempos por encima de 2 min, no impactan significativamente en la reducción de carga microbiana. El Centro Vacacional Huampani establece como límite 200ppm x 5 min con la finalidad de asegurar la desinfección de productos, el tiempo de exposición no afecta la calidad de organoléptica de las materias primas y el residual de químico se controla mediante la aplicación de enjuague.</p>
<p>Inciso 1.6.1.3: Treatment Conditions</p>	<p>ENVASES: 200ppm x 1min La bibliografía indica que para la desinfección de superficies en contacto directo con alimentos se puede emplear concentraciones de 200ppm por un tiempo de 1 minuto, sin requerir enjuague.</p>

DESINFECCIÓN: Empleo de Ácido Peracético	
FUENTE	INFORMACIÓN
<p>DESINFECTANTES UTILIZADOS EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA: Características, modo de actuación y aspectos que inciden en su eficacia</p>	<p>FRUTAS Y VERDURAS: 100ppm x 5 min Es activo frente a bacterias, hongos, levaduras, endosporas y virus. A concentraciones inferiores a 100 ppm inhibe y mata a bacterias Gram positivas, Gram negativas, micobacterias, hongos y levaduras en 5 minutos o menos. Algunos virus son inactivados por 12-30 ppm en 5 minutos y debido a su composición a concentraciones de 100ppm no requiere enjuague.</p>
<p>Fuente: Betelgeux: Especialistas en higiene y seguridad alimentaria, cosmética y farmacéutica.</p>	<p>ENVASES: 100ppm x 1min Debido a su alto poder contra las microorganismos que para la desinfección de superficies en contacto directo con alimentos se puede emplear concentraciones de 100ppm por un tiempo de 1 minuto, sin requerir enjuague.</p>



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-010
			Versión :
	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	Fecha :	Julio 2019
		Página :	12 de 15

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

DESINFECCIÓN: Empleo de Amonio Cuaternario de 5ta generación	
FUENTE	INFORMACIÓN
<p>DESINFECTANTES UTILIZADOS EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA:</p> <p>Fuente: QuimiNet.com.</p>	<p>SUPERFICIES: 300ppm</p> <p>Es un efectivo de gran poder germicida sobre una amplia variedad de microorganismos, incluso en aguas duras y con carga orgánica. Tiene actividad fungicida, viral y germicida contra los siguientes microorganismos: a 250 ppm de materia activa contra Staphylococcus aureus, Salmonella choleraesuis, Escherichia coli, Salmonella Typhi.</p> <p>Se utiliza como satirizante para equipos de proceso, superficies y utensilios en contacto con alimentos, no requiere enjuague posterior en las concentraciones recomendadas. No presenta efectos de irritación en la piel y no deteriora ni altera ningún tipo de material</p>

COCCIÓN: Temperatura mínima de 80°C en el centro del producto																	
FUENTE	INFORMACIÓN																
<p>R.S. 0019-81-SA Normas para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectivo. Inciso N°9: Principios generales para la preparación, conservación y distribución.</p>	<p>Se indica que la temperatura interna de cocción no será menor a 80°C.</p> <p>El Código de Alimentos (2013), sub-parte 3-401 Cocción, establece:</p> <table border="1" data-bbox="726 1198 1460 1579"> <thead> <tr> <th>Producto</th> <th>Temperatura (°C)</th> <th>Tiempo (seg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">Carnes</td> <td>68.3</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>69.4</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Aves, pescados / carnes / aves rellenas, preparaciones que contengan rellenos de carne / pescado / aves</td> <td>74</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td></td> <td>63</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	Producto	Temperatura (°C)	Tiempo (seg)	Carnes	68.3	22	69.4	14	70	0	Aves, pescados / carnes / aves rellenas, preparaciones que contengan rellenos de carne / pescado / aves	74	15		63	-
Producto	Temperatura (°C)	Tiempo (seg)															
Carnes	68.3	22															
	69.4	14															
	70	0															
Aves, pescados / carnes / aves rellenas, preparaciones que contengan rellenos de carne / pescado / aves	74	15															
	63	-															

El Centro Vacacional Huampaní ha decidido tomar como temperatura límite en el proceso de cocción 80°C, no considerando el parámetro de tiempo debido a que a esta temperatura el tiempo es instantáneo según la referencia bibliográfica, facilitando de esta manera el monitoreo de este punto por nuestro personal.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

Para el caso de eventos en los que se sirva carne a la parrilla, en donde por requerimientos gastronómicos se requiere un término intermedia de cocción del cárnico para mantener los jugos propios del alimento. La temperatura del alimento debe ser como mínimo de 65°C y se asegura un cambio de color en la superficie externa.

ALMACENAMIENTO EN REFRIGERACIÓN: Temperatura de 0°C a 5°C	
FUENTE	INFORMACIÓN
R.S. 0019-81-SA Normas para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectiva. Inciso N°8: Almacenamiento y conservación R.M. 363-2005-SA Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. Art. 19: Del almacén en frío / Art. 25: Conservación de alimentos preparados.	Las materias primas y productos listos para el consumo se almacenaran a temperaturas no mayores a 5°C.

ALMACENAMIENTO EN CONGELACIÓN: Temperatura menor o igual a -18°C	
FUENTE	INFORMACIÓN
R.S. 0019-81-SA Normas para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectiva. Inciso N°8: Almacenamiento y conservación R.M. 363-2005-SA Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. Art. 19: Del almacén en frío / Anexo 3.	En caso de conservar alimentos congelados, el establecimiento debe contar con equipos de congelación para que los alimentos tengan una temperatura de -18°C al centro de cada pieza. Para el caso de recepción de materias primas se considera mantener la fecha de vencimiento del envase cuando la temperatura del producto en como máximo de -16°C, debido a: R.S. 0019-81: "Las carnes congeladas se almacenarán en congeladores (temperatura promedio: -16°C)". R.M. 363-2005-SA: "Alimentos congelados (-16°C a -18°C)"

ENFRIAMIENTO: Temperatura de 5°C en 6 horas como máximo.	
FUENTE	INFORMACIÓN
Código de Alimentos FDA 2013. Inciso 3-501.14: Enfriamiento	Los alimentos cocidos potencialmente peligrosos (tiempo y temperatura por la seguridad de los alimentos) se deben enfriar: en un plazo total de 6 horas, desde los 57°C (135°F) hasta los 5°C (41°F) o menos

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código	PBPM-010
	ELABORACIÓN DE ALIMENTOS	Versión	V. 01
Fecha:		Julio 2019	
Página:		14 de 15	

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

DESCONGELACIÓN: Carnes, aves, vísceras hasta 5°C / Hidrobiológicos hasta 0°C	
FUENTE	INFORMACIÓN
Código de Alimentos FDA 2013. Inciso 3-501.13: Descongelado	<p>(A) refrigerados para mantener la temperatura del ALIMENTO a 5°C (41°F) o menos; o</p> <p>(B) sumergidos completamente en agua corriente:</p> <p>(1) a una temperatura del agua de 21°C (70°F) o menos;</p> <p>(3) por un periodo que no permita que las partes congeladas de los alimentos listos para su consumo aumenten a más de 5°C.</p> <p>(4) por un periodo que no permita que las partes congeladas de los alimentos crudos de origen animal que requieren cocción estén a más de 5°C (41°F) por más de 4 horas.</p> <p>El Centro Vacacional Huampaní establece una temperatura máxima de 0°C para los productos hidrobiológicos, con la finalidad de prevenir la formación de histamina en los pescados. Para el resto de productos establece una temperatura superficial del producto de</p>

DISTRIBUCIÓN DE PREPARACIONES CALIENTES: Temperatura mínima de 65°C	
FUENTE	INFORMACIÓN
R.S. 0019-81-SA Normas para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectivo. Inciso N°9.4: Distribución	<p>La temperatura mínima para conservar los alimentos calientes será de 60°C.</p> <p>El Centro Vacacional Huampaní ha decidido por un tema de seguridad tener como parámetro para la distribución en línea caliente una temperatura de 65°C como mínimo, con la finalidad de tener 5°C como margen de seguridad.</p>
Código de Alimentos FDA 2013. Inciso 3-501.19: El tiempo como control de la salud pública	<p>Si se usa el control del tiempo y temperatura como un control de la salud pública hasta un máximo de 4 horas.</p> <p>"Los alimentos deben tener una temperatura inicial de 5°C (41°F) o menos cuando se quiten del control de temperatura de mantenimiento en frío, o a 57°C (135°F) o más cuando se quiten del control de temperatura para el mantenimiento en caliente".</p>
	<p>El Centro Vacacional Huampaní establece un tiempo como máximo de 3 horas de exposición cuando el producto en línea se encuentra fuera de los límites establecidos.</p> <p>Por esta razón y sumado a la alta rotación de las preparaciones que se encuentran adecuadamente almacenadas antes de ser colocadas a línea, ya no se realiza un nuevo monitoreo de las preparaciones durante el servicio.</p>
ISO 22002-2 Programas pre-requisitos de seguridad alimentaria. Parte2: Catering. Inciso 5.9: Servicio	Todas las alternativas se ajustarán de modo que la comida se mantiene a la temperatura requerida en esta parte de la norma ISO / TS 22002, es decir, por encima de 63°C durante un máximo de 6h.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

DISTRIBUCIÓN DE PREPARACIONES FRÍAS: Temperatura entre 0°C a 5°C	
FUENTE	INFORMACIÓN
R.S. 0019-81-SA Normas para el establecimiento y funcionamiento de servicios de alimentación colectiva. Inciso N°8: Almacenamiento y conservación R.M. 363-2005-SA Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. Art. 19: Del almacén en frío / Art. 25: Conservación de alimentos preparados.	Las materias primas y productos listos para el consumo se almacenarán a temperaturas no mayores a 5°C.
Código de Alimentos FDA 2013. Inciso 3-501.19: El tiempo como control de la salud pública	<p>Si se usa el control del tiempo y temperatura como un control de la salud pública hasta un máximo de 4 horas.</p> <p>"Los alimentos deben tener una temperatura inicial de 5°C (41°F) o menos cuando se quiten del control de temperatura de mantenimiento en frío, o a 57°C (135°F) o más cuando se quiten del control de temperatura para el mantenimiento en caliente".</p> <p>El Centro Vacacional Huampaní establece un tiempo como máximo de 3 horas de exposición cuando el producto en línea se encuentra fuera de los límites establecidos.</p> <p>Por esta razón y sumado a la alta rotación de las preparaciones que se encuentran adecuadamente almacenadas antes de ser colocadas a línea, ya no se realiza un nuevo monitoreo de las preparaciones durante el servicio.</p>



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Garantizar la calidad y conservación de las materias primas que ingresan a cocina, mediante el establecimiento de lineamientos para el despacho y recepción en cocina.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Almacén y Cocina de los diferentes contratos en donde Centro Vacacional Huampaní presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S. 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES

- **Despacho:** Proceso mediante el cual se provee la materia prima a quien lo solicite.
- **Materia Prima:** Es el principal material utilizado para la elaboración de un producto.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar las caídas de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código	PBPM-011
	DESPECHO Y RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS EN COCINA	Versión	V. 01
		Fecha	Febrero 2019
		Página	2 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado. 2.2 El Jefe de Almacén debe verificar que todos los colaboradores involucrados en el proceso no presenten signos de enfermedades, heridas infectadas, además de adecuada limpieza y presentación personal.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	4.1. La tarea debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el manual "Manual de los programas pre-requisitos" (MBPM-001). 4.2. Limpieza de las jabas según "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001). 4.3. Antes de ingreso a cámara de refrigeración y congelación se debe hacer una inspección del área y retirar obstáculos, además usar el EPP adecuado (Casaca para cámara de refrigeración y buzo térmico para cámara de congelación). 4.4. Preparar el pedido de acuerdo a lo solicitado por las áreas de trabajo (Cocina y Comedor), respetando el sistema FIFO / FEFO. 4.5. Verificar y controlar las condiciones de los productos por despachar: <ul style="list-style-type: none"> • Verificar las fechas de vencimiento y que el tiempo de vida útil del producto este de acuerdo al tiempo establecido para despachos desde el almacén. Las fechas de vencimiento no deberán estar borrosas. • Verificar que los empaques y envases, de acuerdo a la presentación de cada producto se encuentren: herméticos, sin pérdida de vacío, sin golpes, rasguños o maltratados. • Los productos frescos no deben presentar golpes, magulladuras, madurez avanzada o deshidratación. 4.6. Los productos deben ser colocados sobre parihuelas, o jabas empleadas como base para evitar el contacto del producto con el piso. 4.7. Los productos refrigerados y congelados no deben estar expuestos temperatura ambiente por más de 30 minutos, por lo que debe ser

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<p>lo primero que se despacha, estableciéndose horarios para esta labor.</p> <p>4.8. Registrar la salida de los productos al finalizar y/o cuando los productos solicitados hayan sido despachados o retirados por quien los solicite.</p> <p>4.9. El Chef, Jefe de Cocina y/o Supervisores, darán la conformidad de entrega de los alimentos solicitados a almacén, contrastándolos con la solicitud de pedido y evaluando que los productos despachados cumplan con los criterios establecidos en el punto 4.6.</p> <p>4.10. El Chef, Jefe de Cocina y/o Supervisores, aseguran que los productos que requieren refrigeración para su almacenamiento o descongelación, serán inmediatamente almacenados en los equipos respectivos una vez son recepcionados.</p> <p>4.11. En caso de detectar productos no conformes durante la recepción en cocina:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Si la no conformidad requiere ser evaluada, se informará al área de Calidad para su evaluación y defina la acción correctiva a tomar. • Si la no conformidad afecta de una forma u otra a la calidad culinaria se comunicará al chef para la evaluación y defina la acción correctiva a tomar. • En caso se determinará como acción correctiva la devolución al almacén, éste efectuará la reposición del producto y registrará la eliminación de la devolución en el formato "Registro de Productos Retirados: Control de Materias Primas y Productos No Conformes" (RBPM-017). <p>5.1. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p> <p>5.2. Desconectar cualquier equipo o aparato eléctrico si lo hubiera durante la labor de despacho.</p>
----------------------------	--



7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol y drogas narcóticas o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Esta estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área a excepción de personal que tenga la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.



<p>Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad</p>	<p>Revisado por: Sub Gerencia A&B</p>	<p>Aprobado por: Gerencia</p>
---	---	-----------------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-011
		Versión:	V. 01
	DESPACHO Y RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS EN COCINA	Fecha:	Febrero 2019
		Página:	4 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de productos retirados	Por fecha	Supervisor de Calidad	A todo el personal de almacén y producción	Físico	Oficina de Calidad A&B	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Establecer el procedimiento para la eliminación de materias primas y preparaciones No Conformes, detectadas durante el proceso y la degustación en las instalaciones de la Almacén, Cocina y Comedor establecidas en el Centro Vacacional Huampani.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido al personal que labora en el área de Almacén, Cocina y Comedor del CVH, establecidas por el área de Alimentos & Bebidas del Centro Vacacional Huampani.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Manual de BPM y SSOP – A&B CVH.
- D.S. 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos
- D.S. 031-2010- SA, Reglamento de la calidad de agua para consumo Humano.

4. DEFINICIONES

Materia Prima: Es el principal material utilizado para elaboración de un producto.

Producto No Conforme: Resultado de un proceso que no cumple con los requisitos especificados.

Conformidad: Cumplimiento de un requisito.

No Conformidad: Incumplimiento de un requisito.

Acción Correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una No Conformidad detectada.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO:

Que hacer:	Como hacer:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List de EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecucion de Tarea:	4.1 La generación de Productos No Conformes se puede dar en las siguientes etapas: 4.2 <u>Recepción de Materia Prima:</u> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Los productos o materias primas que incumplan un requisito de Calidad se identificarán como No Conformes; para: <ul style="list-style-type: none"> ❖ Falta de Certificados de Calidad, se colocará en las cajas del producto un letrero de NO CONFORME, hasta el envío de los certificados, 4.3 <u>Pre elaboración y Cocción:</u> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Los productos o materias primas que incumplan un requisito de Calidad se identificarán como No Conformes; para: <ul style="list-style-type: none"> ❖ Productos que se encuentren vencidos. ❖ Productos que lleguen contaminados. ❖ Productos que al caer tengan contacto con el piso y no se puedan desinfectar nuevamente. ❖ Productos que no cumplan las características organolépticas de sabor, olor y color. 4.4 <u>Degustación y Atención en Línea:</u> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Las preparaciones que incumplan un requisito de Calidad, durante la degustación o atención en línea se identificarán como No conformes; para: <ul style="list-style-type: none"> ❖ Productos que se encuentren vencidos. ❖ Productos que lleguen contaminados. ❖ Productos que caigan y tengan contacto con el piso. ❖ Productos que no cumplan las características organolépticas de sabor y olor o sean detectados en la Degustación. 4.5 El Chef, Sub-Chef Jefe de Cocina, y Área de Calidad son los responsables de verificar que las diferentes preparaciones cumplan con los requisitos de conformidad de cada preparación de acuerdo al menú establecido.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<p>4.6 De encontrarse una No Conformidad en alguna de las preparaciones. El Chef, Sub-Chef, Jefe de Cocina, o Área de Calidad verificarán la separación inmediata de la preparación observada, coordinando con los colaboradores de Cocina para la eliminación completa del producto.</p> <p>4.7 En el momento de la eliminación deberá tenerse en cuenta que la eliminación se realizará en todas las etapas, así la preparación se encuentre en plena elaboración, cocción o en la olla como producto terminado, deberán de hacerlo en su totalidad, desechando en los tachos para productos orgánicos, en el caso que sean productos sólidos y en el caso de que sean líquidos deberá ser colado y eliminado en el desagüe.</p> <p>4.8 Ocurrido este evento la persona que detecto la no conformidad deberá de llenar el Registro Productos No Conformes, dejando como evidencia lo sucedido y las medidas que se tomaron.</p> <ul style="list-style-type: none"> Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada. <p>5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno:</p>
-----------------------------------	--

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Esta estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.
- Está prohibido el uso de Productos No Conformes.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

9. REGISTROS

Tipo	Indexación	Identificación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Mantenimiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de Productos No Conformes	Por fecha (cuando aplique)	Registro de Productos No Conformes	Supervisor de Calidad	Personal de cocina	Físico	Oficina de Calidad de A&B	Papel	1 año	Archivo

10. ANEXOS:

- Anexo 1: Manejo de Residuos
- Anexo 2 : Preparación de Alimentos

11. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados
N°	



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-013
	DESCONGELAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS	Versión:	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	1 de 6

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

1. OBJETIVO

Evitar pérdidas de las características propias del producto por el proceso de descongelamiento, así como prevenir la proliferación de microorganismos y/o deterioro de los mismos, mediante el establecimiento de lineamientos para el proceso de descongelación de materias primas.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de pre-elaboración de carnes o es responsable del descongelamiento de materias primas en el CENTRO VACACIONAL HUAMPANÍ presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad Alimentaria – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES

Descongelamiento: Proceso por el cual la temperatura de un alimento aumenta, con la finalidad de recobrar la textura original para facilitar el proceso de cocción o para que sea aceptable para el consumo (embutidos).

5. PRE REQUISITOS

- Inducción / charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico, y los materiales y equipos; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1 Para el desarrollo de la actividad se deberá tener en cuenta el cumplimiento de los lineamientos establecidos en el Manual "Manual de los Programas Pre-requisitos" (MBPM-001).</p> <p>4.2 Almacén despachara las materias primas que se encuentran almacenadas a temperaturas menores o iguales a -18°C, tomando datos como servicio de destino, la fecha de vencimiento, lote y hora de despacho. La actividad será registrada en el formato "Monitoreo de los controles del tiempo y temperatura de descongelación" (RBPM-012).</p> <p>4.3. Los productos congelados deben ser acondicionados en las cámaras de refrigeración de tal manera de prevenir una transferencia de microorganismos y/o contaminación cruzada por alérgenos entre productos debido a escurrimientos, para ello:</p> <ul style="list-style-type: none"> • En cámaras verticales: colocar las materias primas dentro de recipientes o usando bandejas de contención, teniendo en cuenta colocar en el nivel inferior productos hidrobiológicos, nivel intermedio carnes rojas, cerdo y vísceras, nivel superior aves y embutidos (asegurar la correcta separación de los embutidos). • En cámaras grandes: colocar las materias primas en estanterías o apiladas, separando por sectores las aves, carnes rojas, cerdo, vísceras y productos hidrobiológicos. En caso que la cantidad de productos hidrobiológicos sea mínima y no sea posible su separación por sectores, estos deberán ser colocados en el nivel inferior del estante, asegurando que el producto almacenado en el nivel superior no escurra sobre los hidrobiológicos. Los embutidos serán colocados dentro de contenedores en la parte superior de la estantería, asegurando no tener sobre ellos ningún producto crudo.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- 4.4. Los productos que son colocados en cámara de refrigeración para su descongelación deben ser rotulados indicando la fecha de inicio y fecha de término de descongelación.
- 4.5. Descongelación de Carnes Rojas, Cerdo, Aves y Visceras (en presentaciones grandes).**
- 4.5.1. Estas materias primas son despachadas hasta con 3 días de anticipación para su adecuado descongelamiento y son colocadas en la cámara de refrigeración para su descongelamiento gradual a una temperatura entre 0°C a 5°C.
- 4.5.2. La temperatura superficial debe ser como máximo de 5°C y será registrada en el formato "Monitoreo de los controles del tiempo y temperatura de descongelación" (RBPM-012).
- 4.6. Descongelación de Embutidos, Carne Molida y Visceras (en presentaciones menores).**
- 4.6.1. Los materias primas son despachadas con 1 día de anticipación y son colocadas en la cámara de refrigeración para su descongelamiento gradual a una temperatura entre 0°C a 5°C.
- 4.6.2. La temperatura superficial debe ser como máximo de 5°C y será registrada en el formato "Monitoreo de los controles del tiempo y temperatura de descongelación" (RBPM-012).
- 4.7. Descongelación de Productos Hidrobiológicos (pescados, mariscos).**
- 4.7.1. Los materias primas son despachadas con 1 día de anticipación y son colocadas en la cámara de refrigeración para su descongelamiento gradual a una temperatura entre 0°C a 5°C.
- 4.7.2. La temperatura superficial debe ser como máximo de 0°C y será registrada en el formato "Monitoreo de los controles del tiempo y temperatura de descongelación" (RBPM-012).
- 4.8. Descongelación de Verduras**
- 4.8.1. Las verduras son despachadas con 1 día de anticipación y son colocadas en la cámara de refrigeración para su descongelamiento gradual a una temperatura entre 0°C a 5°C. Este tipo de productos pueden ser empleados también sin lograr una completa descongelación siempre y cuando pasen por un proceso posterior de cocción.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4.9. Descongelación de Menestras Pre- Cocidas

- 4.9.1. Las menestras son despachadas con 1 día de anticipación y son colocadas en la cámara de refrigeración para su descongelamiento gradual a una temperatura entre 0°C a 5°C.
- 4.9.2. En caso no se haya logrado la total descongelación del producto, se debe retirar el envase primario y trasvasar a gastronorms para continuar con el proceso de descongelación en horno.
- 4.10. El método alternativo de descongelación bajo chorro de agua es aplicable bajo las siguientes condiciones:
- En momentos en los que no se cuenta con las facilidades o capacidad de equipo de refrigeración, previa coordinación con el cliente.
 - Por motivos de requerimientos especiales (eventos no planificados, cambio de menú, etc.), en los que el tiempo de despacho no favorece la descongelación y sólo podrá realizarse previa autorización de la Gerencia o Administración de Contrato.
- 4.11. Para la descongelación bajo chorro de agua, se tendrá en cuenta las siguientes consideraciones:
- Limpieza y desinfección de la poza de acuerdo al "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001).
 - La temperatura del agua no es mayor a 21°C.
 - El producto debe estar sumergido en agua corriente (circulación constante del agua).
 - El producto debe mantener su envase original como protección o ser colocado dentro de bolsas para evitar el contacto directo con el agua.
 - El tiempo máximo de exposición del producto al agua es de 4 horas.
 - La temperatura final del producto no debe exceder lo indicado en los incisos 4.5, 4.6 y 4.7.
- 4.12. La temperatura final de descongelamiento debe ser controlada por el responsable del área de pre-elaboración u otro personal asignado por el Chef y/o Maestro de Cocina, de acuerdo al procedimiento "Toma de temperaturas" (PBPM-016).
- 4.13. Las acciones a realizar cuando el producto no ha descongelado o se superan los límites establecidos son:
- Cuando el producto no haya descongelado se debe prolongar el tiempo de descongelación.
 - En caso la temperatura de los alimentos supere los parámetros establecidos, se deberá informar al supervisor de calidad para la evaluación del producto en donde se considera que los parámetros organolépticos son característicos (olor y color).



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

5. Orden y Limpieza	<ul style="list-style-type: none"> En caso de encontrarse no conforme, se debe coordinar con el cliente el cambio de menú para su uso en cualquiera de los servicios del día. Si posterior a la evaluación el producto no presenta conformidad, el producto será eliminado. <p>5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
----------------------------	---

7. RESTRICCIONES:

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol y drogas narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de Monitoreo de los controles de tiempo y temperatura de descongelación.	Por fecha (diaria)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadoras de Cocina	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de los Programas Pre-requisitos
PBPM-012	Monitoreo de los controles del tiempo y temperatura de descongelación
PBPM-016	Toma de temperaturas
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia





La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar la correcta manipulación de las materias primas en las etapas previas (pre-elaborado) a la elaboración de alimentos en los ambientes de producción, a fin de evitar la contaminación de los alimentos.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e Implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y afines
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos

4. DEFINICIONES

- **Acondicionar:** Proceso que consiste en pelar, trozar o picar, sazonar o marinar las materias primas, con la finalidad de que éstas cuenten con las condiciones de presentación requeridas de acuerdo al menú para su elaboración.
- **Productos listos para el consumo:** Aquellos alimentos que no requieren pasar por un proceso posterior para ser consumidos (queso, jamonada, jamón, etc.) o que han pasado por un proceso de desinfección o cocción.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de Inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:														
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.														
2. Check list del EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.														
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado.														
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1 La tarea debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el Manual de "Diseño e Implantación de los Programas Pre-requisitos".</p> <p>4.2 Los cortes se efectúan de acuerdo al menú y empleando los colores de tablas respectivos para cada alimento.</p> <table border="1" data-bbox="762 907 1412 1137"> <thead> <tr> <th>COLOR DE TABLA</th> <th>PRODUCTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Verde</td> <td>Vegetales sin desinfectar</td> </tr> <tr> <td>Amarillo</td> <td>Aves</td> </tr> <tr> <td>Rojo</td> <td>Carnes rojas, cerdo, vísceras</td> </tr> <tr> <td>Azul</td> <td>Productos hidrobiológicos</td> </tr> <tr> <td>Marrón</td> <td>Productos cocidos</td> </tr> <tr> <td>Blanco</td> <td>Productos listos para el consumo</td> </tr> </tbody> </table> <p>4.3 Para el corte o trozado de materias primas se hace uso de cuchillos de acuerdo al instructivo "Uso adecuado de cuchillos" guantes anticorte de acuerdo al instructivo "Uso de guantes anticorte", y se coloca un paño debajo de la tabla de picar para evitar su deslizamiento durante el picado.</p> <p>4.4 Las materias primas deben ser acondicionadas por tandas (batch), de tal manera que el tiempo de exposición de estas al medio ambiente no sea mayor a 30 minutos.</p> <p>4.5 Los productos ya pre-elaborados son colocados en gastronorms limpios debidamente enfilados y rotulados de acuerdo al cuadro de tiempo de vida útil "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización" (DT-VU-001), y almacenados dentro de cámaras de refrigeración cuyas temperaturas oscilan entre los 0°C a 5°C; hasta el momento de su uso.</p> <p>4.6 Pre-elaboración de Cárnicos, Aves, Hidrobiológicos</p> <p>4.6.1 Una vez descongeladas las materias primas de acuerdo al procedimiento "Descongelación de Materias Primas" (PBPM-013), se procede al retiro del empaque realizando un pequeño corte al envase y verificando que éste se desprenda completamente del producto. Para el caso de las aves que vienen con un precinto</p>	COLOR DE TABLA	PRODUCTO	Verde	Vegetales sin desinfectar	Amarillo	Aves	Rojo	Carnes rojas, cerdo, vísceras	Azul	Productos hidrobiológicos	Marrón	Productos cocidos	Blanco	Productos listos para el consumo
COLOR DE TABLA	PRODUCTO														
Verde	Vegetales sin desinfectar														
Amarillo	Aves														
Rojo	Carnes rojas, cerdo, vísceras														
Azul	Productos hidrobiológicos														
Marrón	Productos cocidos														
Blanco	Productos listos para el consumo														




Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------




La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

metálico, el corte del envase se debe realizar sujetando el precinto para asegurar su completo retiro.

4.6.2 La reducción de tamaño se realiza de acuerdo a los gramajes establecidos y a la minuta del día.

4.6.3 La nutricionista y jefes de cocina, son los responsables de asegurar el cumplimiento de gramajes mediante el control diario de los mismos.

4.6.4 Posterior a la reducción de tamaño (trozado, fileteado y/o cortado) se procederá al acondicionamiento, mediante sazonado, salazón, condimentado, escaldado, empanizado, etc.

4.7 Pre-elaboración de Frutas

4.7.1 Se reciben las frutas de acuerdo al procedimiento "Despacho y Recepción de Materias Primas en Cocina" (PBPM-011)

4.7.2 Las frutas son desinfectadas de acuerdo al procedimiento "Desinfección de Materias Primas" (PBPM-015).

4.7.3 Después de la desinfección de materias primas, éstas son enviadas a las áreas de proceso respectivas para su habilitación (jugos, entradas, cocina, pastelería).

4.7.4 Efectuar el pelado y corte según el tipo de producto y preparación de acuerdo al "Menú Cíclico", empleado el color de tabla blanca.

4.8 Pre-elaboración de Verduras y Tubérculos

4.8.1 Se reciben las verduras de acuerdo al procedimiento "Despacho y Recepción de Materias Primas en Cocina" (PBPM-011).

4.8.2 Las verduras son desinfectadas de acuerdo al procedimiento "Desinfección de Materias Primas" (PBPM-015).

4.8.3 Después de la desinfección de verduras, éstas son enviadas a las áreas de proceso respectivas para su habilitación (salad bar, entradas, pre-elaboración de verduras).

4.8.4 Efectuar el pelado o corte según el tipo de producto y preparación de acuerdo al "Menú Cíclico", empleado el color de tabla correspondiente.

4.8.5 Aquellos productos que para su pelado requieren el empleo de una peladora mecánica, el uso de la misma se debe realizar de acuerdo al instructivo "Uso adecuado de la peladora".



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

 <p>5. Orden y limpieza</p>	<p>4.8.6 Aquellos productos que para su corte requieran el empleo de una cortadora mecánica (robot coupe), al uso de la misma se debe realizar de acuerdo al instructivo "Uso adecuado de procesadora de vegetales".</p> <p>4.8.7 Para el caso de tubérculos (papa, camote, yuca), posterior al pelado se debe realizar un nuevo lavado antes de ser colocados en recipientes con agua que los cubran por completo para evitar su oxidación enzimática (pardeamiento). El almacenamiento puede ser a temperatura ambiente o en refrigeración, manteniéndose en inmersión como máximo por un día, con cambios de agua cada 12 horas.</p> <p>4.9 Pre-elaboración de Productos Manufacturados</p> <p>4.9.1 Se reciben los productos manufacturados de acuerdo al procedimiento "Despacho y Recepción de Materias Primas en Cocina" (PBPM-011).</p> <p>4.9.2 Los envases son desinfectados de acuerdo al procedimiento "Desinfección de Materias Primas" (PBPM-015).</p> <p>4.9.3 Después de la desinfección o lavado de materias primas, éstas son enviadas a las áreas de proceso respectivas para su habilitación (salad bar, entradas, pre-elaboración, cocina)</p> <p>4.9.4 Efectuar el corte según el tipo de producto y preparación de acuerdo al "Menú Cíclico", empleado el color de tabla respectiva.</p> <p>4.10 La disposición de residuos sólidos producidos se realizará conforme al "Manejo de Residuos" (PBPM-030).</p> <p>5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
--	--

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol y drogas narcóticas o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Esta estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de Seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tenga la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- La empresa encargada de realizar el mantenimiento de los equipos deberá coordinar previamente la fecha y hora de ingreso a las instalaciones

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

No aplica

10. ANEXOS

No aplica

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de Programas Pre-Requisitos
PBPM-011	Despacho y recepción de materias primas en cocina
PBPM-013	Descongelación de Materias Primas
PBPM-015	Desinfección de Materias Primas
PBPM-017	Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales
S/C	Uso adecuado de cuchillos
S/C	Uso de guantes anticorte
S/C	Uso adecuado de procesadora de vegetales
S/C	Uso adecuado de la peladora

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Establecer los pasos para efectuar una adecuada desinfección con la finalidad de reducir la carga microbiana a límites aceptables en los insumos usados en cocina y comedores, asegurando la inocuidad de los alimentos preparados.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal del área de Cocina, Comedor y Almacén responsable de la desinfección de alimentos de los diferentes contratos en donde CENTRO VACACIONAL HUAMPÁN presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e Implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de La Calidad del Agua para Consumo Humano.

4. DEFINICIONES

Desinfección: Reducción del número de microorganismos en los alimentos mediante agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO:

Que hacer:	Como hacer:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List de EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1 Toda la actividad debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el manual "Manual de los programas pre-requisitos" (MBPM-01).</p> <p>4.2 Limpiar y desinfectar de acuerdo al "Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales" (PSSOP-001) las mesas de trabajo, utensilios a usar, pozas para la desinfección, recipientes o jabs empleados para colocar el producto limpio.</p> <p>4.3 Se debe lavar y desinfectar todas las frutas y verduras. Los productos manufacturados no requieren de lavado y desinfección, a excepción de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Embutidos, quesos, latas, yogurt, manjar blanco, envases tetrapack, envases de concentrados, baldes de mayonesa, ketchup, mostaza. <p>4.4 Etapas de Depuración: Eliminar aquella materia prima que no cuente con las características propias del alimento o que presente agentes físicos (insectos, clavos, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hojas: cortar tallos y raíces, y deshójar las que se encuentran en mal estado. • Verduras / Frutas: desechar frutas magulladas, sobre madura, con perforaciones o que presenta proliferación de moho. • Huevos: retirar unidades quebradas, rajadas o con presencia de heces. • Latas: eliminar unidades con abolladuras u óxido • Envases: descartar envases con rajaduras, empaques rotos <p>4.5 Etapas de Lavado: Retirar la suciedad mediante el contacto de las materias primas con agua potable fría y corriente (bajo chorro de agua) y realizar fricción. Para el caso de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verduras con hojas: lavar hoja por hoja, en el caso de la col esta debe ser cortada en 4 partes para su correcto lavado. • Plátano: realizar el corte manteniendo el pedúnculo. • Piña: escobillar la superficie • Uva: se mantienen los racimos • Envases: para las latas retirar etiquetas, envases frágiles (condimentos) emplear paños

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4.6 Etapa de Desinfección: Contacto de las materias primas con una solución desinfectante. Para la ejecución de la desinfección se deberá tener en cuenta los siguientes criterios:

- No se deberá mezclar productos de diferente naturaleza en una misma poza para realizar la desinfección.
- La solución desinfectante no deberá ser usada para desinfectar más de 3 jabas de productos o 3 tandas para la desinfección de un mismo producto.
- La desinfección del pescado aplica cuando este sea consumido crudo y se realiza una vez este ha sido cortado de acuerdo a necesidad.
- Se realiza con el producto químico aprobado por la operación, empleando tiempos y concentraciones de acuerdo al tipo de producto a desinfectar:

Desinfección con Ácido Peracético 100 ppm x 5 min	Desinfección con Ácido Peracético 100 ppm x 1 min
Frutas, Verduras, Hierbas y Huevos	Envases (embudidos, latas, concentrados, tetrapack, etc.)
Desinfección con Cloro 10 ppm x 1 min	
Pescado destinado para preparaciones crudas (ceviche)	

- Los pasos a seguir son:
 - Llenar la poza de desinfección, pulsando el botón del dosificador automático o preparar la solución manualmente de acuerdo a lo indicado en el Anexo N°01.
 - Colocar el producto a desinfectar en la poza y sumergir completamente mediante el empleo de pesas o rejillas de acero inoxidable, o aplicar la solución desinfectante con la ayuda de un paño de acuerdo al Anexo N°01.
 - Esperar el tiempo requerido de acuerdo al tipo de producto.
 - Retirar el producto de la poza.

4.7 Etapa de la Enjuague:

- Enjuagar aquellos productos que requieran enjuague, de acuerdo al Anexo N°01.
- Dejar escurrir.

4.8 Protección y rotulado:

- Los productos desinfectados son colocados en recipientes limpios y son protegidos con film plástico.
- Rotular el producto indicando el nombre del producto, fecha de inicio y fecha de vencimiento.

4.9 El tiempo de vida útil de un producto desinfectado se detalla en el cuadro de "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización" (DT-VU-01). Una vez concluido el tiempo de

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada



5. Orden y Limpieza

desinfección, la materia prima debe ser nuevamente desinfectada para poder ser utilizada.

- Frutas, vegetales y huevos: 2 días
- Envases (embutidos, yogurt, etc.): 3 días

4.10 Culminado la actividad se deberá registrar en el formato "Control de Desinfección de Frutas, Hortalizas y Productos Envasados" indicando el nombre del producto, la concentración y el tiempo de desinfección.

4.11 Almacenar los productos en las áreas respectivas o equipos de almacenamiento.

4.12 El supervisor de calidad o supervisor del área (chef, supervisor de comedor, jefe de cocina), debe verificar la correcta desinfección (concentración, tiempo, enjuague adecuado mediante el uso de la cinta indicadora) de por lo menos 2 productos al día. Dicha verificación debe quedar registrada en el formato de "Control de Desinfección de Frutas, Hortalizas y Productos Envasados" (RBPM-016).

4.13 Cuando se detectan desviaciones en los límites críticos de tiempo y concentración, se tomarán las siguientes acciones:

- Si la concentración es inferior: se añade más solución desinfectante
- Si la concentración es superior: se añade más agua hasta obtener la concentración requerida.
- Si el tiempo está por debajo del límite: prolongar el tiempo de inmersión.
- Si el tiempo está por encima del límite: enjuagar con abundante agua.

5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal de operaciones que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de Control de Desinfección de Frutas, Hortalizas y Productos Envasados	Por fecha (por producción)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad A&B	1 año	Archivo

10. ANEXOS

Anexo 1: Tabla de dosificación de productos químicos para desinfección de alimentos

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección; Registro de Materiales y Locales
PBPM-017	Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

ANEXO N°1

Tabla de Dosificación de Productos Químicos para Desinfección de Alimentos

QUÍMICO	PRODUCTOS	CONCENTRACIÓN	DOSIIFICACIÓN	MODO DE APLICACIÓN	TIEMPO DE ACCIÓN	ENJUAGUE
CLORO (Hipoclorito de Sodio)	Frutas, verduras, hierbas, hojas y huevos	200 ppm	4ml por 1L de agua			
	Frutas dulces					
	Enlatados, Envases (concentrados, manjar blanco, yogurt)					
	Embutidos, Lácteos, Tetrápacos, salsas de mayonesa, ketchup, mostaza					
CLORO	Pescado (trucha, cabiche, leche de tigre)	10 ppm	2 cucharadas por 80L de agua			

Tabla de Dosificación de Productos Químicos para Desinfección de Alimentos

QUÍMICO	PRODUCTOS	CONCENTRACIÓN	DOSIIFICACIÓN	MODO DE APLICACIÓN	TIEMPO DE ACCIÓN	ENJUAGUE
ÁCIDO PERACETICO	Frutas, verduras, hierbas, hojas y huevos	100 ppm	Auto			
	Frutas dulces					
ALCOHOL	Enlatados, Envases (concentrados, manjar blanco, yogurt)	70°	Puro			
	Embutidos, Lácteos, Tetrápacos, salsas de mayonesa, ketchup, mostaza					
CLORO	Pescado (trucha, cabiche, leche de tigre)	10 ppm	2 cucharadas por 80L de agua			

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad Revisado por: Sub Gerencia A&B Aprobado por: Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

Nota: Los cálculos de cloro son en base a una concentración de cloro activo de 8 a 10% del producto químico empleado, concentraciones diferentes requieren otra dosificación.

COLOR ACTIVO	VOLUMEN DE CLORO EN EL AGUA
7% - 8%	2.5 mL / 1L agua
8% - 9%	2 mL / 1L agua
9% - 10%	1.5 mL / 1L agua



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-016
	TOMA DE TEMPERATURAS	Versión :	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	1 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

1. OBJETIVO

Asegurar la inocuidad y adecuada conservación de los alimentos preparados, mediante el control de temperatura de las preparaciones y equipos de conservación.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área Almacén, Cocina y Comedores de los diferentes contratos en donde CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – A&B CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES:

Termómetro Patrón: Equipo de medición de temperatura, el cual ha sido calibrado por una entidad de Calibración Acreditada, sirve como referencia para verificar otros equipos de medición de temperatura.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.
- Contar con un Termómetro patrón calibrado / contar con termómetros de uso contrastados.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código: FBRM-018
	TOMA DE TEMPERATURAS	Versión: V 01
Fecha: Julio 2019		
Página: 2 de 7		

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO:

Que hacer:	Como hacer:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List de EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo y Equipos	3.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1. Antes de iniciar verificar el uso correcto del cubrepele y mascarilla; lavarse y desinfectarse las manos, protegerlas con guantes de grado alimentario.</p> <p>4.2. Verificar si el termómetro a utilizar se encuentra contrastado y operativo.</p> <p>4.3. Quitar la funda del termómetro y proceder a desinfectar con alcohol la sonda del termómetro en su totalidad, secar con la ayuda de papel toalla o servilleta de primer uso.</p> <p>4.4. La limpieza y desinfección de la sonda del termómetro se realizará entre cada toma de temperatura y al finalizar.</p> <p>4.5. Si usa el termómetro para medir la temperatura de un congelado a refrigerado o caliente, se debe esperar a que el termómetro vuelva a la temperatura ambiente entre una medición y otra.</p> <p>4.6. Para la toma de temperaturas en equipos, el termómetro deberá colocarse en la zona más caliente para equipos de frío o en la zona más fría para equipos de calor.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cámaras de refrigeración o congelación: en el punto más alejado del ventilador. • Holdings y líneas calientes: en el punto más alejado a la resistencia. <p>4.7. Al momento de registrar la temperatura de obtenida se debe tener en cuenta los factores de corrección (FC) del termómetro o equipo, los cuales deben encontrarse visibles. Ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Si el termómetro de frío indica un FC de +0.1 y el trabajador al controlar la temperatura de refrigeración le marca una medición de 4.2°C, deberá sumar el FC: Lectura real de 4.3°C. • Si un termómetro de caliente indica un FC de -0.2 y el trabajador al controlar la temperatura de cocción le marca una medición de 80.1°C, deberá restar el FC: Lectura real de 79.9°C.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



TOMA DE TEMPERATURAS

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4.8. Toma de temperatura de equipos de conservación en frío (refrigeradoras, congeladoras, líneas frías):

- Encender el termómetro e introducirlo en el equipo de frío sin que este toque las paredes o rejillas y esperar entre 5 a 10 minutos para lectura. Las puertas del equipo deben permanecer cerradas, por este periodo de tiempo.
- Para el caso de equipo que permitan visualizar el termómetro (display) esperar que la lectura en la pantalla del termómetro se estabilice y pueda realizarse la lectura. Asegurar la hermeticidad de las puertas.
- La toma de temperatura de las cámaras de almacenamiento se realizará 2 veces al día en Almacén, Cocina y Comedor.
- Las Temperaturas a controlar en las cámaras y reeferos serán, para:
 - Refrigeradora: 0°C – 5°C
 - Congeladora: Menor o igual a -18 °C
 - Línea fría: Máximo 5°C
- Si la temperatura registrada se encuentra fuera de los límites establecidos entonces se debe:
 - Esperar un lapso de 15 minutos a 30 minutos asegurando que las puertas se encuentren completamente cerradas y realizar un nuevo monitoreo.
 - Si la desviación persiste se debe comunicar inmediatamente al supervisor y/o mantenimiento.
 - Si con la intervención de mantenimiento no es posible recobrar el control del equipo al cabo de 30 minutos, se deberá evaluar el producto y trasladarlo a otro equipo.
 - Para el caso de línea fría, se puede prolongar el tiempo de enfriamiento o agregar hielo hasta que alcance la temperatura requerida. Se debe avisar a mantenimiento las fallas del equipo para su reparación.
- Las temperaturas son registradas en los formatos "Control de Temperatura de Equipo de Refrigeración" (RBPM-013) y "Control de Temperatura de Equipo de Congelación" (RBPM-014).

4.9. Toma de temperatura de equipos de conservación caliente (holding y línea caliente):

- Encender el termómetro e introducirlo en el equipo (holding) o sumergirlo en el agua caliente (baño maría) sin que este toque las paredes del equipo y esperar entre 5 a 10 minutos para lectura. Las puertas del holding deben permanecer cerradas, por este periodo de tiempo.
- Para el caso de equipos que permitan visualizar el termómetro (display) esperar que la lectura en la pantalla del termómetro se estabilice y pueda realizarse la lectura. Asegurar la hermeticidad de las puertas del holding.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-016
		Versión :	V. 01
TOMA DE TEMPERATURAS		Fecha:	Julio 2019
		Página:	4 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- La toma de temperatura de estos equipos se realizará para cada servicio antes de que las preparaciones sean cargadas o almacenadas.
- La temperatura a controlar para el holding y baño maría es como mínimo de 75°C.
- Si la temperatura registrada se encuentra fuera de los límites establecidos entonces se debe:
 - Incrementar la temperatura del equipo o prolongar el tiempo de calentamiento.
 - Agregar agua caliente al baño maría.
 - Comunicar inmediatamente al supervisor y/o mantenimiento.
 - Si con la intervención de mantenimiento no es posible recobrar el control del equipo al cabo de 30 minutos, se deberá evaluar el producto y trasladarlo a otro equipo.
 - De no ser posible el traslado, se realizarán los cambios de agua caliente (baño maría) necesarios o conservar las puertas del mantenedor (holding) cerradas con la finalidad de mantener a temperaturas adecuadas las preparaciones, así como el monitoreo y recalentamiento de preparaciones.
- Las temperaturas son registradas en los formatos "Control de Temperaturas durante el Servicio: Control de Temperatura de Preparaciones en Línea"

4.10. Toma de temperatura de alimentos:

4.10.1. Se debe tener en cuenta algunas consideraciones para la toma de temperaturas de descongelamiento de materias primas:

- Carnes, aves, vísceras, pescado: la temperatura es superficial por lo que se deberá introducir ligeramente el termómetro (aproximadamente 2 cm).
- Embutidos, menestras, vegetales: colocar el termómetro entre dos empaques para medir la temperatura superficial.

4.10.2. Se debe tener en cuenta algunas consideraciones para toma de temperatura de cocción:

- Preparaciones con trozos de carne, controlar la temperatura en el centro del producto cárnico.
- Tubérculos trozados y preparaciones sólidas: controlar la temperatura en el centro de la masa.
- Arroz, menestras y otras preparaciones semi-sólidas: introducir el termómetro en el centro y centro de la preparación.
- Líquidos: sostener termómetro dentro del líquido.
- Preparaciones en plancha (hamburguesas, filetes, pollo, etc.): agrupar los cármicos uno sobre otro e introducir el termómetro asegurando que este no toque la superficie del equipo.
- Preparaciones como cancha frita, wantan o similares: retirar las preparaciones del aceite, formar un pequeño montículo e insertar el termómetro.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------



TOMA DE TEMPERATURAS

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- La toma de temperaturas se realiza por cada lote o batch preparado (N° de planchas, N° de ollas, N° de marmitas producidas por preparación).
- Se debe registrar la temperatura de cocción de cada uno de los componentes que conforman una determinada preparación en caso amerite. Por ejemplo, para un arroz con mariscos se debe considerar la temperatura del arroz blanco y la salsa de mariscos, finalmente al momento de ser mezclado se toma una temperatura final de preparación.

4.10.3. Se debe tener en cuenta algunas consideraciones para toma de temperatura de preparaciones en línea de servicio:

- Preparaciones con trozos de carne y tubérculos, controlar la temperatura en el centro del producto.
- Preparaciones en plancha (hamburguesas, filetes, pollo, etc.): agrupar los cáncicos uno sobre otro e introducir el termómetro.
- Preparaciones como arroz, menestras o líquidos, introducir el termómetro en el centro y dentro de la preparación.
- Las preparaciones que se mantienen al medio ambiente como kekes, cancha, etc., no requieren de un control de temperatura, ya que el control se realiza por medio del tiempo que se expone el producto al medio ambiente.

4.10.4. Verificar que la temperatura del descongelamiento de productos sea para las carnes, aves, vísceras, embutidos como máximo de 5°C y para pescados y mariscos como máximo de 0°C. En caso no cumpla tomar las siguientes acciones:

- Prolongar el tiempo de descongelamiento.
- Llevar inmediatamente a cocción / refrigeración / preparación (evaluación por calidad y consumo inmediato).
- Eliminar el producto.

4.10.5. Verificar que la temperatura mínima de las preparaciones sometidas a cocción sea de 80°C. En caso no cumpla tomar acción inmediata: prolongar el proceso de cocción alcanzar la temperatura requerida.

4.10.6. Verificar que la temperatura de las preparaciones calientes sea como mínimo de 65°C. En caso no se cumpla tomar acción inmediata: Retirar los alimentos y solicitar a cocina que caliente el producto para que recupere la temperatura (recalentamiento de la preparación) o controlar el tiempo de exposición como máximo de 3 horas.

4.10.7. Verificar que la temperatura de las preparaciones frías se encuentre entre 0°C y 5°C. En caso no se cumpla tomar acción inmediata: dar golpe de frío o controlar el tiempo de exposición como máximo de 3 horas. Para el caso de preparaciones a base de cremas que contengan lácteos y a base de pescado crudo (ceviche, leche de tigre o tiraditos), no aplica el control de tiempo de



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-016
		Versión:	V. 01
	TOMA DE TEMPERATURAS	Fecha:	Julio 2019
		Página:	6 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

	<p>exposición a 3 horas. Sólo para estas preparaciones se considera un tiempo máximo de 30 minutos expuestos.</p> <p>4.10.8. Esperar a que la temperatura del termómetro se establezca al menos unos 20 segundos antes de registrar.</p> <p>4.10.9. Registrar las temperaturas tomadas en los formatos respectivos, indicando claramente la inicial del nombre y el apellido paterno de la persona que realizó la medición.</p>
<p>5. Orden y Limpieza.</p>	<p>5.1. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>

RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- Los termómetros utilizados para la toma de temperatura deberán ser calibrados mensualmente.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

<p>Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad</p>	<p>Revisado por: Sub Gerencia A&B</p>	<p>Aprobado por: Gerencia</p>
--	--	--



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de Temperatura de Equipos de Refrigeración	Por fecha (mensual)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de temperatura de Equipos Congelación	Por fecha (mensual)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Monitoreo de los controles de tiempo y temperatura de descongelación	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de Control de Tiempos y Temperatura de cocción y enfriamiento	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de temperatura de preparaciones frías y cocidas frías	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Registro de temperatura de preparaciones en línea	Por fecha (por servicio)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de los Programas Pre-requisitos
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados

Elaborado por:

Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:

Sub Gerencia A&B

Aprobado por:

Gerencia





	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-017
		Versión:	V. 01
	CONTROL DE MATERIAS PRIMAS ALIMENTARIAS DURANTE SU ALMACENADO Y UTILIZACIÓN	Fecha:	Julio 2018
		Página:	1 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

El objeto de este procedimiento es el control de las materias primas en las etapas comprendidas entre la recepción y la fabricación.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e Implantación de los Manuales – A&B CVH.
- D.S. 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva.
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano.

4. DEFINICIONES

- **Materia Prima:** Es el principal material utilizado para elaboración de un producto.
- **Preparación de alimentos:** Conjunto de prácticas que tienen como objetivo la preparación y cocción de alimentos con el fin de ser consumidos por el ser humano.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado;
- se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	--	----------------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-017
	CONTROL DE MATERIAS PRIMAS ALIMENTARIAS DURANTE SU ALMACENADO Y UTILIZACIÓN	Versión:	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	2 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

Que hacer:	Como hacer:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List de EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales, los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecucion de la tarea	<p>4.1 Toda la actividad debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el manual "Manual de los programas pre-requisitos" (MBPM-01).</p> <p>4.2 <u>Almacenes a Temperatura Ambiente:</u> El orden de este almacén es indispensable para el fácil control e identificación de los productos, para ello los productos se almacenarán por categorías, su contenido en alérgenos y con las etiquetas de identificación y la fecha de caducidad a la vista, en caso contrario se pega una etiqueta o se rotula, con los datos citados, en la cara visible del producto.</p> <p>Los productos que no están obligados a llevar la fecha de caducidad en el etiquetado, como las verduras frescas, o los productos de panadería, pastelería y bollería se identifican con una etiqueta del día de la semana de entrada para poder controlar su rotación. La vida útil máxima de las verduras es de 6 días y la de los productos de panadería, pastelería y bollería de 48 horas como máximo. (si es mayor a 72 horas deberá tener registro sanitario)</p> <p>Para asegurar una correcta rotación se ordenan atendiendo a las fechas de caducidad o de consumo preferente de manera que, en una misma categoría de producto, se encuentran más accesibles aquellos que están más próximos a caducar.</p> <p>No hay botes de conserva en mal estado (golpeados, oxidados o abombados) o envases rotos, deteriorados o que han perdido el vacío.</p> <p>No está permitido almacenar productos directamente sobre el suelo. La distancia entre el suelo y el alimento debe ser de 30 cm, o ir sobre sistemas móviles para la limpieza (pallets o ruedas).</p>

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

Los productos que han sido abiertos para un consumo posterior se etiquetan para indicar la fecha de apertura de envase. Esta etiqueta permite, a su vez, anotar la fecha de caducidad una vez abierto y la identificación del producto y proveedor en aquellos que al abrir la caja embalaje pierde estos datos.

Los estantes o soportes sobre los que se almacenan los productos alimentarios deben de ser de material sintético o metálico para evitar el deterioro de éstos y el anidamiento de plagas. Los alimentos deben estar separados de las paredes.

4.3 Almacenes a Temperatura Controlada: Los productos almacenados en cámaras se ordenan por familias, su contenido en alérgenos y con las etiquetas de identificación y la fecha de caducidad a la vista, en caso contrario se pega una etiqueta o se rotula, con los datos citados, en la cara visible del producto:

- Los productos que no están obligados a llevar la fecha de caducidad en el etiquetado, como las verduras frescas, o los productos de pastelería fresca se identifican con una etiqueta del día de la semana de entrada para poder controlar su rotación. La vida útil máxima de las verduras es de 6 días y la de los productos de panadería, pastelería y bollería de 24 horas como máximo. (si es mayor a 48 horas deberá tener registro sanitario)
- Para asegurar una correcta rotación se ordenan atendiendo a las fechas de caducidad o de consumo preferente de manera que, en una misma categoría de producto, se encuentran más accesibles aquellos que están más próximos a caducar.
- No hay cajas o envases en mal estado, rotos, que han perdido el vacío o deteriorados y no está permitido almacenar productos directamente sobre el suelo. La distancia entre el suelo y el alimento debe ser de 30 cm o ir sobre sistemas móviles para la limpieza (paleta o ruedas).
- Los estantes o soportes sobre los que se almacenan los productos alimentarios deben de ser de material sintético o metal inoxidable para evitar el deterioro de éstos y el anidamiento de plagas.
- Para favorecer la correcta circulación de aire frío debe procurarse una separación mínima de 10 cm o (30 cm) entre las paredes de las cámaras y los alimentos.
- Los productos que han sido abiertos para un consumo dilatado se etiquetan para indicar la fecha de apertura de envase. Esta etiqueta permite, a su vez, anotar la fecha de caducidad una vez abierto y la

Elaborado por:
Aseguramiento de la
Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia





SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código: PBPM-017

Versión: V-01

CONTROL DE MATERIAS PRIMAS ALIMENTARIAS DURANTE SU ALMACENADO Y UTILIZACIÓN

Fecha: Julio 2019

Página: 4 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

Identificación del producto y proveedor en aquellos que al abrir el embalaje pierde estos datos.

- Cada mañana, al empezar el turno, el Jefe de Compras (o persona delegada) revisa la temperatura de cada cámara o el registro obtenido durante la noche para verificar que ha sido conforme.

	VALORES CORRECTOS	VALORES LÍMITE	VALORES LÍMITE
Cámaras de conservación de materias primas	3°C	3-5°C / 5 horas	>5°C / 1 hora
Cámara de vegetales	7°C	7-10°C / 5 horas	>5°C / 1 hora
Cámara de conservación de pescados frescos	1°C	3-5°C / 5 horas	>5°C / 1 hora
Congeladores	-18°C	-18 a -16 °C / 5 horas	>-16 / 1 hora

En caso de notar una desviación avisa inmediatamente al Jefe de Mantenimiento para su revisión y al responsable de calidad para determinar las posibles medidas correctoras a implantar.

TIPO DE CÁMARA	Temp. de la cámara	Temp. del alimento	Acción
Refriger.	Menor de 4°C	Menor de 8°C	Si tiempo de reparación mayor de 5 horas: cambio de cámara de los productos
		Entre 8 y 10°C	Desplazo productos a otra cámara. Aviso al servicio de mantenimiento
		Mayor de 10°C	Dstrucción del producto (si no se trata de un producto recién introducido en la cámara)
Congel.	Menor de -18°C	Menor de -18°C	Comprobar si la preparación va ser inmediata, en caso

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

		contrario cambio de productos a cámaras compatibles.
	Inicio de descongelación	Descongelar según procedimiento y consumir antes de 48 horas.
	Producto descongelado	Descartar

4.4 **Procedimientos de Orden y Control Durante el Almacenamiento:** A continuación, se describen las medidas preventivas relativas al orden y control de las materias primas en las cámaras y almacenes respectivos:

4.5.1 **Almacenamiento de los productos alimentarios utilizados en la producción:** Se almacenan según su naturaleza en las cámaras o congeladores definidos.

4.5.2 **Almacenamiento y señalización de las muestras de nuevos productos:** se almacenan en los lugares correspondientes según su naturaleza identificándose con una banda adhesiva en la que se escribe "muestras para pruebas".

4.5.3 **Almacenamiento y señalización de las muestras testigo:** Cuando el contrato establecido con un cliente especifica la necesidad de conservar muestras testigo congeladas, de distintos lotes elaborados, éstas se conservan en congelador identificadas con el día de producción.

El período de tiempo de conservación de las muestras testigo depende de los acuerdos establecidos con el cliente.

4.5.4 **Control de las materias primas almacenadas:** El último día del mes, bajo responsabilidad del Jefe de Compras, se efectúa inventario de todas las existencias de materias primas que permite detectar la posible existencia de productos caducados o en mal estado.

- Todos los productos caducados se aíslan y se identifican con la banda "STOP", hasta su destrucción o devolución.
- Los botes de conservas golpeados, oxidados o abombados se destruyen o se devuelven al proveedor.
- Los productos cuyos envases estén en mal estado se destruyen. Cuando, debido a su caducidad o deterioro debe destruirse un producto, se anota en "Registro de Producto Retirado" (RBPM-017)



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Código: PBPM-017

Versión: V. 01

CONTROL DE MATERIAS PRIMAS ALIMENTARIAS DURANTE SU ALMACENADO Y UTILIZACIÓN

Fecha: Julio 2019

Página: 6 de 7

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4.5.5 Control de los productos alimentarios suministrados por los clientes: en el momento del inventario mensual se verifica la ausencia de productos caducados o alterados. Cualquier producto cuyo aspecto externo presenta alteraciones se aísla con una banda roja con la inscripción STOP, hasta que el cliente nos informa del proceso a seguir con el mismo.

4.6 Aislamiento De Productos No Conformes: Todos aquellos productos que deben ser aislados se identifican con una banda adhesiva de color rojo, llevan impreso la palabra STOP y sirven para bloquear totalmente la utilización de un producto o equipo.

4.7 Distribución A La Zona De Preparación De Alimentos

Todas las materias primas deben despojarse de los embalajes de cartón antes de pasar a las zonas de preparación; para ello las materias primas se trasvasan a canastas de plástico limpias de color acorde con el código de colores establecido en el centro.

Al efectuar el trasvase de productos nos aseguramos de que la información necesaria para la trazabilidad y el control de la vida útil del producto se conservan. En caso necesario se vuelve a anotar los datos correspondientes en una etiqueta para adherir en la canasta plástica.

4.8 Control De Los Envases Empezados

Los productos que no se consumen totalmente en el momento de abrir el envase se almacenan en los departamentos de producción, en las condiciones de temperatura adecuada y totalmente protegidos por un film plástico o por un recipiente limpio y tapado.

Estos productos se identifican con una etiqueta en la que se anota la fecha de apertura de envase (o de inicio de descongelación para los productos congelados) así como la información relativa a su procedencia (proveedor o fabricante y denominación del producto si es necesaria) y la fecha de caducidad tras su apertura o descongelación.

El período de tiempo que podemos conservar estos productos, una vez abierto el envase, depende de su composición y proceso de elaboración. A continuación, se indica el número máximo de días que se puede conservar un producto abierto. La lista adjunta enumera los productos de uso más frecuente en los centros. Cualquier excepción a esta lista debe ser aprobada por el Responsable de Calidad del Centro.



Elaborado por:
Aseguramiento de la
Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

5. Orden y Limpieza

5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- Los termómetros utilizados para la toma de temperatura deberán ser calibrados mensualmente.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

No aplica.

10. ANEXOS

No aplica.

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos
PSSOP-01	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados

Elaborado por:
Aseguramiento de la
Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-018
			Versión :
ABATIMIENTO		Fecha:	Julio 2019
		Página:	1 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar la calidad microbiológica mediante el enfriamiento rápido de las preparaciones. Este procedimiento establece un sistema de control de temperaturas y tiempos durante el proceso de abatimiento o enfriamiento rápido de todas las preparaciones producidas en nuestra cocina principal del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH,
- Política de Calidad e Inocuidad Alimentaria – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES

- **Abatidor:** El abatidor de temperatura es una especie de refrigerador que tiene una función particular, bajar la temperatura de una elaboración culinaria rápidamente, pero no sólo por conseguir enfriarla cuanto antes (lo que sirve también para agilizar el trabajo en cocina), además tiene la función de evitar la proliferación de bacterias y mantener las propiedades del alimento o elaboración culinaria, entre otras cosas.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charra de 5 min.
- Evaluación de Tareas.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------







Código:	PBPM-018
Versión:	V. 01
Fecha:	Julio 2019
Página:	2 de 4

ABATIMIENTO

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo.	3.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado. 3.2. Antes de empezar la tarea realizamos la Evaluación de la Tarea. 3.3. Labores y funciones por ejecutar
4. Procedimiento	4.1.1 El manipulador antes de manipular alimentos deberá de cumplir con las buenas prácticas de higiene. (uniforme completo y limpio, lavado y desinfección de manos). 4.1.2 Pre enfriar el equipo antes de introducir las preparaciones, con el fin de reducir los tiempos de enfriado y optimizar el uso del abatidor. 4.1.3 Una vez porcionados los alimentos en los gastronorm, se verifica la limpieza y sanitización del termómetro (termocupla y/o digital) a utilizar. Así mismo los coches que ingresen al equipo deberán estar limpios y desinfectados. 4.1.4 Se procede a tomar la temperatura de las preparaciones con un termómetro calibrado, registrando la hora y temperatura en el formato de control de temperaturas de abacimientto. 4.1.5 Asegurar que las temperaturas de las preparaciones estén por encima de 80°C antes del ingreso al abatidor con el fin de minimizar los riesgos de proliferación bacteriana. 4.1.6 Posteriormente la temperatura de la preparación debe alcanzar entre D y 3 C, momento en el cual las

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

CENTRO VACACIONAL HUAMPANI
ASESORIA LEGAL

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

CENTRO VACACIONAL HUAMPANI
OPERACIONES

ABATIMIENTO

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<p>preparaciones salen del abatidor. Se debe registrar la hora y temperatura a la salida del abatidor,</p> <p>4.1.7 Una vez terminado el proceso de enfriamiento, sacar la preparación por el lado opuesto que da con la cámara de producto terminado, proceder a tapar, para evitar la deshidratación del producto por efecto del frío.</p> <p>4.2 Diariamente se hace las mediciones de todos los alimentos que se encuentran sujetos al procedimiento de abatimiento.</p> <p>4.2.1 Si el responsable del monitoreo detecta que la temperatura tomada se encuentra fuera de los parámetros de los límites de control establecidos informa inmediatamente al jefe de área "</p> <p>4.2.2 Cuando la lectura tomada se encuentra por debajo del límite mínimo establecido, se da mayor tiempo de abatido evitando la cristalización del producto alimenticio.</p> <p>4.2.3 Se suspende el uso del abatidor que reporta desviaciones, para sujetarlo al mantenimiento.</p> <p>5.1. Mantener el orden y limpieza durante el proceso de toma de muestra y medición.</p> <p>5.2. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
----------------------------	--

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal de operaciones que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



ABATIMIENTO

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de control de temperatura de abatimiento	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS

12. CONTROL DE CAMBIO

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-019
	REGENERACIÓN	Versión :	V. 01
		Fecha:	Julio 2010
		Página:	1 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Minimizar el riesgo de sobrevivencia de bacterias mediante tratamiento térmico con la finalidad de obtener un producto seguro.

Este sistema establece una serie de procesos en la manera de regenerar las preparaciones de manera eficaz tomando en cuenta la textura y condiciones organolépticas de las diferentes preparaciones, teniendo especial cuidado en controlar los tiempos, temperaturas y la presentación final de la misma.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación. Para eso se ha elaborado tablas de regeneración, para así de esta manera estandarizar y lograr entregar un producto de la misma Calidad en todas nuestras preparaciones.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad Alimentaria – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. DEFINICIONES

- **Abatidor:** El abatidor de temperatura es una especie de refrigerador que tiene una función particular, bajar la temperatura de una elaboración culinaria rápidamente, pero no sólo por conseguir enfriarla cuanto antes (lo que sirve también para agilizar el trabajo en cocina), además tiene la función de evitar la proliferación de bacterias y mantener las propiedades del alimento o elaboración culinaria, entre otras cosas.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



REGENERACIÓN

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo.	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado. 3.2 Antes de empezar la tarea realizamos la Evaluación de la Tarea
4. Procedimiento	4.1 Funciones a ejecutar 4.1.1 El manipulador antes de manipular alimentos deberá de cumplir con las buenas prácticas de higiene. (uniforme completo y limpio, lavado y desinfección de manos). 4.1.2 Pre enfriar el equipo antes de introducir las preparaciones, con el fin de reducir los tiempos de enfriado y optimizar el uso del abatidor. 4.1.3 Una vez porcionados los alimentos en los gastronorm, se verifica la limpieza y sanitización del termómetro (termocupla y/o digital) a utilizar. Así mismo los coches que ingresen al equipo deberán estar limpios y desinfectados. 4.1.4 Se procede a tomar la temperatura de las preparaciones con un termómetro calibrado, registrando la hora y temperatura en el formato de control de temperaturas de abatimiento. 4.1.5 Asegurar que las temperaturas de las preparaciones estén por encima de 80°C antes del ingreso al abatidor con el fin de minimizar los riesgos de proliferación bacteriana. 4.1.6 Posteriormente la temperatura de la preparación debe alcanzar entre 0 y 3 C, momento en el cual las



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



REGENERACIÓN

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<p>preparaciones salen del abatidor. Se debe registrar la hora y temperatura a la salida del abatidor.</p> <p>4.1.7 Una vez terminado el proceso de enfriamiento, sacar la preparación por el lado opuesto que da con la cámara de producto terminado, proceder a tapar, para evitar la deshidratación del producto por efecto del frío.</p> <p>4.2 Diariamente se hace las mediciones de todos los alimentos que se encuentran sujetos al procedimiento de abatimiento.</p> <p>4.2.1 Si el responsable del monitoreo detecta que la temperatura tomada se encuentra fuera de los parámetros de los límites de control establecidos informa inmediatamente al jefe de área.</p> <p>4.2.2 Cuando la lectura tomada se encuentra por debajo del límite mínimo establecido, se da mayor tiempo de abatido evitando la cristalización del producto alimenticio.</p> <p>4.2.3 Se suspende el uso del abatidor que reporte desviaciones, para sujetarlo al mantenimiento.</p> <p>5.1. Mantener el orden y limpieza durante el proceso de toma de muestra y medición.</p> <p>5.2. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
----------------------------	---



7. RESTRICCIONES

- Solo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal de operaciones que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.



<p>Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad</p>	<p>Revisado por: Sub Gerencia A&B</p>	<p>Aprobado por: Gerencia</p>
---	---	-----------------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de control de temperatura de abatimiento	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS

12. CONTROL DE CAMBIO

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar la correcta limpieza y desinfección de los equipos empleados para la elaboración y conservación de alimentos, a fin de prevenir contaminación cruzada.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal del área de Cocina, Comedor y Almacén responsable de la desinfección de alimentos de los diferentes contratos en donde CENTRO VACACIONAL HUAMPAMÍ presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e Implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de La Calidad del Agua para Consumo Humano.

4. DEFINICIONES

Desinfección: Reducción del número de microorganismos en los alimentos mediante agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar las caídas de las mismas.
- Inspeccionar su equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará su respectiva verificación del EPP específico, materiales y equipos en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado.
4. Condiciones Generales	4.1 Para retirar la suciedad visible se aplicará detergente en la dosificación de 20 mL x 1 L de agua. 4.2 Para realizar la desinfección se trabajará con Hipoclorito de sodio o amonio cuaternario en la concentración de 200 ppm o 300ppm según corresponda, la dosificación dependerá del porcentaje de cloro del producto químico empleado.
5. Ejecución de la tarea	5.1 Licuadora industrial: Antes de iniciar la tarea se deberá desenchufar y retirar el vaso del motor. 5.2.1. Eliminar residuos orgánicos visibles. 5.2.2. Aplicar el detergente y fregar con ayuda de una esponja por fuera y por dentro del vaso de la licuadora y sus partes. 5.2.3. Enjuagar hasta retirar el detergente por completo. 5.2.4. Aplicar la solución desinfectante. 5.2.5. Aplicar con ayuda del rociador o paño humedecido en solución al interior y exterior del vaso, así como la base del motor. Sumergir la cuchilla en los tapers. 5.2.6. Dejar actuar por 1 minuto. 5.2.7. Secar y proteger 5.2 Equipos de alta temperatura (Horno, cocina, basculante, marmita, freidora y plancha 5.2.1. Antes de iniciar la tarea cerrar la llave del gas e iniciar las labores de limpieza y desinfección. 5.2.2. Eliminar residuos adheridos en el interior y superficie del equipo con la ayuda de una espátula.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

- 5.2.3 Preparar la solución del detergente y desengrasante (si se requiere) con la respectiva dosificación.
- 5.2.4 Aplicar y fregar con una esponja el detergente y luego el desengrasante (si se requiere).
- 5.2.5 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.2.6 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.2.7 Aplicar el desinfectante en la superficie interna, externa (incidir la limpieza en uniones y hornillas) refregar con una esponja verde.
- 5.2.8 Dejar actuar por 1 minuto.
- 5.2.9 Secar al medio ambiente.

5.3 Campana extractora (Externo)

- 5.3.1 Antes de iniciar la tarea apagar la campana extractora.
- 5.3.2 Retirar los filtros de la campana.
- 5.3.3 Aplicar y fregar con una esponja el detergente y luego el desengrasante (si se requiere).
- 5.3.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.3.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.3.6 Aplicar el desinfectante en la superficie interna, externa (incidir la limpieza en uniones y hornillas) refregar con una esponja verde.
- 5.3.7 Dejar actuar por 1 minuto.
- 5.3.8 Secar al medio ambiente.

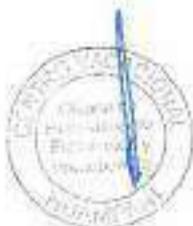
5.4 Equipo de refrigeración

- 5.4.1 Antes de iniciar la tarea, retirar el contenido y colocar en otra cámara de refrigeración de manera temporal evitando contaminación cruzada.
- 5.4.2 Desenchufar el equipo y retirar las rejillas.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- 5.4.3 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja por fuera y por dentro del equipo, incluyendo las rejillas.
- 5.4.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.4.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.4.6 Aplicar el desinfectante en la superficie interna, externa (incidir la limpieza en uniones y homillas) refregar con una esponja verde.
- 5.4.7 Dejar actuar por 1 minuto.
- 5.4.8 Secar al medio ambiente
- 5.4.9 Conectar al tomacorriente.

5.5 Línea caliente / línea fría

- 5.5.1 Retirar el contenido de la línea (táboas) y colocarlas en un contenedor o en otra línea.
- 5.5.2 Desenchufar la línea de servicio y eliminar el agua del baño maría con los residuos orgánicos.
- 5.5.3 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja por fuera y por dentro del equipo, incluyendo las resistencias.
- 5.5.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.5.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.5.6 Aplicar con la ayuda de un rociador al interior y al exterior de la cámara, así como las rejillas.
- 5.5.7 Dejar actuar por 1 minuto.
- 5.5.8 Secar al medio ambiente
- 5.5.9 Conectar al tomacorriente.

5.6 Refresqueras

- 5.6.1 Antes de iniciar se deberá desenchufar el motor.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- 5.6.2 Eliminar el contenido de las refresqueras para luego desmontar las partes móviles.
- 5.6.3 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja por fuera y por dentro del equipo, incluyendo sus partes móviles.
- 5.6.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.6.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.6.6 Aplicar con la ayuda de un rociador al interior y al exterior de la cámara, así como las rejillas o sumergirlas en la solución.
- 5.6.7 Dejar actuar por 1 minuto.
- 5.6.8 Secar al medio ambiente

5.7 Cerritos y coches (porta bandejas, transportador porta sansones)

- 5.7.1 Eliminar los residuos orgánicos de la superficie de los carritos y/o coches.
- 5.7.2 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja
- 5.7.3 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.7.4 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.7.5 Aplicar con la ayuda de un rociador o paño con solución.
- 5.7.6 Dejar actuar por 1 minuto.
- 5.7.7 Secar al medio ambiente

5.8 Máquina lavavajilla

- 5.8.1 Antes de iniciar desenchufar el equipo y retirar las partes móviles.
- 5.8.2 Eliminar los residuos con una esponja.
- 5.8.3 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja por fuera y por dentro del equipo, incluyendo las resistencias.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-020
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS	Versión :	V. 01
Fecha		Julio 2019	
Página:		6 de 7	

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

	<p>5.8.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.</p> <p>5.8.5 Aplicar la solución desinfectante.</p> <p>5.8.6 Aplicar con la ayuda de un rociador.</p> <p>5.8.7 Dejar actuar por 1 minuto.</p> <p>5.8.8 Secar al medio ambiente</p> <p>5.9 Cámaras de refrigeración y congelación (cuartos de frío)</p> <p>5.9.1 Antes de iniciar, retirar el contenido y colocar en otra cámara refrigerante temporalmente evitando la contaminación cruzada.</p> <p>5.9.2 Desenchufar la cámara y retirar los anaqueles</p> <p>5.9.3 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja por fuera y por dentro del equipo, incluyendo los anaqueles.</p> <p>5.9.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.</p> <p>5.9.5 Aplicar la solución desinfectante a 200 ppm</p> <p>5.9.6 Aplicar con la ayuda de un balde al interior y al exterior de la cámara, así como los anaqueles.</p> <p>5.9.7 Dejar actuar por 1 minuto.</p> <p>5.9.8 Secar al medio ambiente</p> <p>5.9.9 Conectar al tomacorriente.</p> <p>5.10 Balanzas</p> <p>5.10.1 Antes de iniciar, retirar todos los elementos que se encuentren en la superficie.</p> <p>5.10.2 Eliminar sólidos con ayuda de un paño</p> <p>5.10.3 Aplicar la solución con detergente y fregar con una esponja.</p> <p>5.10.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.</p>
--	--

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

	5.10.5 Aplicar la solución desinfectante a 200 ppm
	5.10.6 Aplicar con la ayuda de un rociador.
	5.10.7 Dejar actuar por 1 minuto.
	5.10.8 Secar con un paño o papel toalla

7. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

8. REGISTROS

Identificación	Indización	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Check list de BPM y SSOP de cocina	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Check list de BPM y SSOP de almación	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Check list de servicio	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

9. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de los Programas Pre-requisitos
PSSOP-001	Plan de limpieza y desinfección, registro de materiales locales



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

1. OBJETIVO

Asegurar la correcta limpieza y desinfección de los equipos empleados para la elaboración y conservación de alimentos, a fin de prevenir contaminación cruzada.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal del área de Cocina, Comedor y Almacén responsable de la desinfección de alimentos de los diferentes contratos en donde CENTRO VACACIONAL HUAMPÁN presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de La Calidad del Agua para Consumo Humano.

4. DEFINICIONES

Desinfección: Reducción del número de microorganismos en los alimentos mediante agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no ocasiona daño a la salud del consumidor.

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar las caldas de las mismas.
- Inspeccionar su equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	FBPM-021
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS DE TRABAJO	Versión:	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	2 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará su respectiva verificación del EPP específico, materiales y equipos en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1. Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado.
4. Condiciones Generales	4.1. Para retirar la suciedad visible se aplicará detergente en la dosificación de 10 ml x 1 L de agua. 4.2. Para realizar la desinfección se trabajará con Hipoclorito de sodio en la concentración de 200 ppm, la dosificación dependerá del porcentaje de cloro del producto químico empleado.
5. Ejecución de la tarea	5.1 Pisos: 5.1.1 Eliminar los sólidos y residuos mediante el barrido con escoba y recogedor 5.1.2 Preparar la solución con detergente. 5.1.3 Aplicar la solución refregando el piso con mopas o escobas 5.1.4 Enjuagar con agua hasta retirar el producto químico. 5.1.5 Preparar la solución desinfectante en un recipiente de uso exclusivo. 5.1.6 Aplicar por toda el área a desinfectar 5.1.7 Dejar actuar y secar al medio ambiente 5.2 Puertas/ paredes/ ventanas 5.2.1 Antes de iniciar la tarea, para el caso de las paredes, tapar los interruptores. 5.2.2 Eliminar sólidos con ayuda de una ballerina seca o escobillón de mano, sacudir paredes, puertas y ventanas. 5.2.3 Preparar la solución con la respectiva concentración. 5.2.4 Friccionar con la ayuda de una esponja verde

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

- 5.2.5 Enjuagar hasta retirar el producto químico-cuantas veces sea necesario.
- 5.2.6 Preparar la solución desinfectante en un recipiente de uso exclusivo.
- 5.2.7 Aplicar el desinfectante con un rociador o trapo húmedo con solución.
- 5.2.8 Dejar actuar y secar al medio ambiente

5.3 Interruptores de luz

- 5.3.1 Antes de iniciar la tarea, colocar una cinta aislante en el Interruptor de encendido/apagado.
- 5.3.2 Eliminar la suciedad con un paño.
- 5.3.3 Aplicar la solución con detergente y friccionar con la ayuda de una esponja verde.
- 5.3.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.3.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.3.6 Aplicar el desinfectante con un trapo humedecido con solución.
- 5.3.7 Dejar actuar y secar al medio ambiente

5.4 Canaletas/ Sumideros

- 5.4.1 Eliminar sólidos y residuos mediante el barrido con escoba y recogedor.
- 5.4.2 Preparar la solución con la respectiva concentración
- 5.4.3 Aplicar la solución con detergente y refregar el piso con mopas o escobas.
- 5.4.4 Enjuagar con agua hasta retirar el producto.
- 5.4.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.4.6 Aplicar por toda el área a desinfectar.
- 5.4.7 Dejar actuar y secar al medio ambiente



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-021
	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS ÁREAS DE TRABAJO	Versión:	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	4 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

5.5 Paredes / zócalos

- 5.5.1 Antes de iniciar la tarea, para el caso de paredes, tapar interruptores.
- 5.5.2 Eliminar sólidos con ayuda de una ballerina seca o escobillón de manos, sacudir paredes, puerta y ventanas.
- 5.5.3 Aplicar la solución con detergente y friccionar con la ayuda de una esponja verde.
- 5.5.4 Enjuagar hasta retirar el producto químico cuantas veces sea necesario.
- 5.5.5 Aplicar la solución desinfectante.
- 5.5.6 Aplicar con la ayuda de un rociador o trapo húmedo con solución.
- 5.5.7 Dejar actuar y secar al medio ambiente.

RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional

8. REGISTROS

- S/C: Check list de BPM y SSOP de cocina
- S/C: Check list de BPM y SSOP de almacén

9. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
RBPBPM-01	Manual de los Programas Pre-Requisitos
PSSOP-001	Plan de limpieza y desinfección, registro de materiales locales

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar la trazabilidad del proceso, mediante la identificación de las materias primas y productos.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área Almacén, Cocina y Comedores de los diferentes contratos en donde CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – A&B CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e Implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar las caídas de las mismas.
- Inspeccionar su equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub-estándar.

5. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	CÓMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará su respectiva verificación del EPP específico, materiales y equipos en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

4. Ejecución de la tarea

4.1 Consideraciones Generales:

- Los alimentos serán almacenados adecuadamente protegidos y rotulados. Para la rotulación se tendrá en cuenta el cuadro de tiempo de vida útil de materias primas y productos terminados "Control de materias primas y productos terminados durante su almacenado y utilización".
- La rotulación de los productos de acuerdo a la vida útil se debe realizar considerando que; 1 día consta de 24 horas. Por ejemplo:
2 días de vida útil: FI: 17/05/xx, FV: 19/05/xx.
- Aquellos productos que requieran trasvase, deberán ser vertidos en recipientes limpios los cuales deberán ser identificados con su vida útil respectiva.
- Una vez concluido el tiempo de vida útil establecido los productos serán eliminados a excepción de los productos desinfectados que pueden ser reprocesados previa evaluación de las características organolépticas.
- Cumplir con las normas FIFO (PEPS: Primero en entrar, primero en salir), salvo que los productos que se receptionan lleguen en condiciones para uso inmediato.

4.2 Rotulación

4.2.1 Frutas y Verduras:

- Se rotula por: parihuelas / jabas / rumas o filas de productos.
- Se coloca la fecha de ingreso del producto, mediante la identificación de una etiqueta de color que corresponde a la semana de ingreso.

4.2.2 Manufacturados perecibles:

- Las cajas con los productos congelados deben apilarse de tal manera que la FV que figura en la caja se encuentre visible para el adecuado ordenamiento.
- En caso se requiera realizar un trasvase de producto debido al deterioro del envase secundario, se rotulará el producto con el nombre, las FV y lote que indica la caja.
- Los productos refrigerados pueden rotularse por parihuelas/ jabas / rumas o filas de productos, indicando la fecha de vencimiento del producto. Otra alternativa es rotular mediante el empleo de un listado general que debe colocarse en la cámara de manera visible para el control de productos.

NOMBRE DEL PRODUCTO	FECHA DE VENCIMIENTO	FECHA DE VENCIMIENTO	FECHA DE VENCIMIENTO
XXXXXXXX		15/07/20XX	
YYYYYYYY	02/07/20XX		
ZZZZZZZZ			22/07/20XX

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
--	--	----------------------------------





La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

	<p>4.2.3. Manufacturados No Perecibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> El control en rotulación puede llevarse a cabo mediante el uso de Kardex para cada producto. Otro método es rotular mediante el empleo de un listado general que debe colocarse en el área de manera visible para el control de productos. <p>4.2.4. Las materias primas que son despachadas a cocina y se encuentran en tránsito, no requieren de rotulación debido a que estas serán empleadas en los próximos días posteriores al despacho a cocina.</p> <p>4.2.5. Las materias primas como condimentos que requieren de trasvase en el área de producción, deben ser rotuladas de acuerdo al cuadro de tiempo de vida útil "Control de Materias Primas y Productos Terminados durante su Almacenado y Utilización".</p>
--	---

6. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional

7. REGISTROS

No aplica

8. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
RBPM-01	Manual de los Programas Pre-Requisitos



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



CONTROL DE AGUA

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Garantizar la calidad del agua mediante el establecimiento de lineamientos y controles para el agua empleada en la elaboración de alimentos.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – A&B CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- D.S. 031-2010-SA, Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano.
- D.S 022-2001-SA Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimientos Comerciales, Industriales y de Servicios.
- RM 449-2001-SA-DM Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos.

4. DEFINICIONES

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

5. PRE REQUISITOS

- Inducción /Charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas.
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de los mismos.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia





La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1. Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico y los materiales; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo.	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor, Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que éste sea controlado o eliminado. 3.2 Antes de empezar la tarea realizamos la Evaluación de la Tarea
4. Procedimiento	4.1 El área de mantenimiento verificará la constancia de limpieza y desinfección de reservorios de agua antes y durante la ejecución de las labores, la cual debe realizarse cada seis meses. En cumplimiento al D.S 022-2001-SA (Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimientos Comerciales, Industriales y de Servicios) y la RM 449-2001-SA-DM (Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos). 4.2 El empleo de los purificadores de agua dentro de las instalaciones de cocina está sujetos a un mantenimiento preventivo para asegurar su adecuado funcionamiento. 4.3 Periódicamente se realizan análisis microbiológicos, fisicoquímicos y de metales pesados en el agua, para verificar su cumplimiento de acuerdo al D.S. 031-2010-SA, Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano 4.4 El personal del Área de Calidad y / o Jefes de Producción realizarán diariamente la medición de Cloro-residual libre en las áreas Cocina y Comedores mediante el uso del Equipo HANNA Free Chlorine HI 701, para verificar la concentración de cloro, el cual deberá ser como mínimo de 0.5 ppm y serán registrados en "Registro de Control de Cloro residual" (RPLD-004), cumpliendo las siguientes indicaciones: <ul style="list-style-type: none"> • Ubicar el punto de muestreo. • Enjuagar el tubo de muestra

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



CONTROL DE AGUA

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada.

- Abrir el grifo y dejar correr el agua por dos minutos.
- Llenar de agua el tubo de muestra patrón hasta el menisco del indicador (10 ml)
- Apretar el botón del equipo hasta que muestre C.1.
- Colocar el tubo con la muestra en el equipo y cerrar la tapa.
- Apretar el botón del equipo hasta que muestre C.2.
- Sacar el tubo del equipo y agregar el reactivo HI 93701-0, tapar el tubo y agitar hasta homogenizar.
- Introducir la cubeta en el equipo medidor y cerrar la tapa.
- Apretar el botón hasta aparecer el conteo regresivo de 1 minuto.
- Esperar que termine el conteo y anotar la lectura como concentración en ppm de la muestra evaluada.

Anotar los resultados en el "Registro de Control de Cloro residual" (RPLD-004).

- 4.5 Se realizará diariamente en todos los puntos de forma aleatoria.
- 4.6 De no cumplir con la concentración de cloro final (mínimo 0.5 ppm) se procederá a informar al Jefe de Contrato quien deberá informar al Cliente la desviación, volviendo a tomar la medición para la verificación del parámetro hasta su normalización. Mientras no se restablezca el control de los parámetros se suspenderá su uso y se empleará agua de caja. Basado en la Note 2 del Anexo 3 según D.S. 031-2010-SA, Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano.
- 4.7 En caso que el agua entregada para cocina-comedor no presente características propias (color, olor, sabor) deberá ser declarada NO APTA PARA CONSUMO HUMANO, por tanto, se debe emplear el uso de agua de caja hasta la conformidad en características organolépticas.
- 4.8 Para la ejecución de lo indicado en el punto anterior, el Jefe responsable deberá coordinar con logística la necesidad de un lote de agua embotellada (bidones o cajas) en cantidad suficiente para atender el servicio de alimentación sin interrupciones.
- 4.9 De no contarse con la cantidad necesaria de agua embotellada y no se cuente con las condiciones adecuadas para la atención el servicio se procederá a informar a la Sub Gerencia de Alimentos y Bebidas, quien en coordinación con la Gerencia General se reunirán para la firma "La Carta de Responsabilidad de Producción, Distribución y Consumo



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------





Código :	PBPM-023
Versión :	V. 01
Fecha:	Julio 2019
Página:	4 de 6

CONTROL DE AGUA

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

5. Orden y Limpieza	<p>de Alimentos Fuera de los Estándares de Inocuidad y Calidad*</p> <p>5.1. Mantener el orden y limpieza durante el proceso de toma de muestra y medición.</p> <p>5.2. Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
---------------------	---

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol, drogas, narcóticos o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional del CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.
- No deberán ingresar personas ajenas al área de elaboración de alimentos, a excepción de personal que tengan la función de supervisar y controlar los procesos productivos y de servicio.



8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.



9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Registro de Control de Cloro residual	Por fecha (mensual)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------





La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
S/C	D.5. 031-2010-SA, Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano
S/C	D.5 022-2001-SA Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimientos Comerciales, Industriales y de Servicios.
S/C	RM 449-2001-SA-DM Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos.

12. CONTROL DE CAMBIO

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------





Código :	PBPM-024
Versión :	V. 01
Fecha:	Julio 2019
Página:	1 de 4

LAVADO DE CAMBROS Y RUBBERMAIDS

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar el correcto lavado y desinfección de contenedores para el transporte de alimentos a comedores satelitales.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH
- Política de Calidad e Inocuidad Alimentaria –A&B- CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva.
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y afines.



4. DEFINICIONES

5. PRE REQUISITOS

- Inducción / charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código:	PBPM-024
	LAVADO DE CAMBROS Y RUBBERMAIDS	Versión:	V. 01
Fecha:		Julio 2019	
Página:		2 de 4	

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1 Participación activa de las charlas diarias de temas específicos.
2. Check List del EPP	2.1 Antes de realizar la tarea se realizará la verificación del EPP específico, y los materiales y equipos; los cuales deberán estar en buen estado.
3. Inspeccionar el área de trabajo	3.1 Inspeccionar el área de trabajo, antes de empezar la labor. Reportar de inmediato al Supervisor del área / Supervisor HSE, cualquier condición sub-estándar presente en el área de trabajo. De significar un riesgo potencial lo observado, no se deberá empezar la labor, hasta que este sea controlado o eliminado.
4. Ejecución de la tarea	<p>4.1. Toda la actividad debe realizarse cumpliendo con lo indicado en el manual "Manual de los Programas Pre-requisitos" (MBPM-01).</p> <p>4.2. Retirar la tapa y accesorios en caso aplique (caño, empaque y rosca) de los contenedores CAMBRO y RUBBERMAIDS.</p> <p>4.3. Con chorro de agua se retira los restos de alimentos del cuerpo del contenedor, tapa y accesorios.</p> <p>4.4. Aplicar con esponja y/o escobilla la solución de detergente, teniendo especial cuidado en los vértices, ranuras y orificios.</p> <p>a) ACCESORIOS: Refregar con esponja las ranuras y parte interna del caño (orificios).</p> <p>b) TAPA: Refregar con escobilla la parte interna y externa de la tapa.</p> <p>c) CUERPO: Refregar la zona interna con esponja, considerando la base, paredes, orificio del caño y bordes superiores del envase. Colocar boca abajo el contenedor y escobillar la zona externa.</p> <p>4.5. Enjuagar con abundante agua los accesorios, cuerpo (zona interna y externa) y tapa de los contenedores. Verificar que no queden residuos de detergente.</p> <p>4.6. Realizar la desinfección de contenedores con solución dorada a 200 ppm (2ml x 1L agua).</p> <p>a) ACCESORIOS: Sumergir en un recipiente por 10 min</p> <p>b) CUERPO y TAPA: Aplicar a solución teniendo en cuenta el contacto por 1 min.</p> <p>4.7. Realizar el enjuague con agua de bidón sólo de los accesorios (caño, empaque y rosca).</p> <p>4.8. Colocar boca abajo los contenedores y tapas sobre los anaqueles, para su ventilación y secado al medio ambiente.</p>

Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-024
			Versión :
	LAVADO DE CAMBROS Y RUBBERMAIDS	Fecha:	Julio 2019
		Página:	3 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

<p>5. Orden y Limpieza</p>	<p>4.09. Realizar el armado de las piezas del contenedor. Para el caso de los contenedores Rubbermaids, enfilar los caños y la parte superior (hermeticidad de las tapas) para su traslado.</p> <p>4.10. Antes de su uso en comedor, desinfectar con alcohol:</p> <p>a) CAMBROS: parte interna y externa</p> <p>b) RUBBERMAIDS: parte externa</p> <p>4.11. En caso de detectar limpieza deficiente antes de uso, realizar nuevamente el procedimiento de lavado y desinfección.</p> <p>5.1 Una vez terminada la tarea se dejará el área de trabajo limpia y ordenada para el siguiente turno.</p>
-----------------------------------	---

7. RESTRICCIONES

- Sólo personal autorizado y capacitado realizará la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos bajo los efectos de alcohol y drogas narcóticas o medicamentos que pueda afectar la habilidad de las personas que intervengan en la tarea.
- No se permitirá realizar trabajos a las personas que se sienta fatigadas y cansadas, y serán evaluados previamente por personal médico.
- Está estrictamente prohibido hacer otras tareas que no indique este procedimiento de acuerdo al Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de CVH.
- Está prohibido el retiro de los EPP's durante el desarrollo de la labor, es de uso obligatorio y será supervisado por el personal de seguridad.

8. RESULTADOS ESPERADOS

Cumplimiento de los estándares en materia de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

9. REGISTROS

Identificación	Indexación	Recopilación	Acceso	Archivo	Almacenamiento	Tiempo Mínimo de Retención	Disposición
Plan de limpieza y desinfección de cambros y rubbermaids	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo
Check list de BPM y SSOP en cocina	Por fecha (diario)	Supervisor de Calidad	A todos los trabajadores	Físico	Oficina de Calidad de Alimentos y Bebidas	1 año	Archivo

10. ANEXOS

No aplica

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-024
	LAVADO DE CAMBROS Y RUBBERMAIDS	Versión :	V: 01
		Fecha:	Julio 2018
		Página:	4 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

11. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de los Programas Pre-requisitos
PSSOP-001	Plan de Limpieza y Desinfección, Registro de Materiales y Locales

12. CONTROL DE CAMBIOS

CUADRO DE CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión	Cambios realizados



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Asegurar el estado de los utensilios, menaje y equipos de protección personal empleados en las diferentes actividades y procesos del servicio de alimentación.

2. APLICACIÓN

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en el área de Cocina en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios de alimentación.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH
- Política de Calidad e Inocuidad Alimentaria –A&B - CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y afines.

4. PRE REQUISITOS

- Inducción / charla de 5 min.
- Evaluación de Tareas
- Inspeccionar los materiales, herramientas y/o equipos, verificando que se encuentren en buen estado y con la cinta de inspección que corresponda al trimestre; se debe utilizar medios de traslado adecuados de las herramientas y equipos para evitar la caída de las mismas.
- Inspeccionar el equipo de protección personal (EPP), verificando que se encuentre en buen estado; se debe reemplazar de inmediato el EPP que se encuentre en condición sub estándar.

5. PROCEDIMIENTO

QUE HACER:	COMO HACER:
1. Charla de cinco minutos.	1.1. Participación activa de charla diaria en temas específicos.
2. Consideraciones generales	2.1. Las superficies de los utensilios y equipos de contacto con el alimento, son resistentes a la corrosión, de material no tóxico, no absorbente (madera), de material higienizable y resistentes a los productos químicos para la limpieza.

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	FBPM-025
		Versión :	V. 01
	VIDA ÚTIL DE UTENSILIOS, MENAJE Y EPP	Fecha	Julio 2019
		Página:	2 de 2

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

	<p>2.2. Se debe asegurar el buen estado de la menajería, utensilios y equipos de protección personal, para lo cual se considera la vida útil descrita en la ficha técnica proporcionada por el proveedor.</p> <p>2.3. Caso contrario no se encuentre especificado o considerando que estos se pueden deteriorar antes de lo previsto (de acuerdo al uso), se tomará en cuenta el cambio respectivo para asegurar el correcto estado de los mismos.</p> <p>2.4. La inspección de la menajería se realiza diariamente mediante el formato "Control de menaje frágil", mientras que las inspecciones de utensilios y EPP se realizan de manera mensual, mediante el formato "Lista de verificación de Inspección HSE".</p>
--	---

6. REGISTROS

Control de menaje frágil

7. DOCUMENTOS DE CONSULTA

CÓDIGO	DOCUMENTOS
MBPM-01	Manual de los Programas Pre-requisitos
S/C	Equipos de protección personal



Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------



La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

1. OBJETIVO

Determinar las acciones a seguir y establecer los canales de comunicación y el proceso de investigación a tener en cuenta en caso se produzca un incidente alimentario en los servicios de alimentación colectiva institucional ofrecidos por el CENTRO VACACIONAL HUAMPANI.

2. ALCANCE

El presente procedimiento está dirigido a todo el personal que labora en las diferentes áreas del CENTRO VACACIONAL HUAMPANI presta sus servicios.

3. REFERENCIAS

- Política Medioambiental y Seguridad y Salud – CVH.
- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos – A&B CVH.
- Normas de obligado cumplimiento – A&B CVH.
- Diseño e implantación de los Programas Pre-requisitos – A&B CVH.
- D.S 007-98 SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de Alimentos y Bebidas.
- R.S. 0019-81 Normas para el establecimiento y funcionamiento de Servicios de Alimentación Colectiva
- R.M. 822-2018 MINSA Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios afines.
- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

4. RESPONSABILIDAD

- El supervisor de calidad es el responsable de plasmar la no conformidad y en conjunto con los responsables de la operación y producción, analizar las posibles causas y establecer las medidas correctivas correspondientes.
- El Jefe de Calidad y/o supervisores de Calidad, son los responsables de verificar la eficacia de las acciones establecidas.

5. DEFINICIONES

- **Acción correctiva:** Acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad detectada u otra situación indeseable
- **Acción preventiva:** Acción tomada para eliminar las causas potenciales de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente indeseable
- **No conformidad:** Incumplimiento de un requisito
- **Reporte de no conformidad:** Descripción escrita de una no conformidad sujeta a análisis que puede dar origen a una acción correctiva o preventiva.



Elaborado por:
Aseguramiento de la Calidad

Revisado por:
Sub Gerencia A&B

Aprobado por:
Gerencia

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código :	PBPM-026
	PROCEDIMIENTO DE ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	Versión :	V. 01
		Fecha:	Julio 2019
		Página:	2 de 4

La actualización y distribución de copias impresas no está controlada

6. DESCRIPCIÓN

6.1. ORIGEN DE UNA ACCIÓN

El origen de una acción, ya sea correctiva o preventiva, será desarrollada a través del formato "Plan de acción" (DTQ-HACCP-03).

Existen varias situaciones que pueden llevar a la detección de una desviación o la posibilidad de que ocurra. A continuación, se enuncian de forma general las más frecuentes y representativas:

- Problemas que ya sucedieron o están sucediendo en los procesos, con el producto o con el cliente (Quejas y Reclamaciones)
- Riesgos evidentes y cuantificables en los procesos, en la fabricación o uso del producto, en la relación con cliente

Las acciones tomadas para la evaluación de las no conformidades incluyen:

- Revisión de las no conformidades
- Tendencias de los resultados del monitoreo
- Determinar las causas de las no conformidades
- Evaluación de las acciones tomadas para asegurarse que la no conformidad no vuelva a ocurrir
- Implementar acciones y registrar los resultados de las acciones correctivas tomadas
- Revisión de las acciones correctivas para asegurarse de que estas son eficaces

6.2. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Para implementar acciones correctivas y preventivas se requieren las siguientes actividades:

- **Control de Acciones:** Las detecciones deben documentarse con un grado de detalle que facilite la identificación del problema específico y la referencia con base en el cual se levanta. Una No Conformidad debe tener una evidencia y un criterio específico, agrupados a partir de los siguientes elementos:
 - No Conformidad real: hecho REAL + evidencia REAL + Requisito Incumplido
 - No Conformidad potencial: hecho REAL + evidencia REAL + Requisito en riesgo de no ser cumplido
- **Análisis de causas:** Existen diversas herramientas y metodologías para identificar la causa de un problema reportado en una no conformidad. Algunas de las técnicas que se pueden usar o su facilidad de manejo, como: Lluvia de ideas, diagrama causa efecto, los 5 porque, etc.
- **Plan de Acción:** (acciones propuestas). Una vez se ha identificado claramente el problema y sus causas más probables, se debe plantear una serie de acciones orientadas a eliminar

Elaborado por: Aseguramiento de la Calidad	Revisado por: Sub Gerencia A&B	Aprobado por: Gerencia
---	-----------------------------------	---------------------------