



ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO

FACULTAD DE SALUD PÚBLICA

ESCUELA DE GASTRONOMÍA

**“MODELO PARA APLICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM´s) EN LOS BARES DE LA ESCUELA
SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO 2012”.**

TESIS DE GRADO

Previo a la obtención del Título de:

Licenciada en Gestión Gastronómica

MARICELA VERÓNICA ABARCA ABARCA.

RIOBAMBA – ECUADOR

2012

CERTIFICACIÓN

La presente investigación fue revisada y se autoriza su presentación.

Lcdo. Luis Carrión E.

DIRECTOR DE TESIS

CERTIFICADO

Los miembros de tesis certifican que el trabajo de investigación titulado "MODELO PARA APLICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM's) EN LOS BARES DE LA ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO 2012", de responsabilidad de Maricela Verónica Abarca Abarca, ha sido revisado y se autoriza su publicación.

Lcdo. Luis Carrión E.
DIRECTOR DE TESIS

Dra. Janeth Fonseca J.
MIEMBRO DE TESIS

AGRADECIMIENTO

A la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo, prestigiosa Institución que me abrió las puertas del saber. A la Facultad de Salud Pública, Escuela de Gastronomía que me ha brindado las facilidades que requiere una formación académica de alto nivel.

Al Licenciado Luis Carrión E. Director de Tesis, que con sus conocimientos, dedicación y experiencia supo guiarme durante el tiempo que duró la investigación para alcanzar la meta propuesta.

A la Doctora Janeth Fonseca J. Miembro de Tesis, que me permitió conocerla y compartir este tiempo con sus valiosas aportaciones me dio la apertura a favor de concluir mi proyecto.

A los docentes de la Escuela de Gastronomía, que supieron sembrar sus conocimientos en mi persona con la única finalidad de formar una profesional, competente y capaz de desempeñarse en el camino de la vida y en el interior de nuestra sociedad.

DEDICATORIA

Para culminar una etapa en la vida se requiere de grandes esfuerzos y sacrificios, es por eso que dedico este trabajo a mis Padres Víctor Manuel y Bernarda Lourdes que con su vida han sido ejemplo de valores y superación; a mis hijos Rafael y Victoria, quienes siempre han estado a mi lado para ser mi fortaleza y el motivo por quienes me esfuerzo día a día para brindarles todo lo mejor que poseo y miren en su madre a una mujer de ejemplo de lucha y superación.

Con mucho cariño

Maricela Verónica Abarca Abarca.

RESUMEN

La presente investigación es descriptiva, de campo y de corte transversal y se enfoca en el manejo correcto de las Buenas Prácticas de Manufactura BPM's, para la elaboración de alimentos con calidad e inocuidad, los cuales deben ser manipulados mediante procedimientos estandarizados que garanticen la inocuidad de los mismos.

Se ha desarrollado el Modelo tomando como referente al Laboratorio 4, de la Escuela de Gastronomía del cual se diagnosticó los niveles de Salubridad e Inocuidad con que laboran obteniendo como resultado positivo en los análisis microbiológicos de los alimentos y superficies en contacto, de acuerdo a los parámetros establecidos en la Norma INEN. Se aplicaron fichas de observación para el Cumplimiento de la Normativa BPM's obteniendo un 77,27% de incumplimientos; del Manejo de Registros de BPM's el 100% de inconformidades y en la Limpieza del Bar Restaurante el porcentaje de cumplimiento es del 71,6%.

Se concluye que es adecuado el manejo de un Modelo de Aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura en los Bares de la Institución, para asegurar la calidad alimentaria de la comunidad politécnica.

Se recomienda tomar en cuenta una apropiada remodelación de los bares institucionales y una correcta capacitación al personal que administra y labora en estos centros para garantizar a los estudiantes la calidad de los alimentos que consumen.

SUMMARY

The present research is descriptive, field, of transversal type and targets the appropriate management of Good Practices of Manufacturing (BPM's), for the elaboration of food with high quality and hygiene, which must be handled through standardized procedures that warrantee the safety of themselves.

It has been developed a model, taking as referent the laboratory 4 of the school of Gastronomy from which it was diagnosed the levels of Health and Safety they work with, having a positive result in the microbiological analysis of food and the contact surfaces, according to the parameters set up in the INEN regulations. Observation files were applied for achieving the BPM's regulations, having a 72,27% of lack of accomplishment, the management of the BPM's regulations, 100% of insatisfaction and about cleanliness of the bar restaurant 71,6% of accomplishment.

It is concluded that the management of BPM's application model is adequate in the bars of the Institution, on order to warrantee the feeding quality of University community.

It is recommended to take into account an appropriate refurbishment of the institutional bars and correct capacitation to staff who manage and work in these centers in order to warrantee students the quality in the food they consume.

INDICE DE CONTENIDOS

I.	INTRODUCCIÓN	1
II.	OBJETIVOS	2
	A. Objetivo general	2
	B. Objetivos específicos	2
III.	MARCO TEÓRICO	3
	REGLAMENTO DE BUENAS PRACTICAS PARA ALIMENTOS PROCESADOS	3
	TITULO I,	
	Capítulo I, Ámbito de operación. Art. 1.	4
	TITULO II,	
	Capitulo único, Definiciones. Art. 2	5
	TITULO III, REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	
	Capítulo I, De las instalaciones. Art. 3 al 5	9
	Art. 6	10
	Art. 7	15
	Capítulo II, De los equipos y utensilios. Art. 8	16
	Art. 9	17
	TITULO IV, REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION	
	Capítulo I, Personal. Art. 10 y 11	18
	Art. 12 y 13	19
	Art. 14	20
	Art. 15 al 17	21
	Capítulo II, Materias primas e insumos. Art. 18 al 20	21
	Art. 21 al 26	22
	Capítulo III, Operaciones de producción. Art. 27 al 29	23
	Art. 30 al 33	24
	Art. 34 al 39	25
	Art. 40	26
	Capítulo IV, Envasado, etiquetado y empaquetado. Art. 41 al 45	26
	Art. 46 al 51	27
	Capitulo V, Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización.	
	Art. 52 al 58	28

Art. 59	29
TITULO V, GARANTIA DE CALIDAD	
Capitulo único,	
Del aseguramiento y control de calidad. Art. 60 al 62	30
Art. 63 al 66	31
Art. 67	32
TITULO VI, PROCEDIMIENTO PARA LA CONCESION DEL CERTIFICADO DE OPERACION SOBRE LA BASE DE LA UTILIZACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	
Capítulo I, De la inspección. Art. 68	32
Art. 69 al 75	33
Art. 76 al 78	34
Capítulo II, Del acta de inspección de BPM. Art. 79 y 80	34
Capítulo III, Del certificado de operación sobre la utilización de buenas prácticas de manufactura. Art. 81 y 82	35
Art. 83	36
Capítulo IV, De las inspecciones para las actividades de vigilancia y control	
Art. 84 y 85	36
Art. 86 y 87	37
DISPOSICION GENERAL	37
DISPOSICIONES TRANSITORIAS.	37
IV. METODOLOGÍA	39
A. Localización y temporalización	39
B. Variables	39
1. Identificación	39
2. Definición	39
3. Operacionalización	40
C. TIPO Y DISEÑO DE ESTUDIO	44
D. OBJETO DE ESTUDIO	44
E. DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTOS	44

Plan para recolección de la información	44
Plan de procesamiento de la información	45
Desarrollo de la investigación.	45
V. RESULTADOS Y DISCUSIÓN	46
a. NIVELES DE SALUBRIDAD E INOCUIDAD ALIMENTARIA	
Hisopeado de superficies en utensilio olla	46
Agua de la llave ambiente interno (lavaplatos)	48
Alimento procesado con calor arroz	49
Alimento procesado sin calor ensalada	51
Hisopeado de manos (ayudante de cocina)	53
Hisopeado de superficies en utensilio tabla de picar	54
Análisis microbiológicos al personal	55
Aseguramiento de la producción y despacho	56
b. PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM´s	
Cumplimiento de la normativa BPM´s	57
Manejo de registros	59
Limpieza del bar “Escuela de Gastronomía”	61
c. DESARROLLO Y DESCRIPCIÓN DE LA PROPUESTA	63
VI. CONCLUSIONES	247
VII. RECOMENDACIONES	248
VIII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS	249
IX. ANEXOS	250
Anexo 1 Resultados de los análisis microbiológicos.	
Anexo 2 Fichas de observación aplicadas para la obtención de datos.	

INDICE DE CUADROS

Cuadro 1. Hisopeado de superficies en utensilio olla	46
Cuadro 2. Agua de la llave ambiente interno	48
Cuadro 3. Alimento procesado con calor	49
Cuadro 4. Alimento procesado sin calor	51
Cuadro 5. Hisopeado de manos	53
Cuadro 6. Hisopeado de superficies en utensilio tabla de picar	54
Cuadro 7. Análisis microbiológicos al personal	55
Cuadro 8. Aseguramiento de la producción y despacho	56
Cuadro 9. Cumplimiento de la normativa BPM's	57
Cuadro 10. Manejo de registros	59
Cuadro 11. Limpieza del Bar "Escuela de Gastronomía".	61

INDICE DE GRÁFICOS

Fig. 1	Cumplimiento de la normativa BPM's	57
Fig. 2	Manejo de registros	59
Fig. 3	Limpieza del bar "Escuela de Gastronomía".	61

I. INTRODUCCIÓN.

El manejo de la Salud Alimentaria es Política de Estado y éste como tal, garantiza el derecho a la Salud de los consumidores contemplada dentro de la Constitución Política y en el Código de la Salud, y que a través del Decreto Ejecutivo 3253, hace referencia la obligatoriedad de la Implementación y Aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura BPM's, en la industria alimenticia.

El desconocimiento del Decreto 3253, hace que no existan normas vigentes para cada uno de los establecimientos donde se produzca y comercialice alimentos para el consumo humano, sin los debidos análisis microbiológicos, registros y respaldos que validen los procedimientos de elaboración.

Los bares de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo, son centros de expendio de comida hacia un gran conglomerado humano representado por la comunidad politécnica, y deben poseer un modelo de sistema de aplicación de BPM's pues el no cumplimiento se estaría incurriendo en una falta grave con los requerimientos de salubridad e higiene alimentaria a los cuales la carrera de Gastronomía se encuentra enfocada.

Para resolver el problema planteado se propuso desarrollar un Modelo de Aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura, para los bares de la Institución, teniendo como referente el Bar Restaurante de la Escuela de Gastronomía Laboratorio # 4, mediante el desarrollo de todos los procedimientos, conforme lo establece la Norma Vigente.

Mediante análisis microbiológicos se logró medir los niveles de salubridad manejados en el Laboratorio #4 de la Escuela de Gastronomía y como referencia para determinar la Inocuidad de los alimentos elaborados, y con esto demostrar que la aplicación de esta Norma permite ofertar alimentos sanos al consumidor final.

II. OBJETIVOS

A. OBJETIVO GENERAL

- Desarrollar el Modelo para la Aplicación de Buenas Prácticas de Manufacturas en los Bares de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo de la ciudad de Riobamba.

B. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Diagnosticar los niveles de manejo de Salubridad e Higiene Alimentaria de las operaciones del Bar Restaurante de la Facultad de Salud Pública, Laboratorio # 4.
- Elaborar los procedimientos para el manejo correcto de Buenas Prácticas de Manufactura, en los servicios de alimentación en el Bar Restaurante Escuela de Gastronomía.
- Diseñar los registros para la verificación del cumplimiento de los procedimientos.
- Proveer a la comunidad politécnica el respaldo escrito sobre el manejo de la Inocuidad Alimentaria para los bares de la Politécnica tomando como referencia la implementación y operación que tiene el Bar Restaurante Laboratorio #4, de la Escuela de Gastronomía.

III. MARCO TEÓRICO

REGLAMENTO DE BUENAS PRACTICAS PARA ALIMENTOS PROCESADOS⁽¹⁾.

NORMA: Decreto Ejecutivo 3253

STATUS: Vigente

PUBLICADO: Registro Oficial 696

FECHA: 4 de Noviembre de 2002

Gustavo Noboa Bejarano

PRESIDENTE CONSTITUCIONAL DE LA REPUBLICA

Considerando:

Que de conformidad con el Art. 42 de la Constitución Política, es deber del Estado garantizar el derecho a la salud, su promoción y protección por medio de la seguridad alimentaria;

Que el artículo 96 del Código de la Salud establece que el Estado fomentará y promoverá la salud individual y colectiva;

Que el artículo 102 del Código de Salud establece que el Registro Sanitario podrá también ser conferido a la empresa fabricante para sus productos, sobre la base de la aplicación de buenas prácticas de manufactura y demás requisitos que establezca el reglamento al respecto;

Que el Reglamento de Registro y Control Sanitario, en su artículo 15, numeral 4, establece como requisito para la obtención del Registro Sanitario, entre otros documentos, la presentación de una Certificación de operación de la planta procesadora sobre la utilización de buenas prácticas de manufactura;

Que es importante que el país cuente con una normativa actualizada para que la industria alimenticia elabore alimentos sujetándose a normas de buenas prácticas de manufactura, las que facilitarán el control a lo largo de toda la

cadena de producción, distribución y comercialización, así como el comercio internacional, acorde a los avances científicos y tecnológicos, a la integración de los mercados y a la globalización de la economía; y,

En ejercicio de la atribución que le confiere el numeral 5 del artículo 171 de la Constitución Política de la República.

Decreta:

Expedir el REGLAMENTO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA PARA ALIMENTOS PROCESADOS.

TITULO I

CAPITULO I

AMBITO DE OPERACIÓN

Art. 1.- Las disposiciones contenidas en el presente reglamento son aplicables:

- a. A los establecimientos donde se procesen, envasen y distribuyan alimentos.

- b. A los equipos, utensilios y personal manipulador sometidos al Reglamento de Registro y Control Sanitario, exceptuando los plaguicidas de uso doméstico, industrial o agrícola, a los cosméticos, productos higiénicos y perfumes, que se regirán por otra normativa.

- c. A todas las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envasado, empaclado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos en el territorio nacional.

d. A los productos utilizados como materias primas e insumos en la fabricación, procesamiento, preparación, envasado y empaquetado de alimentos de consumo humano.

El presente reglamento es aplicable tanto para las empresas que opten por la obtención del Registro Sanitario, a través de la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura, como para las actividades de vigilancia y control señaladas en el Capítulo IX del Reglamento de Registro y Control Sanitario, publicado en el Registro Oficial N° 349, Suplemento del 18 de junio del 2001. Cada tipo de alimento podrá tener una normativa específica guardando relación con estas disposiciones.

TITULO II

CAPITULO UNICO

DEFINICIONES

Art. 2.- Para efectos del presente reglamento se tomarán en cuenta las definiciones contempladas en el Código de la Salud y en el Reglamento de Alimentos, así como las siguientes definiciones que se establecen en este reglamento:

Alimentos de alto riesgo epidemiológico: Alimentos que, en razón de sus características de composición especialmente en sus contenidos de nutrientes, actividad e agua y pH de acuerdo a las normas internacionalmente reconocidas, favorecen el crecimiento microbiano y por consiguiente cualquier deficiencia en su proceso, manipulación, conservación, transporte, distribución y comercialización puede ocasionar trastornos a la salud del consumidor.

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

Acta de Inspección: Formulario único que se expide con el fin de testificar el cumplimiento o no de los requisitos técnicos, sanitarios y legales en los establecimientos en donde se procesan, envasan, almacenan, distribuyen y comercializan alimentos destinados al consumo humano.

Actividad Acuosa (Aw): Es la cantidad de agua disponible en el alimento, que favorece el crecimiento y proliferación de microorganismos. Se determina por el cociente de vapor de la sustancia, dividida por la presión de vapor de agua pura, a la misma temperatura o por otro ensayo equivalente.

Área Crítica: Son las áreas donde se realizan operaciones de producción, en las que el alimento esté expuesto y susceptible de contaminación a niveles inaceptables.

Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.): Son los principios básicos y prácticas de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado y almacenamiento de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los alimentos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

Certificado de Buenas Prácticas de Manufactura: Documento expedido por la autoridad de salud competente, al establecimiento que cumple con todas las disposiciones establecidas en el presente reglamento.

Contaminante: Cualquier agente químico o biológico materia extraña u otras sustancias agregadas no intencionalmente al alimento, las cuales pueden ser comprometer la seguridad e inocuidad del alimento.

Contaminaciones Cruzadas: Es el acto de introducir por corrientes de aire, traslados de materiales, alimentos o circulación del personal, un agente biológico, químico, bacteriológico o físico u otras sustancias, no

intencionalmente adicionadas al alimento, que pueda comprometer la inocuidad o estabilidad del alimento.

Desinfección - Descontaminación: Es el tratamiento físico, químico o biológico, aplicado a las superficies limpias en contacto con el alimento con el fin de eliminar los microorganismos indeseables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento.

Diseño Sanitario: Es el conjunto de características que deben reunir las edificaciones, equipos, utensilios e instalaciones de los establecimientos dedicados a la fabricación de alimentos.

Entidad de Inspección: Entes naturales o jurídicos acreditados por el Sistema Ecuatoriano de Metrología, Normalización, Acreditación y Certificación de acuerdo a su competencia técnica para evaluación de la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura.

HACCP: Siglas en inglés del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos e Control, sistema que identifica, evalúa y controla peligros, que son significativos para la inocuidad del alimento.

Higiene de los Alimentos: Son el conjunto de medidas preventivas necesarias para garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo, incluida su distribución, transporte y comercialización.

Infestación: Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar las materias primas, insumos y los alimentos.

Inocuidad: Condición de un alimento que no hace daño a la salud del consumidor cuando es ingerido de acuerdo a las instrucciones del fabricante.

Insumo: Comprende los ingredientes, envases y empaques de alimentos.

Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas indeseables.

MNAC: Sistema Ecuatoriano de Metrología, Normalización, Acreditación y Certificación.

Proceso Tecnológico: Es la secuencia de etapas u operaciones que se aplican a las materias primas e insumos para obtener un alimento. Esta definición incluye la operación de envasado y embalaje del alimento terminado.

Punto Crítico de Control: Es un punto en el proceso del alimento donde existe una alta probabilidad de que un control inapropiado pueda provocar, permitir o contribuir a un peligro o a la descomposición o deterioro del alimento final.

Sustancia Peligrosa: Es toda forma de material que durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso puede generar polvos, humos, gases, vapores, radiaciones, o causar explosión, corrosión, incendio, irritación, toxicidad u otra afección, que constituya riesgo para la salud de las personas o causar daños materiales o deterioro del medio ambiente.

Validación: Procedimiento por el cual con una evidencia técnica, se demuestra que una actividad cumple el objetivo para el que fue diseñada.

Vigilancia Epidemiológica de las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos: Es un sistema de información simple, oportuno, continuo de ciertas enfermedades que se adquieren por el consumo de alimentos o bebidas, que incluye la investigación de los factores determinantes y los agentes causales de la afección, así como el establecimiento del diagnóstico de la situación, permitiendo la formación de estrategias de acción para la

prevención y control. Debe cumplir además con los atributos de flexible, aceptable, sensible y representativo.

TITULO III

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

CAPITULO I

DE LAS INSTALACIONES

Art. 3.- DE LAS CONDICIONES MINIMAS BASICAS: Los establecimientos donde se producen y manipulan alimentos serán diseñados y construidos en armonía con la naturaleza de las operaciones y riesgos asociados a la actividad y al alimento, de manera que puedan cumplir con los siguientes requisitos:

- a. Que el riesgo de contaminación y alteración sea mínimo;
- b. Que el diseño y distribución de las áreas permita un mantenimiento, limpieza y desinfección apropiado que minimice las contaminaciones;
- c. Que las superficies y materiales, particularmente aquellos que están en contacto con los alimentos, no sean tóxicos y estén diseñados para el uso pretendido, fáciles de mantener, limpiar y desinfectar; y,
- d. Que facilite un control efectivo de plagas y dificulte el acceso y refugio de las mismas.

Art. 4.- DE LA LOCALIZACION: Los establecimientos donde se procesen, envasen y/o distribuyan alimentos serán responsables que su funcionamiento esté protegido de focos de insalubridad que representen riesgos de contaminación.

Art. 5.- DISEÑO Y CONSTRUCCION: La edificación debe diseñarse y construirse de manera que:

- a. Ofrezca protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior y que mantenga las condiciones sanitarias;
- b. La construcción sea sólida y disponga de espacio suficiente para la instalación; operación y mantenimiento de los equipos así como para el movimiento del personal y el traslado de materiales o alimentos;
- c. Brinde facilidades para la higiene personal; y,
- d. Las áreas internas de producción se deben dividir en zonas según el nivel de higiene que requieran y dependiendo de los riesgos de contaminación de los alimentos.

Art. 6.- CONDICIONES ESPECIFICAS DE LAS AREAS, ESTRUCTURAS INTERNAS Y ACCESORIOS: Estas deben cumplir los siguientes requisitos de distribución, diseño y construcción:

I. Distribución de Áreas.

- a) Las diferentes áreas o ambientes deben ser distribuidos y señalizados siguiendo de preferencia el principio de flujo hacia adelante, esto es, desde la recepción de las materias primas hasta el despacho del alimento terminado, de tal manera que se evite confusiones y contaminaciones;
- b) Los ambientes de las áreas críticas, deben permitir un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección y desinfestación y minimizar las contaminaciones cruzadas por corrientes de aire, traslado de materiales, alimentos o circulación de personal; y,
- c) En caso de utilizarse elementos inflamables, éstos estarán ubicados en una área alejada de la planta, la cual será de construcción adecuada y ventilada. Debe mantenerse limpia, en buen estado y de uso exclusivo para estos alimentos.

II. Pisos, Paredes, Techos y Drenajes:

- a) Los pisos, paredes y techos tienen que estar contruidos de tal manera que puedan limpiarse adecuadamente, mantenerse limpios y en buenas condiciones;
- b) Las cámaras de refrigeración o congelación, deben permitir una fácil limpieza, drenaje y condiciones sanitarias;
- c) Los drenajes del piso deben tener la protección adecuada y estar diseñados de forma tal que se permita su limpieza. Donde sea requerido, deben tener instalados el sello hidráulico, trampas de grasa y sólidos, con fácil acceso para la limpieza;
- d) En las áreas críticas, las uniones entre las paredes y los pisos, deben ser cóncavas para facilitar su limpieza;
- e) Las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, deben terminar en ángulo para evitar el depósito de polvo; y,
- f) Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas deben estar diseñadas y contruidas de manera que se evite la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de mohos, el desprendimiento superficial y además se facilite la limpieza y mantenimiento.

III. Ventanas, Puertas y Otras Aberturas.

- a) En áreas donde el producto esté expuesto y exista una alta generación de polvo, las ventanas y otras aberturas en las paredes se deben contruir de manera que eviten la acumulación de polvo o cualquier suciedad. Las repisas internas de las ventanas (alféizares), si las hay, deben ser en pendiente para evitar que sean utilizadas como estantes;
- b) En las áreas donde el alimento esté expuesto, las ventanas deben ser preferiblemente de material no astillable; si tienen vidrio, debe adosarse una película protectora que evite la proyección de partículas en caso de rotura;
- c) En áreas de mucha generación de polvo, las estructuras de las ventanas no deben tener cuerpos huecos y, en caso de tenerlos, permanecerán sellados y serán de fácil remoción, limpieza e inspección. De preferencia los marcos no deben ser de madera;

- d) En caso de comunicación al exterior, deben tener sistemas de protección a prueba de insectos, roedores, aves y otros animales; y,
- e) Las áreas en las que los alimentos de mayor riesgo estén expuestos, no deben tener puertas de acceso directo desde el exterior; cuando el acceso sea necesario se utilizarán sistemas de doble puerta, o puertas de doble servicio, de preferencia con mecanismos de cierre automático como brazos mecánicos y sistemas de protección a prueba de insectos y roedores.

IV. Escaleras, Elevadores y Estructuras Complementarias (rampas, plataformas).

- a) Las escaleras, elevadores y estructuras complementarias se deben ubicar y construir de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta;
- b) Deben ser de material durable, fácil de limpiar y mantener; y,
- c) En caso de que estructuras complementarias pasen sobre las líneas de producción, es necesario que las líneas de producción tengan elementos de protección y que las estructuras tengan barreras a cada lado para evitar la caída de objetos y materiales extraños.

V. Instalaciones Eléctricas y Redes de Agua.

- a) La red de instalaciones eléctricas, de preferencia debe ser abierta y los terminales adosados en paredes o techos. En las áreas críticas, debe existir un procedimiento escrito de inspección y limpieza;
- b) En caso de no ser posible que esta instalación sea abierta, en la medida de lo posible, se evitará la presencia de cables colgantes sobre las áreas de manipulación de alimentos; y,
- c) Las líneas de flujo (tuberías de agua potable, agua no potable, vapor, combustible, aire comprimido, aguas de desecho, otros) se identificarán con un color distinto para cada una de ellas, de acuerdo a las normas INEN

correspondientes y se colocarán rótulos con los símbolos respectivos en sitios visibles:

VI. Iluminación.

Las áreas tendrán una adecuada iluminación, con luz natural siempre que fuera posible, y cuando se necesite luz artificial, ésta será lo más semejante a la luz natural para que garantice que el trabajo se lleve a cabo eficientemente.

Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas por encima de las líneas de elaboración, envasado y almacenamiento de los alimentos y materias primas, deben ser de tipo de seguridad y deben estar protegidas para evitar la contaminación de los alimentos en caso de rotura.

VII. Calidad del Aire y Ventilación.

a) Se debe disponer de medios adecuados de ventilación natural o mecánica, directa o indirecta y adecuada para prevenir la condensación del vapor, entrada de polvo y facilitar la remoción del calor donde sea viable y requerido;

b) Los sistemas de ventilación deben ser diseñados y ubicados de tal forma que eviten el paso de aire desde un área contaminada a una área limpia; donde sea necesario, deben permitir el acceso para aplicar un programa de limpieza periódica;

c) Los sistemas de ventilación deben evitar la contaminación del alimento con aerosoles, grasas, partículas u otros contaminantes, inclusive los provenientes de los mecanismos del sistema de ventilación, y deben evitar la incorporación de olores que puedan afectar la calidad del alimento; donde sea requerido, deben permitir el control de la temperatura ambiente y humedad relativa;

d) Las aberturas para circulación del aire deben estar protegidas con mallas de material no corrosivo y deben ser fácilmente removibles para su limpieza;

- e) Cuando la ventilación es inducida por ventiladores o equipos acondicionadores de aire, el aire debe ser filtrado y mantener una presión positiva en las áreas de producción donde el alimento esté expuesto, para asegurar el flujo de aire hacia el exterior; y,
- f) El sistema de filtros debe estar bajo un programa de mantenimiento, limpieza o cambios.

VIII. Control de Temperatura y Humedad Ambiental.

Deben existir mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente, cuando ésta sea necesaria para asegurar la inocuidad del alimento.

IX. Instalaciones Sanitarias.

Deben existir instalaciones o facilidades higiénicas que aseguren la higiene del personal para evitar la contaminación de los alimentos. Estas deben incluir:

- a) Instalaciones sanitarias tales como servicios higiénicos, duchas y vestuarios, en cantidades suficientes e independientes para hombres y mujeres, de acuerdo a los reglamentos de seguridad e higiene laboral vigentes;
- b) Ni las áreas de servicios higiénicos, ni las duchas y vestidores, pueden tener acceso directo a las áreas de producción;
- c) Los servicios sanitarios deben estar dotados de todas las facilidades necesarias, como dispensador de jabón, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y recipientes preferiblemente cerrados para depósito de material usado;
- d) En las zonas de acceso a las áreas críticas de elaboración deben instalarse unidades dosificadoras de soluciones desinfectantes cuyo principio activo no afecte a la salud del personal y no constituya un riesgo para la manipulación del alimento;

- e) Las instalaciones sanitarias deben mantenerse permanentemente limpias, ventiladas y con una provisión suficiente de materiales; y,
- f) En las proximidades de los lavamanos deben colocarse avisos o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los servicios sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción.

Art. 7.- SERVICIOS DE PLANTA - FACILIDADES.

I. Suministro de Agua.

- a) Se dispondrá de un abastecimiento y sistema de distribución adecuado de agua potable así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y control;
- b) El suministro de agua dispondrá de mecanismos para garantizar la temperatura y presión requeridas en el proceso, la limpieza y desinfección efectiva;
- c) Se permitirá el uso de agua no potable para aplicaciones como control de incendios, generación de vapor, refrigeración; y otros propósitos similares, y en el proceso, siempre y cuando no sea ingrediente ni contamine el alimento; y,
- d) Los sistemas de agua no potable deben estar identificados y no deben estar conectados con los sistemas de agua potable.

II. Suministro de Vapor.

En caso de contacto directo de vapor con el alimento, se debe disponer de sistemas de filtros para la retención de partículas, antes de que el vapor entre en contacto con el alimento y se deben utilizar productos químicos de grado alimenticio para su generación.

III. Disposición de Desechos Líquidos.

- a) Las plantas procesadoras de alimentos deben tener, individual o colectivamente, instalaciones o sistemas adecuados para la disposición final de aguas negras y efluentes industriales; y,
- b) Los drenajes y sistemas de disposición deben ser diseñados y construidos para evitar la contaminación del alimento, del agua o las fuentes de agua potable almacenadas en la planta.

IV. Disposición de Desechos Sólidos.

- a) Se debe contar con un sistema adecuado de recolección, almacenamiento, protección y eliminación de basuras. Esto incluye el uso de recipientes con tapa y con la debida identificación para los desechos de sustancias tóxicas;
- b) Donde sea necesario, se deben tener sistemas de seguridad para evitar contaminaciones accidentales o intencionales;
- c) Los residuos se removerán frecuentemente de las áreas de producción y deben disponerse de manera que se elimine la generación de malos olores para que no sean fuente de contaminación o refugio de plagas; y,
- d) Las áreas de desperdicios deben estar ubicadas fuera de las de producción y en sitios alejados de la misma.

CAPITULO II

DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS

Art. 8.- La selección, fabricación e instalación de los equipos deben ser acorde a las operaciones a realizar y al tipo de alimento a producir. El equipo comprende las máquinas utilizadas para la fabricación, llenado o envasado, acondicionamiento, almacenamiento, control, emisión y transporte de materias primas y alimentos terminados.

Las especificaciones técnicas dependerán de las necesidades de producción y cumplirán los siguientes requisitos:

1. Construidos con materiales tales que sus superficies de contacto no transmitan sustancias tóxicas, olores ni sabores, ni reaccionen con los ingredientes o materiales que intervengan en el proceso de fabricación.
2. Debe evitarse el uso de madera y otros materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente, a menos que se tenga la certeza de que su empleo no será una fuente de contaminación indeseable y no represente un riesgo físico.
3. Sus características técnicas deben ofrecer facilidades para la limpieza, desinfección e inspección y deben contar con dispositivos para impedir la contaminación del producto por lubricantes, refrigerantes, sellantes u otras sustancias que se requieran para su funcionamiento.
4. Cuando se requiera la lubricación de algún equipo o instrumento que por razones tecnológicas esté ubicado sobre las líneas de producción, se debe utilizar sustancias permitidas (lubricantes de grado alimenticio).
5. Todas las superficies en contacto directo con el alimento no deben ser recubiertas con pinturas u otro tipo de material desprendible que represente un riesgo para la inocuidad del alimento.
6. Las superficies exteriores de los equipos deben ser construidas de manera que faciliten su limpieza.
7. Las tuberías empleadas para la conducción de materias primas y alimentos deben ser de materiales resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables para su limpieza. Las tuberías fijas se limpiarán y desinfectarán por recirculación de sustancias previstas para este fin.
8. Los equipos se instalarán en forma tal que permitan el flujo continuo y racional del material y del personal, minimizando la posibilidad de confusión y contaminación.
9. Todo el equipo y utensilios que puedan entrar en contacto con los alimentos deben ser de materiales que resistan la corrosión y las repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Art. 9.- MONITOREO DE LOS EQUIPOS: Condiciones de instalación y funcionamiento.

1. La instalación de los equipos debe realizarse de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.
2. Toda maquinaria o equipo debe estar provista de la instrumentación adecuada y demás implementos necesarios para su operación, control y mantenimiento. Se contará con un sistema de calibración que permita asegurar que, tanto los equipos y maquinarias como los instrumentos de control proporcionen lecturas confiables.

El funcionamiento de los equipos considera además lo siguiente: que todos los elementos que conforman el equipo y que estén en contacto con las materias primas y alimentos en proceso deben limpiarse a fin de evitar contaminaciones.

TITULO IV

REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION

CAPITULO I

PERSONAL

Art. 10.- CONSIDERACIONES GENERALES: Durante la fabricación de alimentos, el personal manipulador que entra en contacto directo o indirecto con los alimentos debe:

1. Mantener la higiene y el cuidado personal.
2. Comportarse y operar de la manera descrita en el Art. 14 de este reglamento.
3. Estar capacitado para su trabajo y asumir la responsabilidad que le cabe en su función de participar directa e indirectamente en la fabricación de un producto.

Art. 11.- EDUCACION Y CAPACITACION:

Toda planta procesadora de alimentos debe implementar un plan de capacitación continuo y permanente para todo el personal sobre la base de Buenas Prácticas de Manufactura, a fin de asegurar su adaptación a las tareas asignadas. Esta capacitación está bajo la responsabilidad de la empresa y podrá ser efectuada por ésta, o por personas naturales o jurídicas competentes. Deben existir programas de entrenamiento específicos, que incluyan normas, procedimientos y precauciones a tomar, para el personal que labore dentro de las diferentes áreas.

Art. 12.- ESTADO DE SALUD:

1. El personal manipulador de alimentos debe someterse a un reconocimiento médico antes de desempeñar esta función. Así mismo, debe realizarse un reconocimiento médico cada vez que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia originada por una infección que pudiera dejar secuelas capaces de provocar contaminaciones de los alimentos que se manipulan. Los representantes de la empresa son directamente responsables del cumplimiento de esta disposición.

2. La dirección de la empresa debe tomar las medidas necesarias para que no se permita manipular los alimentos, directa o indirectamente, al personal del que se conozca o se sospeche padece de una enfermedad infecciosa susceptible de ser transmitida por alimentos, o que presente heridas infectadas, o irritaciones cutáneas.

Art. 13.- HIGIENE Y MEDIDAS DE PROTECCION:

A fin de garantizar la inocuidad de los alimentos y evitar contaminaciones cruzadas, el personal que trabaja en una Planta Procesadora de Alimentos debe cumplir con normas escritas de limpieza e higiene.

1. El personal de la planta debe contar con uniformes adecuados a las operaciones a realizar:

- a) Delantales o vestimenta, que permitan visualizar fácilmente su limpieza;
- b) Cuando sea necesario, otros accesorios como guantes, botas, gorros, mascarillas, limpios y en buen estado; y,
- c) El calzado debe ser cerrado y cuando se requiera, deberá ser antideslizante e impermeable.

2. Las prendas mencionadas en los literales a y b del inciso anterior, deben ser lavables o desechables, prefiriéndose esta última condición. La operación de lavado debe hacérsela en un lugar apropiado, alejado de las áreas de producción; preferiblemente fuera de la fábrica.

3. Todo el personal manipulador de alimentos debe lavarse las manos con agua y jabón antes de comenzar el trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada, cada vez que use los servicios sanitarios y después de manipular cualquier material u objeto que pudiese representar un riesgo de contaminación para el alimento. El uso de guantes no exime al personal de la obligación de lavarse las manos.

4. Es obligatorio realizar la desinfección de las manos cuando los riesgos asociados con la etapa del proceso así lo justifique.

Art. 14.- COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL:

1. El personal que labora en las áreas de proceso, envase, empaque y almacenamiento debe acatar las normas establecidas que señalan la prohibición de fumar y consumir alimentos o bebidas en estas áreas.

2. Asimismo debe mantener el cabello cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo para ello; debe tener uñas cortas y sin esmalte; no deberá portar joyas o bisutería; debe laborar sin maquillaje, así como barba y bigotes al descubierto durante la jornada de trabajo.

En caso de llevar barba, bigote o patillas anchas, debe usar protector de boca y barba según el caso; estas disposiciones se deben enfatizar en especial al personal que realiza tareas de manipulación y envase de alimentos.

Art. 15.- Debe existir un mecanismo que impida el acceso de personas extrañas a las áreas de procesamiento, sin la debida protección y precauciones.

Art. 16.- Debe existir un sistema de señalización y normas de seguridad, ubicados en sitios visibles para conocimiento del personal de la planta y personal ajeno a ella.

Art. 17.- Los visitantes y el personal administrativo que transiten por el área de fabricación, elaboración manipulación de alimentos; deben proveerse de ropa protectora y acatar las disposiciones señaladas en los artículos precedentes.

CAPITULO II

MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Art. 18.- No se aceptarán materias primas e ingredientes que contengan parásitos, microorganismos patógenos, sustancias tóxicas (tales como, metales pesados, drogas veterinarias, pesticidas), ni materias primas en

estado de descomposición o extrañas y cuya contaminación no pueda reducirse a niveles aceptables mediante la operación de tecnologías conocidas para las operaciones usuales de preparación.

Art. 19.- Las materias primas e insumos deben someterse a inspección y control antes de ser utilizados en la línea de fabricación. Deben estar disponibles hojas de especificaciones que indiquen los niveles aceptables de calidad para uso en los procesos de fabricación.

Art. 20.- La recepción de materias primas e insumos debe realizarse en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos. Las zonas de recepción y almacenamiento estarán separadas de las que se destinan a elaboración o envasado de producto final.

Art. 21.- Las materias primas e insumos deberán almacenarse en condiciones que impidan el deterioro, eviten la contaminación y reduzcan al mínimo su daño o alteración; además deben someterse, si es necesario, a un proceso adecuado de rotación periódica.

Art. 22.- Los recipientes, contenedores, envases o empaques de las materias primas e insumos deben ser de materiales no susceptibles al deterioro o que desprendan sustancias que causen alteraciones o contaminaciones.

Art. 23.- En los procesos que requieran ingresar ingredientes en áreas susceptibles de contaminación con riesgo de afectar la inocuidad del alimento, debe existir un procedimiento para su ingreso dirigido a prevenir la contaminación.

Art. 24.- Las materias primas e insumos conservados por congelación que requieran ser descongeladas previo al uso, se deberían descongelar bajo condiciones controladas adecuadas (tiempo, temperatura, otros) para evitar desarrollo de microorganismos.

Cuando exista riesgo microbiológico, las materias primas e insumos descongelados no podrán ser recongeladas.

Art. 25.- Los insumos utilizados como aditivos alimentarios en el producto final, no rebasarán los límites establecidos en base a los límites establecidos en el Codex Alimentario, o normativa internacional equivalente o normativa nacional.

Art. 26.- AGUA:

1. Como materia prima:

- a) Sólo se podrá utilizar agua potabilizada de acuerdo a normas nacionales o internacionales; y,
- b) El hielo debe fabricarse con agua potabilizada, o tratada de acuerdo a normas nacionales o internacionales.

2. Para los equipos:

- a) El agua utilizada para la limpieza y lavado de materia prima, o equipos y objetos que entran en contacto directo con el alimento debe ser potabilizada o tratada de acuerdo a normas nacionales o internacionales; y,
- b) El agua que ha sido recuperada de la elaboración de alimentos por procesos como evaporación o desecación y otros pueden ser reutilizada, siempre y cuando no se contamine en el proceso de recuperación y se demuestre su aptitud de uso.

CAPITULO III

OPERACIONES DE PRODUCCION

Art. 27.- La organización de la producción debe ser concebida de tal manera que el alimento fabricado cumpla con las normas establecidas en las

especificaciones correspondientes; que el conjunto de técnicas y procedimientos previstos, se apliquen correctamente y que se evite toda omisión, contaminación, error o confusión en el transcurso de las diversas operaciones.

Art. 28.- La elaboración de un alimento debe efectuarse según procedimientos validados, en locales apropiados, con áreas y equipos limpios y adecuados, con personal competente, con materias primas y materiales conforme a las especificaciones, según criterios definidos, registrando en el documento de fabricación todas las operaciones efectuadas, incluidos los puntos críticos de control donde fuere el caso, así como las observaciones y advertencias.

Art. 29.- Deberán existir las siguientes condiciones ambientales:

1. La limpieza y el orden deben ser factores prioritarios en estas áreas.
2. Las sustancias utilizadas para la limpieza y desinfección, deben ser aquellas aprobadas para su uso en áreas, equipos y utensilios donde se procesen alimentos destinados al consumo humano.
3. Los procedimientos de limpieza y desinfección deben ser validados periódicamente.
4. Las cubiertas de las mesas de trabajo deben ser lisas, con bordes redondeados, de material impermeable, inalterable e inoxidable, de tal manera que permita su fácil limpieza.

Art. 30.- Antes de emprender la fabricación de un lote debe verificarse que:

1. Se haya realizado convenientemente la limpieza del área según procedimientos establecidos y que la operación haya sido confirmada y mantener el registro de las inspecciones.
2. Todos los protocolos y documentos relacionados con la fabricación estén disponibles.

3. Se cumplan las condiciones ambientales tales como temperatura, humedad, ventilación.

4. Que los aparatos de control estén en buen estado de funcionamiento; se registrarán estos controles así como la calibración de los equipos de control.

Art. 31.- Las sustancias susceptibles de cambio, peligrosas o tóxicas deben ser manipuladas tomando precauciones particulares, definidas en los procedimientos de fabricación.

Art. 32.- En todo momento de la fabricación el nombre del alimento, número de lote, y la fecha de elaboración, deben ser identificadas por medio de etiquetas o cualquier otro medio de identificación.

Art. 33.- El proceso de fabricación debe estar descrito claramente en un documento donde se precisen todos los pasos a seguir de manera secuencia (llenado, envasado, etiquetado, empaque, otros), indicando además controles a efectuarse durante las operaciones y los límites establecidos en cada caso.

Art. 34.- Se debe dar énfasis al control de las condiciones de operación necesarias para reducir el crecimiento potencial de microorganismos, verificando, cuando la clase de proceso y la naturaleza del alimento lo requiera, factores como: tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo; también es necesario, donde sea requerido, controlar las condiciones de fabricación tales como congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración para asegurar que los tiempos de espera, las fluctuaciones de temperatura y otros factores no contribuyan a la descomposición o contaminación del alimento.

Art. 35.- Donde el proceso y la naturaleza del alimento lo requiera, se deben tomar las medidas efectivas para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños, instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal o cualquier otro método apropiado.

Art. 36.- Deben registrarse las acciones correctivas y las medidas tomadas cuando se detecte cualquier anomalía durante el proceso de fabricación.

Art. 37.- Donde los procesos y la naturaleza de los alimentos lo requiera e intervenga el aire o gases como un medio de transporte o de conservación, se deben tomar todas las medidas de prevención para que estos gases y aire no se conviertan en focos de contaminación o sean vehículos de contaminaciones cruzadas.

Art. 38.- El llenado o envasado de un producto debe efectuarse rápidamente, a fin de evitar deterioros o contaminaciones que afecten su calidad.

Art. 39.- Los alimentos elaborados que no cumplan las especificaciones técnicas de producción, podrán reprocesarse o utilizarse en otros procesos, siempre y cuando se garantice su inocuidad; de lo contrario deben ser destruidos o desnaturalizados irreversiblemente.

Art. 40.- Los registros de control de la producción y distribución, deben ser mantenidos por un período mínimo equivalente al de la vida útil del producto.

CAPITULO IV

ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO

Art. 41.- Todos los alimentos deben ser envasados, etiquetados y empaquetados de conformidad con las normas técnicas y reglamentación respectiva.

Art. 42.- El diseño y los materiales de envasado deben ofrecer una protección adecuada de los alimentos para reducir al mínimo la contaminación, evitar daños y permitir un etiquetado de conformidad con las normas técnicas respectivas. Cuando se utilizan materiales o gases para el envasado, éstos no deben ser tóxicos ni representar una amenaza para la inocuidad y la aptitud de los alimentos en las condiciones de almacenamiento y uso, especificadas.

Art. 43.- En caso de que las características de los envases permitan su reutilización, será indispensable lavarlos y esterilizarlos de manera que se restablezcan las características originales, mediante una operación adecuada y correctamente inspeccionada, a fin de eliminar los envases defectuosos.

Art. 44.- Cuando se trate de material de vidrio, debe existir procedimientos establecidos para que cuando ocurran roturas en la línea; se asegure que los trozos de vidrio no contaminen a los recipientes adyacentes.

Art. 45.- Los tanques o depósitos para el transporte de alimentos a granel serán diseñados y contruidos de acuerdo con las normas técnicas respectivas, tendrán una superficie que no favorezca la acumulación de suciedad y den origen a fermentaciones, descomposiciones o cambios en el producto.

Art. 46.- Los alimentos envasados y los empaquetados deben llevar una identificación codificada que permita conocer el número de lote, la fecha de producción y la identificación del fabricante a más de las informaciones adicionales que correspondan, según la norma técnica de rotulado.

Art. 47.- Antes de comenzar las operaciones de envasado y empaquetado deben verificarse y registrarse:

1. La limpieza e higiene del área a ser utilizada para este fin.

2. Que los alimentos a empacar, correspondan con los materiales de envasado y acondicionamiento, conforme a las instrucciones escritas al respecto.

3. Que los recipientes para envasado estén correctamente limpios y desinfectados, si es el caso.

Art. 48.- Los alimentos en sus envases finales, en espera del etiquetado, deben estar separados e identificados convenientemente.

Art. 49.- Las cajas múltiples de embalaje de los alimentos terminados, podrán ser colocados sobre plataformas o paletas que permitan su retiro del área de empaque hacia el área de cuarentena o al almacén de alimentos terminados evitando la contaminación.

Art. 50.- El personal debe ser particularmente entrenado sobre los riesgos de errores inherentes a las operaciones de empaque.

Art. 51.- Cuando se requiera, con el fin de impedir que las partículas del embalaje contaminen los alimentos, las operaciones de llenado y empaque deben efectuarse en áreas separadas.

CAPITULO V

ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCION, TRANSPORTE Y
COMERCIALIZACION

Art. 52.- Los almacenes o bodegas para almacenar los alimentos terminados deben mantenerse en condiciones higiénicas y ambientales apropiadas para evitar la descomposición o contaminación posterior de los alimentos envasados y empaquetados.

Art. 53.- Dependiendo de la naturaleza del alimento terminado, los almacenes o bodegas para almacenar los alimentos terminados deben incluir mecanismos para el control de temperatura y humedad que asegure la conservación de los mismos; también debe incluir un programa sanitario que contemple un plan de limpieza, higiene y un adecuado control de plagas.

Art. 54.- Para la colocación de los alimentos deben utilizarse estantes o tarimas ubicadas a una altura que evite el contacto directo con el piso.

Art. 55.- Los alimentos serán almacenados de manera que faciliten el libre ingreso del personal para el aseo y mantenimiento del local.

Art. 56.- En caso de que el alimento se encuentre en las bodegas del fabricante, se utilizarán métodos apropiados para identificar las condiciones del alimento: cuarentena, aprobado.

Art. 57.- Para aquellos alimentos que por su naturaleza requieren de refrigeración o congelación, su almacenamiento se debe realizar de acuerdo a las condiciones de temperatura humedad y circulación de aire que necesita cada alimento.

Art. 58.- El transporte de alimentos debe cumplir con las siguientes condiciones:

1. Los alimentos y materias primas deben ser transportados manteniendo, cuando se requiera, las condiciones higiénico - sanitarias y de temperatura establecidas para garantizar la conservación de la calidad del producto.
2. Los vehículos destinados al transporte de alimentos y materias primas serán adecuados a la naturaleza del alimento y construidos con materiales apropiados y de tal forma que protejan al alimento de contaminación y efecto del clima.

3. Para los alimentos que por su naturaleza requieren conservarse en refrigeración o congelación, los medios de transporte deben poseer esta condición.
4. El área del vehículo que almacena y transporta alimentos debe ser de material de fácil limpieza, y deberá evitar contaminaciones o alteraciones del alimento.
5. No se permite transportar alimentos junto con sustancias consideradas tóxicas, peligrosas o que por sus características puedan significar un riesgo de contaminación o alteración de los alimentos.
6. La empresa y distribuidor deben revisar los vehículos antes de cargar los alimentos con el fin de asegurar que se encuentren en buenas condiciones sanitarias.
7. El propietario o el representante legal de la unidad de transporte, es el responsable del mantenimiento de las condiciones exigidas por el alimento durante su transporte.

Art. 59.- La comercialización o expendio de alimentos deberá realizarse en condiciones que garanticen la conservación y protección de los mismos, para ello:

1. Se dispondrá de vitrinas, estantes o muebles de fácil limpieza.
2. Se dispondrá de los equipos necesarios para la conservación, como neveras y congeladores adecuados, para aquellos alimentos que requieran condiciones especiales de refrigeración o congelación.
3. El propietario o representante legal del establecimiento de comercialización, es el responsable en el mantenimiento de las condiciones sanitarias exigidas por el alimento para su conservación.

TITULO V

GARANTIA DE CALIDAD

CAPITULO UNICO

DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

Art. 60.- Todas las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado, almacenamiento y distribución de los alimentos deben estar sujetas a los controles de calidad apropiados. Los procedimientos de control deben prevenir los defectos evitables y reducir los defectos naturales o inevitables a niveles tales que no represente riesgo para la salud. Estos controles variarán dependiendo de la naturaleza del alimento y deberán rechazar todo alimento que no sea apto para el consumo humano.

Art. 61.- Todas las fábricas de alimentos deben contar con un sistema de control y aseguramiento de la inocuidad, el cual debe ser esencialmente preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento del alimento, desde la recepción de materias primas e insumos hasta la distribución de alimentos terminados.

Art. 62.- El sistema de aseguramiento de la calidad debe, como mínimo, considerar los siguientes aspectos:

1. Especificaciones sobre las materias primas y alimentos terminados. Las especificaciones definen completamente la calidad de todos los alimentos y de todas las materias primas con los cuales son elaborados y deben incluir criterios claros para su aceptación, liberación o retención y rechazo.
2. Documentación sobre la planta, equipos y procesos.
3. Manuales e instructivos, actas y regulaciones donde se describan los detalles esenciales de equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar alimentos, así como el sistema almacenamiento y distribución, métodos y procedimientos de laboratorio; es decir que estos documentos deben cubrir todos los factores que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.
4. Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo deberán ser reconocidos oficialmente

o normados, con el fin de garantizar o asegurar que los resultados sean confiables.

Art. 63.- En caso de adoptarse el Sistema HACCP, para asegurar la inocuidad de los alimentos, la empresa deberá implantarlo, aplicando las BPM como prerrequisito.

Art. 64.- Todas las fábricas que procesen, elaboren o envasen alimentos, deben disponer de un laboratorio de pruebas y ensayos de control de calidad el cual puede ser propio o externo acreditado.

Art. 65.- Se llevará un registro individual escrito correspondiente a la limpieza, calibración y mantenimiento preventivo de cada equipo o instrumento.

Art. 66.- Los métodos de limpieza de planta y equipos dependen de la naturaleza del alimento, al igual que la necesidad o no del proceso de desinfección y para su fácil operación y verificación se debe:

1. Escribir los procedimientos a seguir, donde se incluyan los agentes y sustancias utilizadas, así como las concentraciones o forma de uso y los equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones. También debe incluir la periodicidad de limpieza y desinfección.
2. En caso de requerirse desinfección se deben definir los agentes y sustancias así como las concentraciones, formas de uso, eliminación y tiempos de acción del tratamiento para garantizar la efectividad de la operación.
3. También se deben registrar las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección así como la validación de estos procedimientos.

Art. 67.- Los planes de saneamiento deben incluir un sistema de control de plagas, entendidas como insectos, roedores, aves y otras que deberán ser

objeto de un programa de control específico, para lo cual se debe observar lo siguiente:

1. El control puede ser realizado directamente por la empresa o mediante un servicio tercerizado especializado en esta actividad.
2. Independientemente de quien haga el control, la empresa es la responsable por las medidas preventivas para que, durante este proceso, no se ponga en riesgo la inocuidad de los alimentos.
3. Por principio, no se deben realizar actividades de control de roedores con agentes químicos dentro de las instalaciones de producción, envase, transporte y distribución de alimentos; sólo se usarán métodos físicos dentro de estas áreas.

Fuera de ellas, se podrán usar métodos químicos, tomando todas las medidas de seguridad para que eviten la pérdida de control sobre los agentes usados.

TITULO VI

PROCEDIMIENTO PARA LA CONCESION DEL CERTIFICADO DE OPERACION SOBRE LA BASE DE LA UTILIZACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

CAPITULO I

DE LA INSPECCION

Art. 68.- Para la inspección de la utilización de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en las plantas procesadoras de alimentos, el Ministerio de Salud Pública delega al Sistema Ecuatoriano de Metrología, Normalización, Acreditación y Certificación (MNAC) para acreditar, bajo procedimientos

internacionalmente reconocidos, las entidades de inspección públicas o privadas, encargadas de la inspección de las buenas prácticas de manufactura.

Art. 69.- Las entidades de inspección acreditadas deben portar las credenciales expedidas por el Sistema Ecuatoriano Metrología, Normalización, Acreditación y Certificación (MNAC) que les habilita para el cumplimiento de actividades de inspección de buenas prácticas de manufactura.

Art. 70.- A las entidades de inspección les queda prohibido realizar actividades de inspección por cuenta propia.

Art. 71.- Durante la inspección, las entidades de inspección deben solicitar el concurso de los responsables técnico y legal de la planta.

Art. 72.- La inspección debe ser consecuente con lo que determinan el Acta de Inspección y el presente Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura.

Art. 73.- Para constancia de las visitas e inspecciones realizadas, se firmará el Acta de Inspección por parte de los inspectores y los representantes del establecimiento inspeccionado, dejando una copia en la empresa.

Art. 74.- Cumplidos los requisitos establecidos en el Acta de Inspección, las entidades de inspección deben elaborar un informe detallado del desarrollo de dicha inspección, el que debe incluir el Acta de Inspección diligenciada y lo deben presentar a las autoridades provinciales de salud competentes con copia al representante legal de la planta inspeccionada.

Art. 75.- Si luego de la inspección se obtienen observaciones y recomendaciones, las entidades de inspección elaborarán un informe preliminar, donde constará el plazo que de común acuerdo se establezca con

los responsables de la planta, para el cumplimiento de dichas recomendaciones u observaciones, teniendo en cuenta la incidencia directa que ellas tengan sobre la inocuidad del alimento.

Art. 76.- Vencido el plazo señalado en el Art. 75 del presente reglamento, las entidades de inspección procederán a re inspeccionar para determinar el cumplimiento de las recomendaciones u observaciones realizadas.

Art. 77.- Si la evaluación de re inspección señala que la planta no cumple con los requisitos técnicos o sanitarios involucrados en los procesos de fabricación de los alimentos, las entidades de inspección tendrán la base para no dar el informe favorable y darán por terminado el proceso.

Art. 78.- Si la evaluación de re inspección señala que la planta ha cumplido parcialmente con los requisitos técnicos, las entidades de inspección podrán otorgar un nuevo y último plazo no mayor al inicialmente concedido.

CAPITULO II

DEL ACTA DE INSPECCION DE BPM

Art. 79.- El Acta de Inspección de BPM es el documento en el que, sobre la base de lo observado durante la inspección, las entidades de inspección hacen constar la utilización de las BPM en el establecimiento, y servirá para el otorgamiento del certificado de operaciones respectivo y para el control de las actividades de vigilancia y control señaladas en el Reglamento de Registro y Control Sanitario.

Art. 80.- La inspección se debe realizar de conformidad con el Acta de Inspección de Buenas Prácticas de Manufactura.

CAPITULO III

DEL CERTIFICADO DE OPERACION SOBRE LA UTILIZACION DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Art. 81.- El Certificado de Operación sobre la base de la utilización de buenas prácticas de manufactura de la planta procesadora, será otorgado por la autoridad de Salud Provincial competente, en un periodo máximo de 3 días laborables a partir de la recepción del informe favorable de las entidades de inspección y la documentación que consta en el Art. 74 del presente reglamento y tendrá una vigencia de tres años. Este certificado podrá otorgarse por áreas de elaboración de alimentos, cuyas variedades correspondan al mismo tipo de alimento.

Este mismo documento que certifica la aplicación de buenas prácticas de manufactura de la totalidad de la planta o establecimiento, o de ciertas áreas de elaboración de alimentos es el único requisito para la obtención del Registro Sanitario de sus alimentos o de aquellos correspondientes al área certificada de conformidad con las disposiciones establecidas en el Código de la Salud.

Art. 82.- El Certificado de Operación sobre la base de la utilización de buenas prácticas de manufactura debe tener la siguiente información:

1. Número secuencial del certificado.
2. Nombre de la entidad auditora acreditada.
3. Nombre o razón social de la planta, o establecimiento.
4. Área(s) de producción(es) certificada(s).
5. Dirección del establecimiento: provincia, cantón, parroquia, calle, número, teléfono y otros datos relevantes para su correcta ubicación.
6. Nombre del propietario o representante legal de la empresa titular o administradora de la planta, o establecimiento inspeccionados y/o de su representante técnico.
7. Tipo de alimentos que procesa la planta.

8. Fecha de expedición del documento.

9. Firmas y sellos: Representante de la entidad auditora y Director Provincial de Salud o su delegado.

Art. 83.- Se requerirá un nuevo Certificado de Operación sobre la base de la utilización de buenas prácticas de manufactura en los siguientes casos:

1. Si se incluyen otras áreas de elaboración de alimentos para otro(s) tipo(s) de alimentos.
2. Si se realizan modificaciones mayores en la planta de procesamiento que afecten a la inocuidad del alimento.
3. Si se tienen antecedentes de un historial de registros sanitarios con suspensiones o cancelaciones en los dos últimos años.

CAPITULO IV

DE LAS INSPECCIONES PARA LAS ACTIVIDADES DE VIGILANCIA Y CONTROL

Art. 84.- Las autoridades competentes podrán realizar una visita anual de inspección a las empresas que tengan el Certificado de Operación sobre la base de la utilización de buenas prácticas de manufactura.

Para las empresas que no poseen dicho certificado se aplicarán las disposiciones de vigilancia y control contenidas en el Reglamento de Registro y Control Sanitario.

Art. 85.- Si luego de la inspección de las autoridades sanitarias y una vez evaluada la planta, local o establecimiento se obtienen observaciones y recomendaciones, éstas de común acuerdo con los responsables de la empresa, establecerán el plazo que debe otorgarse para su cumplimiento, que se sujetará a la incidencia directa de la observación sobre la inocuidad del producto y deberá ser comunicado de inmediato a los responsables de la

empresa, planta local o establecimiento, con copia a las autoridades de salud competentes.

Art. 86.- Si la evaluación de re inspección señala que la planta no cumple con los requisitos técnicos o sanitarios involucrados en los procesos de fabricación de los alimentos, se aplicarán las medidas sanitarias de seguridad previstas en el Reglamento de Registro y Control Sanitario.

Art. 87.- Si la evaluación de re inspección señala que la planta ha cumplido parcialmente con los requisitos técnicos, la autoridad de salud podrá otorgar un nuevo y último plazo no mayor al inicialmente concedido.

DISPOSICION GENERAL

Las empresas que deseen obtener el Registro Sanitario de sus grupos de alimentos por la opción del Certificado de Operación sobre la utilización de las buenas prácticas de manufactura, les bastará presentar la solicitud de Registro Sanitario ante las autoridades provinciales de salud competentes, en los términos establecidos en el Capítulo V del Reglamento de Registro y Control Sanitario.

DISPOSICIONES TRANSITORIAS

PRIMERA: En un plazo máximo de seis meses, contados a partir de la publicación del presente reglamento en el Registro Oficial, el Sistema Ecuatoriano de Metrología, Normalización, Acreditación, Certificación iniciará la acreditación de las entidades de inspección públicas y privadas, para la certificación BPM objeto de este reglamento.

SEGUNDA: Para dar cumplimiento a lo establecido en el artículo 68 del presente reglamento, el Sistema Ecuatoriano MNAC emitirá y difundirá a las

partes interesadas, los procedimientos necesarios e internacionalmente reconocidos, que guarden concordancia con el presente reglamento.

TERCERA: Para las procesadoras de alimentos calificadas como artesanales, restaurantes, ventas ambulantes, panaderías, tercenos, camales y otros locales similares, el Ministerio de Salud Pública expedirá una reglamentación específica.

CUARTA: Las disposiciones de este reglamento prevalecerán sobre otras de igual naturaleza y prevalecerán sobre éstas en caso de hallarse en oposición.

QUINTA: El presente reglamento entrará en vigencia partir de la fecha de su publicación en el Registro Oficial.

IV. METODOLOGÍA

A. LOCALIZACIÓN Y TEMPORALIZACIÓN.

La presente investigación se llevó a cabo en la Escuela de Gastronomía de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo de la ciudad de Riobamba, Provincia del Chimborazo. La misma que se encuentra ubicada en la zona Sierra – Centro y tendrá una duración de seis meses.

B. Variables

1. Identificación

- ♣ Niveles de Salubridad e Inocuidad Alimentaria

- ♣ Procesos de Buenas Prácticas de Manufactura BPM's

2. Definición

- ♣ **Niveles de Salubridad e Inocuidad Alimentaria.** Se analizó la limpieza y desinfección del menaje de cocina, agua, alimento procesado, manos del manipulador y la superficie de trabajo (tabla de picar). En el Laboratorio de Servicios Analíticos Químicos y Microbiológicos (SAQMIC), y se comparó los resultados con los límites que dicta la Norma INEN.
- ♣ **Procesos de Buenas Prácticas de Manufactura BPM's.** Se analizó los procedimientos redactados y los métodos aplicados para la elaboración de los alimentos se encuentren dentro de los parámetros establecidos; la correcta recepción, almacenamiento y manipulación de la materia prima empleada para las elaboraciones, control de procesos, el manejo de la limpieza y desinfección del personal y de las áreas estén acordes con la calidad y la inocuidad de los alimentos ofertados al consumidor final (cliente).

3. Operacionalización

a. NIVELES DE SALUBRIDAD E INOCUIDAD ALIMENTARIA

VARIABLE	CATEGORÍA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
• Menaje de cocina	Coliformes Totales	UFC/cm ²		< 2 * 10 ²
	Coliformes Fecales	UFC/cm ²		< 10
	Mohos y levaduras	UFC/cm ²		Ausencia
• Agua	Coliformes Totales	NMP/100cm ³		<1.1*
	Coliformes Fecales	NMP/100cm ³		<1.1*
• Alimento procesado con	Coliformes Totales	UFC/g o ml	10	10 ²
	Coliformes Fecales	UFC/g o ml	< 3	
	Aerobios Mesófilos	UFC/g o ml	10 ⁴	10 ⁵

tratamiento térmico	Staphilococcus aereus Salmonella sp.	UFC/g o ml UFC/25gr	10 Ausencia	10 ²
• Alimento procesado sin tratamiento térmico	Coliformes Totales Coliformes Fecales Aerobios Mesófilos Staphilococcus aereus Salmonella sp.	UFC/g o ml UFC/g o ml UFC/g o ml UFC/g o ml UFC/25gr	10 ² 10 10 ⁵ 10 Ausencia	10 ³ 10 ² 10 ⁶ 10 ²
• Manos del manipulador	Coliformes Totales Coliformes Fecales Mohos y levaduras	UFC/g o ml UFC/g o ml UFC/g o ml		< 10 < 2 Ausencia
• Superficie de trabajo (tabla de picar)	Coliformes Totales Coliformes Fecales Mohos y levaduras	UFC/cm ² UFC/cm ² UFC/cm ²		< 2 * 10 ² < 10 Ausencia
• Personal	Exámenes Microbiológicos	Cumple No cumple		
• Aseguramiento de la producción y despacho	Permiso de Salubridad	Cumple No cumple		

* <1.1 significa que en el ensayo de NMP utilizado en 10 tubos de 10 cm³ ninguno es positivo.

b. PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM's

VARIABLE	CATEGORÍA	INDICADOR
	De inducción a personal nuevo	Cumple No Cumple No Aplica Cumple

PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM's	Plan de capacitación	No Cumple No Aplica
	De la higiene, salud y comportamiento interno	Cumple No Cumple No Aplica
	De la limpieza y desinfección de los equipos y utensilios	Cumple No Cumple No Aplica
	Calibración de equipos	Cumple No Cumple No Aplica
	Del manejo integrado de plagas	Cumple No Cumple No Aplica
	Del manejo de los desechos	Cumple No Cumple No Aplica
	De las instalaciones	Cumple No Cumple No Aplica
	De las operaciones de producción	Cumple No Cumple No Aplica
		Cumple No Cumple

PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM's	De la manipulación, almacenamiento y manejo de materias primas e insumos	No Aplica Cumple No Cumple No Aplica
	Aseguramiento y control de calidad del producto terminado	Cumple No Cumple
	Del control en el manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo	No Aplica Cumple No Cumple No Aplica
	De la selección y clasificación de proveedores	Cumple No Cumple No Aplica
	De la prevención de la contaminación cruzada	Cumple No Cumple No Aplica
	Del control del agua	Cumple No Cumple No Aplica
	Mantenimiento de los equipos	Cumple No Cumple No Aplica
	Del programa de retiro	Cumple No Cumple

PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM's	Del programa de trazabilidad	No Aplica
	Del control de alérgenos	Cumple
		No Cumple
		No Aplica
	De la Validación microbiológica de los alimentos	Cumple
		No Cumple
No Aplica		
Del control de productos no conformes y reclamos de clientes	No Aplica	

C. TIPO Y DISEÑO DE ESTUDIO

Tipo de estudio

Descriptivo.

Los datos se recolectaron mediante fichas de observación en el Bar de la Facultad de Salud Pública, se procesó y analizó de acuerdo a la Normativa Vigente de BPM's.

Diseño de la investigación

De campo de corte transversal.

D. OBJETO DE ESTUDIO

El trabajo de investigación se lo realizó en el Bar de la Facultad de Salud Pública-Escuela de Gastronomía de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo.

E. DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTOS

Plan para recolección de la información.

Los datos recogidos fueron transformados mediante una revisión crítica de la información recopilada, la tabulación o cuadros según las variables de la investigación y los estudios estadísticos de datos para presentación de los resultados. Para ello se desarrollaron las siguientes actividades:

- Se aplicaron matrices guías para la observación de aplicación de BPM's en el bar de la Escuela de Gastronomía.
- Se tabuló en cada ítem los datos obtenidos a través de una tabla de frecuencias de las fichas de observación.
- Por cada ítem se realizó un histograma de porcentajes.
- Se realizó un análisis de resultados de cada ítem.
- Se obtuvo conclusiones por cada uno de los ítems.
- Se desarrollaron los análisis correspondientes de los resultados para emitir las respectivas recomendaciones.
- El informe fue elaborado mediante la implementación de la metodología específica para el efecto.
- Luego de las conclusiones se elaboró la propuesta alternativa.

6.5. Plan de procesamiento de la información

Para realizar el Plan de Procesamiento de la Información se procedió al análisis de los resultados estadísticos, destacando tendencias o relaciones fundamentales de acuerdo con los objetivos de la investigación

Posteriormente se interpretó los resultados, con el respectivo sustento del marco teórico, los datos que sirvieron de base para la obtención de los objetivos, como también para el establecimiento de conclusiones y recomendaciones

6.6. Desarrollo de la investigación.

El trabajo de investigación se orientó a través de una metodología participativa con la responsabilidad del investigador y de las unidades de observación, que fue el Bar de la Facultad de Salud Pública-Escuela de Gastronomía.

Las técnicas e instrumentos que se utilizaron, fueron matrices guías de trabajo que harán presencia en los anexos, y que permitieron recoger la información necesaria para el análisis.

V. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

a. NIVELES DE SALUBRIDAD E INOCUIDAD ALIMENTARIA

HISOPEADO DE SUPERFICIES EN UTENSILIO OLLA

VARIABLE	CATEGORÍA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
• Menaje de cocina	Coliformes Totales	UFC/cm ²		< 2 * 10 ²
	Coliformes Fecales	UFC/cm ²		< 10
	Mohos y levaduras	UFC/cm ²		Ausencia
RESULTADOS				
DETERMINACIONES	MÉTODO USADO		VALOR ENCONTRADO	

Coliformes totales UFC/g	Vertido en placa	20
Coliformes fecales UFC/g	Vertido en placa	Ausencia
Mohos y levaduras UPC/cm ²	Siembra en extensión	20

Cuadro 1. Hisopeado de superficies en utensilio olla

La norma en el Capítulo II, DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS, artículo 8. La selección, fabricación e instalación de los equipos deben ser acorde a las operaciones a realizar y al tipo de alimento a producir. El equipo comprende las máquinas utilizadas para la fabricación, llenado o envasado, acondicionamiento, almacenamiento, control, emisión y transporte de materias primas y alimentos terminados.

Las especificaciones técnicas dependerán de las necesidades de producción y cumplirán los siguientes requisitos:

1. Construidos con materiales tales que sus superficies de contacto no transmitan sustancias tóxicas, olores ni sabores, ni reaccionen con los ingredientes o materiales que intervengan en el proceso de fabricación.
2. Debe evitarse el uso de madera y otros materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente, a menos que se tenga la certeza de que su empleo no será una fuente de contaminación indeseable y no represente un riesgo físico.
5. Todas las superficies en contacto directo con el alimento no deben ser recubiertas con pinturas u otro tipo de material desprendible que represente un riesgo para la inocuidad del alimento.
6. Las superficies exteriores de los equipos deben ser construidas de manera que faciliten su limpieza.
9. Todo el equipo y utensilios que puedan entrar en contacto con los alimentos deben ser de materiales que resistan la corrosión y las repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

El menaje de cocina empleado en el Bar Restaurante “Escuela de Gastronomía” es el apropiado y que por lo tanto facilita la inocuidad en la producción de alimentos.

Del resultado obtenido en los análisis microbiológicos hay cumplimiento en cuanto al manejo de los niveles de Coliformes totales y fecales.

En el análisis de mohos y levaduras existe un valor de 20 y la norma establece que debe haber Ausencia, en este punto hay incumplimiento y la probable causa es que al momento de realizar el hisopeado se sacó a la olla de la bodega del menaje.

AGUA DE LA LLAVE AMBIENTE INTERNO (LAVAPLATOS)

VARIABLE	CATEGORÌA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
• Agua	Coliformes Totales	NMP/100cm ³		<1.1*
	Coliformes Fecales	NMP/100cm ³		<1.1*
RESULTADOS				
DETERMINACIONES	MÉTODO USADO		VALOR ENCONTRADO	
Coliformes totales UFC/g	Filtración por membrana		Ausencia	

Coliformes fecales UFC/g	Filtración por membrana	Ausencia
-----------------------------	-------------------------	----------

Cuadro 2. Agua de la llave ambiente interno

La norma en el artículo 26. AGUA establece:

1. Como materia prima:

a) Sólo se podrá utilizar agua potabilizada de acuerdo a normas nacionales o internacionales; y,

b) El hielo debe fabricarse con agua potabilizada, o tratada de acuerdo a normas nacionales o internacionales.

2. Para los equipos:

a) El agua utilizada para la limpieza y lavado de materia prima, o equipos y objetos que entran en contacto directo con el alimento debe ser potabilizada o tratada de acuerdo a normas nacionales o internacionales; y,

El agua empleada en el Bar Restaurante “Escuela de Gastronomía” es óptima de acuerdo a los resultados microbiológicos y su uso no representa riesgo alguno para la inocuidad de los alimentos.

ALIMENTO PROCESADO CON CALOR ARROZ

VARIABLE	CATEGORÌA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
• Alimento procesado con tratamiento térmico	Coliformes Totales	UFC/g o ml	10	10 ²
	Coliformes Fecales	UFC/g o ml	< 3	
	Aerobios Mesófilos	UFC/g o ml	10 ⁴	10 ⁵
	Staphilococcus aureus	UFC/g o ml	10	10 ²
	Salmonella sp.	UFC/25gr	Ausencia	
RESULTADOS				

DETERMINACIONES	MÉTODO USADO	VALOR ENCONTRADO
Coliformes totales UFC/g	Vertido en placa	< 10
Coliformes fecales UFC/g	Vertido en placa	< 10
Aerobios Mesófilos UFC/g	Siembra en extensión	790
Staphilococcus aereus UFC/g	Siembra en extensión	Ausencia
Salmonella /25g	Beta Star Metd. Cualitativo	Ausencia

Cuadro 3. Alimento procesado con calor

La Norma 3253, en el artículo 34, determina que:

Se debe dar énfasis al control de las condiciones de operación necesarias para reducir el crecimiento potencial de microorganismos, verificando, cuando la clase de proceso y la naturaleza del alimento lo requiera, factores como: tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (A_w), pH, presión y velocidad de flujo; también es necesario, donde sea requerido, controlar las condiciones de fabricación tales como congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración para asegurar que los tiempos de espera, las fluctuaciones de temperatura y otros factores no contribuyan a la descomposición o contaminación del alimento.

Del resultado microbiológico obtenido En este caso hay un valor de <10 en los Coliformes fecales y la Norma INEN establece el límite mínimo <3, la causa depende del manejo de tiempos y temperaturas de cocción y de mantenimiento de la temperatura del alimento para el servicio, debe porcionarse y evitar el riesgo de crecimiento microbiológico.

La presencia de Aerobios Mesófilos aunque no está fuera de los límites se debe tener muy presente que se debe evitar en lo posible ya que su proliferación es

inmediata cuando un alimento entra en contacto con el medio ambiente y sin las debidas precauciones.

ALIMENTO PROCESADO SIN CALOR ENSALADA

VARIABLE	CATEGORÌA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
<ul style="list-style-type: none"> Alimento procesado sin tratamiento térmico 	Coliformes Totales	UFC/g o ml	10 ²	10 ³
	Coliformes Fecales	UFC/g o ml	10	10 ²
	Aerobios Mesófilos	UFC/g o ml	10 ⁵	10 ⁶
	Staphilococcus aereus	UFC/g o ml	10	10 ²
	Salmonella sp.	UFC/25gr	Ausencia	
RESULTADOS				

DETERMINACIONES	MÉTODO USADO	VALOR ENCONTRADO
Coliformes totales UFC/g	Vertido en placa	< 10
Coliformes fecales UFC/g	Vertido en placa	< 10
Aerobios Mesófilos UFC/g	Siembra en extensión	< 10
Staphilococcus aereus UFC/g	Siembra en extensión	Ausencia
Salmonella /25g	Beta Star Metd. Cualitativo	Ausencia

Cuadro 4. Alimento procesado sin calor

La norma en el capítulo III, OPERACIONES DE PRODUCCIÓN, artículo 28. Establece:

La elaboración de un alimento debe efectuarse según procedimientos validados, en locales apropiados, con áreas y equipos limpios y adecuados, con personal competente, con materias primas y materiales conforme a las especificaciones, según criterios definidos, registrando en el documento de fabricación todas las operaciones efectuadas, incluidos los puntos críticos de control donde fuere el caso, así como las observaciones y advertencias.

La falencia en el cumplimiento total de este artículo se encuentra en que no existe un registro o documento donde se contemple paso a paso las operaciones de producción y además no se registran los puntos críticos del proceso.

El resultado demuestra que el alimento procesado en 26 de abril del 2012 fue inocuo para los clientes que consumieron ese producto y que no tiene ningún riesgo de causar Enfermedades Transmitidas por Alimentos ETA's.

HISOPEADO DE MANOS (AYUDANTE DE COCINA)

VARIABLE	CATEGORÌA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
• Manos del manipulador	Coliformes Totales	UFC/g o ml		< 10
	Coliformes Fecales	UFC/g o ml		< 2
	Mohos y levaduras	UFC/g o ml		Ausencia
RESULTADOS				
DETERMINACIONES	MÉTODO USADO		VALOR ENCONTRADO	
Coliformes totales UFC/g	Vertido en placa		10	

Coliformes fecales UFC/g	Vertido en placa	Ausencia
Mohos y levaduras UPC/cm ²	Siembra en extensión	Ausencia

Cuadro 5. Hisopeado de manos

La norma en el Capítulo I, PERSONAL, en el artículo 10. CONDICIONES GENERALES, establece que:

Durante la fabricación de alimentos, el personal manipulador que entra en contacto directo o indirecto con los alimentos debe:

1. Mantener la higiene y el cuidado personal.
2. Comportarse y operar de la manera descrita en el Art. 14 de este reglamento.
3. Estar capacitado para su trabajo y asumir la responsabilidad que le cabe en su función de participar directa e indirectamente en la fabricación de un producto.

El resultado microbiológico refleja que hay cuidado en el manejo y manipulación de los alimentos y que permite al Pasante encargado asegurar las operaciones de producción y certificar que sus manipuladores o colaboradores cumplen con los requisitos de capacitación para el trabajo que se encuentran desempeñando.

HISOPEADO DE SUPERFICIES EN UTENSILIO TABLA DE PICAR

VARIABLE	CATEGORÌA	INDICADOR		
		Método	Mínimo	Máximo
• Superficie de trabajo (tabla de picar)	Coliformes Totales	UFC/cm ²		< 2 * 10 ²
	Coliformes Fecales	UFC/cm ²		< 10
	Mohos y levaduras	UFC/cm ²		Ausencia
RESULTADOS				
DETERMINACIONES	MÉTODO USADO		VALOR ENCONTRADO	
Coliformes totales UFC/g	Vertido en placa		Ausencia	

Coliformes fecales UFC/g	Vertido en placa	Ausencia
Mohos y levaduras UPC/cm ²	Siembra en extensión	Ausencia

Cuadro 6. Hisopeado de superficies en utensilio tabla de picar

La norma en el artículo 30. Establece:

Antes de emprender la fabricación de un lote debe verificarse que:

1. Se haya realizado convenientemente la limpieza del área según procedimientos establecidos y que la operación haya sido confirmada y mantener el registro de las inspecciones.

El manejo de la limpieza y desinfección de tablas de picar es primordial en la producción de alimentos para el consumo humano y se evidencia en los resultados obtenidos que existe un proceso adecuado de limpieza de este utensilio que entra en contacto directo con los alimentos. La incumplimiento está en la falta de manejo de registros que legitimen el cumplimiento de la limpieza y desinfección de los utensilios.

ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS AL PERSONAL

VARIABLE	CATEGORIA	INDICADOR	RESULTADO
Personal	Exámenes microbiológicos	Cumple No cumple	No cumple

Cuadro 7. Análisis microbiológicos al personal

La norma establece en el artículo 12, ESTADO DE SALUD, que:

1. El personal manipulador de alimentos debe someterse a un reconocimiento médico antes de desempeñar esta función. Así mismo, debe realizarse un reconocimiento médico cada vez que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia originada

por una infección que pudiera dejar secuelas capaces de provocar contaminaciones de los alimentos que se manipulan. Los representantes de la empresa son directamente responsables del cumplimiento de esta disposición.

No existe evidencia física (resultados de exámenes) que la Pasante presente y se certifique que las personas que laboran en el área de producción del Bar Restaurante hayan cumplido con este requisito primordial para ingresar a laborar en un establecimiento de alimentos, por tanto se determina que no cumple con este requisito.

ASEGURAMIENTO DE LA PRODUCCIÓN Y DESPACHO

VARIABLE	CATEGORIA	INDICADOR	RESULTADO
Aseguramiento de la producción y despacho	Permiso de salubridad	Cumple No cumple	No cumple

Cuadro 8. Aseguramiento de la producción y despacho

La norma en el Título I, Capítulo I, AMBITO DE OPERACIÓN, en el artículo 1, establece que:

Las disposiciones contenidas en el presente reglamento son aplicables:

a. A los establecimientos donde se procesen, envasen y distribuyan alimentos.

c. A todas las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envasado, empaçado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos en el territorio nacional.

El presente reglamento es aplicable tanto para las empresas que opten por la obtención del Registro Sanitario, a través de la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura, como para las actividades de vigilancia y control señaladas en el Capítulo IX del Reglamento de Registro y Control Sanitario, publicado en el Registro Oficial N° 349, Suplemento del 18 de junio del 2001. Cada tipo de alimento podrá tener una normativa específica guardando relación con estas disposiciones.

La persona responsable de la administración y manejo del Bar Restaurante “Escuela de Gastronomía”, no ha realizado el trámite respectivo en la Dirección de Salud de la Provincia de Chimborazo para que le otorguen el Permiso de Salubridad, por tanto el resultado es que No cumple con este parámetro solicitado.

b. PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM´s

CUMPLIMIENTO DE LA NORMATIVA BPM´s

PARÁMETROS	VALORES	PORCENTAJE %
Si cumple	5	22.73
No cumple	17	77.27
TOTAL	22	100.00

Cuadro 9. Cumplimiento de la normativa BPM´s

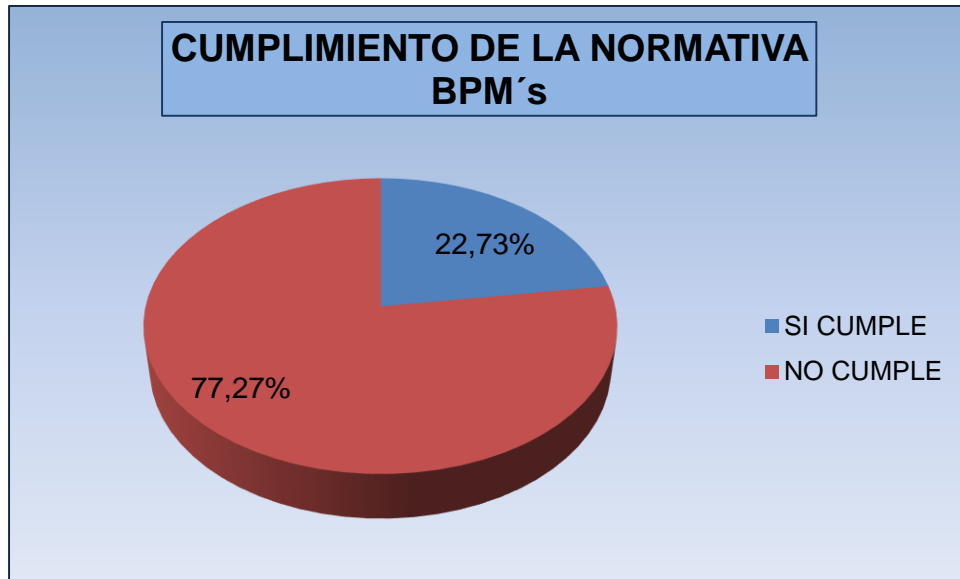


Fig. 1 Cumplimiento de la normativa BPM's

En la norma en el Título V CAPITULO UNICO DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD, en el artículo 61, establece que:

Todas las fábricas de alimentos deben contar con un sistema de control y aseguramiento de la inocuidad, el cual debe ser esencialmente preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento del alimento, desde la recepción de materias primas e insumos hasta la distribución de alimentos terminados.

Los incumplimientos de la Normativa se encuentran detallados en el cuadro 7 donde los valores de No cumple 77.27%, supera notoriamente a los valores de cumplimiento del 22.73%, aclarando que en la ficha de observación realizada se evaluó la capacitación y el desempeño de los operarios de producción mas no el documento escrito que debería tener en un lugar de procesamiento de comida.

En la Fig. 1, se ven reflejados gráficamente los porcentajes de incumplimiento que tienen que ver principalmente con los prerrequisitos operacionales básicos, proactivos, reactivos y documentos mandatorios que deben manejarse para el aseguramiento de la inocuidad y calidad del producto terminado y ofertado al cliente.

Además de no tener ningún procedimiento adecuado y descrito que detalle a los operarios de producción cuales son pasos, límites y parámetros que deben manejarse en las operaciones de producción diaria.

MANEJO DE REGISTROS

PARÁMETROS	VALORES	PORCENTAJE %
Tiene	0	0.00
No tiene	61	100.00
TOTAL	61	100.00

Cuadro 10. Manejo de registros

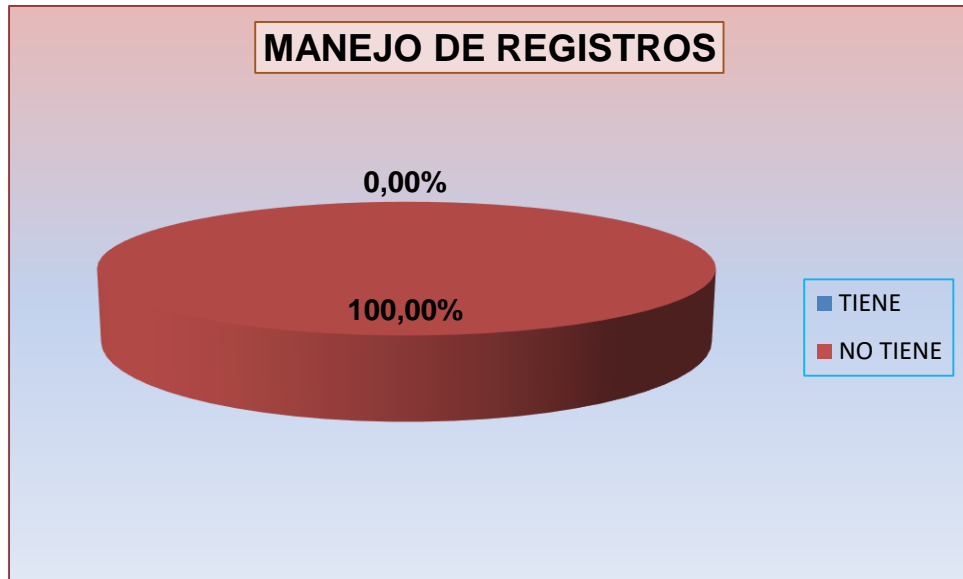


Fig. 2 Manejo de registros

La norma de Buenas Prácticas de Manufactura BPM's, en el artículo 62, describe:

El sistema de aseguramiento de la calidad debe, como mínimo, considerar los siguientes aspectos:

1. Especificaciones sobre las materias primas y alimentos terminados. Las especificaciones definen completamente la calidad de todos los alimentos y de todas las materias primas con los cuales son elaborados y deben incluir criterios claros para su aceptación, liberación o retención y rechazo.
2. Documentación sobre la planta, equipos y procesos.
3. Manuales e instructivos, actas y regulaciones donde se describan los detalles esenciales de equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar alimentos, así como el sistema almacenamiento y distribución, métodos y procedimientos de laboratorio; es decir que estos documentos deben cubrir todos los factores que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.
4. Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo deberán ser reconocidos oficialmente o normados, con el fin de garantizar o asegurar que los resultados sean confiables.

En el cuadro 8, se presenta los resultados de la evaluación sobre el manejo de registros que la Norma determina de acuerdo a los procedimientos en donde

se detallan las operaciones de producción. Claramente el valor No Tiene 100% determina la urgencia de respaldar dichas operaciones con documentos verídicos que certifiquen la inocuidad de los alimentos preparados.

LIMPIEZA DEL BAR “ESCUELA DE GASTRONOMÍA”

PARÁMETROS	VALORES	PORCENTAJE %
Cumple	53	71.6
No cumple	18	24.3
No aplica	3	4.1
TOTAL	74	100.0

Cuadro 11. Limpieza del Bar “Escuela de Gastronomía”.

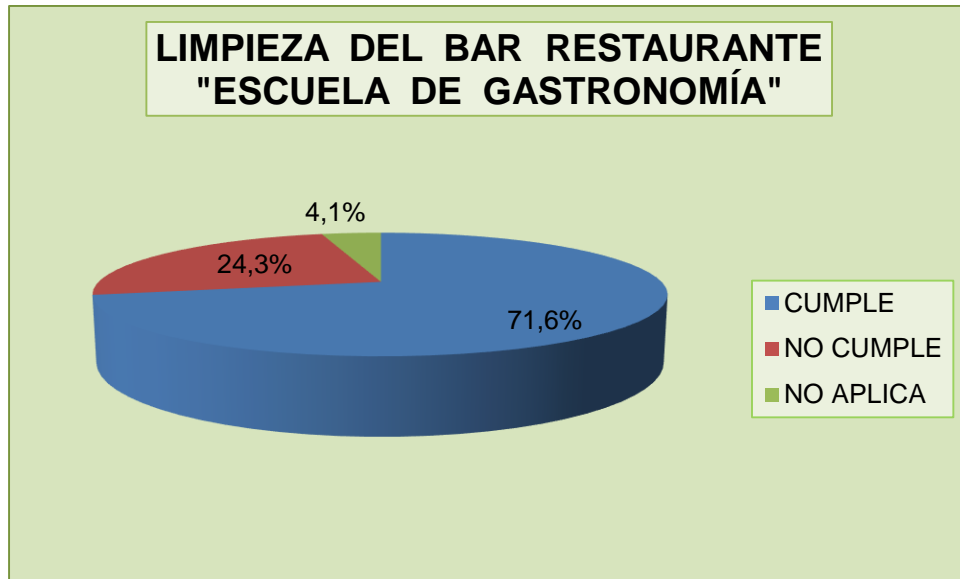


Fig. 3 Limpieza del bar “Escuela de Gastronomía”.

La norma de BPM´s, en el artículo 66, detalla que:

Los métodos de limpieza de planta y equipos dependen de la naturaleza del alimento, al igual que la necesidad o no del proceso de desinfección y para su fácil operación y verificación se debe:

1. Escribir los procedimientos a seguir, donde se incluyan los agentes y sustancias utilizadas, así como las concentraciones o forma de uso y los equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones. También debe incluir la periodicidad de limpieza y desinfección.
2. En caso de requerirse desinfección se deben definir los agentes y sustancias así como las concentraciones, formas de uso, eliminación y tiempos de acción del tratamiento para garantizar la efectividad de la operación.
3. También se deben registrar las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección así como la validación de estos procedimientos.

Los resultados de la ficha de observación aplicada demuestran que en el Bar Restaurante “Escuela de Gastronomía”, hay un manejo adecuado de la limpieza de las áreas de producción. El porcentaje de cumplimiento 71.6% frente a un 24.3% de incumplimiento, marca la diferencia en cuanto a los niveles de limpieza y desinfección que practican antes, durante y después de iniciar la producción.

Además se demuestra el conocimiento en cuanto a sustancias de limpieza y concentraciones que deben manejar para una adecuada limpieza y desinfección.

Con los resultados de los análisis microbiológicos realizados se evidenció que se cumple en gran parte con la limpieza y desinfección de los utensilios, manipulador y áreas en sí para el aseguramiento de la calidad de los alimentos producidos en el establecimiento.

c. DESARROLLO Y DESCRIPCIÓN DE LA PROPUESTA

Los Procedimientos para la Aplicación de BPM's, que se detallan a continuación están redactados de acuerdo al Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados # 3253 del 4 de noviembre del 2002.

- De Inducción a personal nuevo (pasantes)
- Plan de capacitación
- De higiene, salud y comportamiento interno de pasantes
- De la limpieza y desinfección

- De calibración de los equipos
- Del manejo integrado de plagas
- Del manejo de los desechos
- De la manipulación, almacenamiento y manejo de materias primas e insumos
- Del control en el manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo
- De la selección y clasificación de proveedores
- Del control del agua
- De la prevención de la contaminación cruzada
- Mantenimiento de los equipos
- Del control de alérgenos
- Del programa de trazabilidad
- De la Validación microbiológica de los alimentos
- Acciones correctivas.
- De quejas y reclamos de clientes
- De recepción de materia prima



**PLAN DE CAPACITACIÓN
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

El Restaurante Escuela de Gastronomía de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo ESPOCH, implementará un Plan de Capacitación como un componente importante dentro del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA, dirigido a todo el personal involucrado en el procesamiento de los alimentos para la obtención de los menús ofertados a los clientes.

Nº	Actividad	Responsable	Documento Asociado
1.	Los estudiantes que vayan a realizar su pasantía de seis meses en las instalaciones del Restaurante Escuela de Gastronomía, deben encontrarse capacitados en los diversos temas referentes al SG-SICA.	LEIA / DEG	
2.	Deberá el estudiante Líder del Equipo, desarrollar un plan de Capacitación para sus compañeros y para el personal de servicio, que cubra distintos temas durante el periodo de pasantía	LEIA / DEG	Registro de Asistencia a Capacitación
3.	Cada taller deberá estar constituido por una presentación informativa, el desarrollo de la capacitación y al finalizar un debate para la retroalimentación.	LEIA / DEG	
4.	Deberá tener desarrollado por parte del instructor:	LEIA / DEG	
4.1	Diapositivas, videos u otras herramientas para instruir al personal presente		Diapositivas

4.2	Se podrá enviar tareas, desarrollar talleres u otros medios para un mejor aprendizaje		
4.3	Toda capacitación será evaluada con una prueba escrita.		Evaluación
4.4	Se llevará registros de asistencia, con los respectivos resultados de las evaluaciones.		Registro de Asistencia
4.5	Todos los registros de las capacitaciones deberán ser archivados por la persona responsable de realizar la capacitación	LEIA	
5.	Temas a tratar:		
5.1	Inocuidad Alimentaria (Generalidades)	LEIA	
a)	Definiciones de Inocuidad Alimentaria, Introducción a las normas		
b)	Conceptos de Inocuidad alimentaria y BPM's		
c)	Contaminantes y peligros: físicos, químicos y biológicos		
d)	Higiene Personal		
e)	Comportamiento interno del personal		

f)	Limpieza y desinfección		
5.2	Contaminación Cruzada	LEIA	
a)	Peligros: Biológicos (pestes); Químicos (químicos de mantenimiento, limpieza y desinfección) y Físicos (metales, plásticos, cabellos, objetos extraños, etc)		
b)	Contaminación alimento – alimento; persona – alimento; equipo - alimento		
c)	Medidas de control		
5.3	Limpieza y desinfección	LEIA	
a)	Químicos empleados para la limpieza y desinfección		
b)	Limpieza de superficies, utensilios y equipos de trabajo		
c)	Limpieza de las instalaciones		
d)	Procedimientos de Limpieza y Sanitización		
e)	Desalojo de la basura		
5.4	Enfermedades Transmitidas por alimentos. ETA's	LEIA	

a)	Conceptos generales, clasificación de ETA´s		
b)	Alimentos potencialmente peligrosos		
c)	Principales enfermedades transmitidas por alimentos		
d)	Contaminación Alérgenos y ETA´s		
5.5	Higiene Personal	LEIA	
a)	Hábitos de limpieza personal		
b)	Instructivo de lavado de manos		
c)	Uso de guantes y mascarilla		
d)	Comportamiento interno del personal		
e)	Uso y limpieza de uniformes		
f)	Pasos a seguir para ir al baño		
g)	Tratamiento de heridas		
h)	Enfermedades		

i)	Pasos a seguir para salir a botar la basura		
5.6	Seguridad de los alimentos y control de las etapas del proceso	LEIA	
a)	Política de Seguridad e inocuidad alimentaria del Restaurante		
b)	Concepto de Inocuidad Alimentaria		
c)	Compras		
d)	Recepción		
e)	Almacenamiento		
f)	Producción o procesamiento		
g)	Despacho		
h)	Servicio		
i)	Limpieza y desinfección		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
5 de septiembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



NORMAS DE COMPORTAMIENTO PARA LOS VISITANTES AL "RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

El Restaurante "Escuela de Gastronomía" de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo, ofrece a su distinguida clientela productos elaborados con las Normas de Calidad e Inocuidad Alimentaria, cumpliendo con la Norma de Buenas Prácticas de Manufactura.

Por tal motivo y para evitar cualquier tipo de contaminación y entregar alimentos seguros a nuestros clientes, es indispensable que **TODOS LOS VISITANTES** cumplan con las siguientes normas de higiene y comportamiento.

1. De las protecciones:

- Mandil.- Es obligatorio el uso del mandil para proteger la ropa.
- Cofia.- Es obligatorio el uso de cofia para evitar que un cabello caiga en cualquier alimento.
- Mascarilla.- Es obligatorio portar mascarilla para evitar la contaminación cruzada de los alimentos. Esta debe cubrir las áreas de la nariz y la boca desde el mentón

2. De la Higiene:

La persona que vaya a ingresar al área de producción del restaurante deberá realizar el procedimiento de lavado y desinfección de manos. No podrá ingresar aquella persona que tenga un perfume de aroma fuerte

3. De la Salud:

El visitante que presente síntomas de enfermedades infectocontagiosas como, tos, fiebre, vómito, náusea, diarrea, dolor abdominal, manchas o erupciones en la piel; **NO** podrá ingresar al área de producción ya que podría contaminar los alimentos.

4. Del Comportamiento:

Está **PROHIBIDO** durante la visita:

- Fumar
- Ingerir alimentos, bebidas o masticar chicle.
- Estornudar sobre los alimentos.
- Ingresar con joyas o accesorios que pudiesen caer sobre los alimentos y contaminarlos
- Tocar la materia prima que se está procesando.
- Tomar fotos o realizar filmaciones sin el permiso escrito del Director de Escuela.
- Separarse del grupo o de la persona que está guiando la visita.

Yo, _____, entiendo, acepto y me comprometo a cumplir las normas de comportamiento e higiene del Restaurante mientras me encuentre recorriendo las instalaciones de producción ya que el incumplimiento atenta contra la seguridad e inocuidad alimentaria y será suficiente motivo para mi expulsión de las instalaciones.

Fecha: _____

Firma: _____



**REGISTRO DE ASISTENCIA A CAPACITACIÓN DEL PERSONAL
DEL RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

TEMA: _____

FECHA: _____

Hora Inicio: _____

Hora Final: _____

Total tiempo: _____

Nº	NOMBRES	APELLIDOS	# CÉDULA	FIRMA

* Este registro indica que el personal ha sido capacitado en el tema descrito y que se compromete a cumplir a cabalidad con los procedimientos establecidos.

OBSERVACIONES: _____

CAPACITADOR

CI:



**PROCEDIMIENTO DE INDUCCIÓN A PERSONAL NUEVO
(PASANTES)
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

El Restaurante Escuela de Gastronomía de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo ESPOCH, dictará una charla para inducir a los señores estudiantes que vayan a realizar su Pasantía Pre-profesional en dicho Restaurante, para su buen desempeño debe tener conocimientos básicos del funcionamiento del mismo.

Nº	Actividad	Responsable	Documento Asociado
1.	Los estudiantes que vayan a realizar su pasantía, deben tener conocimientos básicos acerca de la Inocuidad de los alimentos y del comportamiento que se comprometen a manejar dentro del mismo.	SP / DEG	Registro de Inducción a Personal Nuevo
2.	La capacitación explicará y dará un resumen sobre los siguientes temas: <ul style="list-style-type: none">• Administración del Restaurante• Compras y Almacenamiento• Manejo de personal de servicio• Definiciones de BPM's y Inocuidad Alimentaria.• Higiene del Personal• Comportamiento Interno• Limpieza y Sanitización• Contaminación cruzada• Procedimientos básicos y flujo del proceso	SP	Registro de Inducción a Personal Nuevo

3.	Finalizado el proceso de inducción el/la Supervisor de Pasantes, evaluará a los estudiantes y registrará los resultados en el Registro de Inducción.	SP	Evaluación / Registro de Inducción a Personal Nuevo
4.	Los nuevos estudiantes/pasantes deberán firmar el Registro de Inducción a Personal Nuevo y aceptar las normas impuestas en caso de Incumplimiento.	SP	Registro de Inducción a Personal Nuevo
5.	Todos los registros de las capacitaciones Inducción a Personal Nuevo, deberán ser archivados por la persona responsable de realizar la capacitación	SP	Carpeta de Pasantías
6.	Se realizará monitoreos constantes a los nuevos pasantes, acerca del comportamiento y desempeño que tengan en sus respectivas áreas en cuanto a las Normas de Inocuidad y Calidad Alimentaria.	SP	

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
9 de septiembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



REGISTRO DE INDUCCIÓN A NUEVOS PASANTES

NOMBRE DEL PASANTE: _____

FECHA DE INGRESO: _____

FECHA DE EVALUACIÓN: _____

TEMA	PUNTAJE	CALIFICACIÓN
Administración del Restaurante	5	
Compras y almacenamiento	5	
Manejo del personal de Servicio	5	
Definiciones de BPM's e Inocuidad Alimentaria	5	
Higiene del Personal	5	
Comportamiento Interno	5	
Limpieza y Sanitización	5	
Contaminación cruzada	5	
Procedimientos básicos y flujos del proceso	5	
Sistemas de Seguridad	5	

TOTAL: 50 0
% 100 0%

OBSERVACIONES: _____

PASANTE
CI:

SUPERVISOR DE PASANTES
CI:



**CARTA DE COMPROMISO Y RESPONSABILIDAD DE LOS
SEÑORES ESTUDIANTES PASANTES DE LA
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

El presente documento tiene como fin establecer el compromiso y responsabilidad durante su permanencia en la administración del Restaurante de la Escuela de Gastronomía, por parte de cualquier persona que tenga claras intenciones de atentar contra los bienes y servicios que la Institución posea.

Yo, _____, con número de cédula: _____ me comprometo a precautelar los bienes y servicios entregados a mi persona por parte de la Escuela de Gastronomía, realizar buen uso de los mismos y me haré responsable por los bienes materiales si fuese el caso, que llegare a faltar cuando el tiempo de mi pasantía termine.

Asumiré toda la responsabilidad a la que este documento señala y de demostrarse lo contrario, someteré a la política interna de sanciones de la Escuela de Gastronomía, así como de las Leyes Ecuatorianas.

Para constancia de esta carta de compromiso firman en la Escuela de Gastronomía, Facultad de Salud Pública de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo, las partes interesadas:

En Riobamba a los ____ del mes de _____ del año 201____.

Lcdo: Luis Carrión.
Director de Escuela

Supervisor de Pasantes

Pasante



**PROCEDIMIENTO DE HIGIENE, SALUD Y COMPORTAMIENTO
INTERNO DE LOS PASANTES EN EL
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán cumplir con las siguientes normas de Higiene y Comportamiento para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS	Todos: PAS / PS	Registro de Control de Higiene Personal
1.1	Mojarse las manos con agua		
1.2	Tomar suficiente jabón líquido y frotar las manos, uñas, muñecas y brazos hasta la altura de los codos durante 20 segundos		
1.3	Enjuagarse con abundante agua.		
1.4	Secarse con papel toalla.		
1.5	Tomar solución desinfectante para manos y frotarla entre las manos, dedos, y muñecas.		

1.6	Frotar hasta que se evapore		
1.7	Colocarse los guantes de manipulación		
1.8	Lavar y desinfectar los guantes, siguiendo el procedimiento de lavado de manos.		
1.9	El lavado de manos debe realizarse cuando:		
1.10	Cuando se ingrese a su respectiva área de trabajo, al inicio de la jornada, antes de pasar a otra área de producción, cuando esté procesando algún alimento		
1.11	Al abandonar el área de trabajo en donde se encuentre procesando los alimentos.		
1.12	Cuando vaya a iniciar alguna tarea que implique contacto con los alimentos o al iniciar con el procesamiento de otro producto.		
1.13	Después de utilizar el servicio higiénico		
1.14	Antes de ponerse los guantes de manipulación		
1.15	Luego de manejar objetos o herramientas que pongan en riesgo de contaminación al alimento.		
1.16	Después de estornudar, toser o tocarse alguna parte del cuerpo.		

1.17	Después de tocar algún alimento que haya caído al suelo		
1.18	Durante el procesamiento de los alimentos se debe lavar y desinfectar constantemente las manos y guantes.		
1.19	Se debe realizar validaciones microbiológicas de las manos y los guantes cada trimestre como mínimo para comprobar que el programa de higiene se cumple y se elabora alimentos inocuos para el consumidor final.		
1.20	Dichas validaciones serán realizadas en Laboratorios Acreditados por la OAE (Organismo de Acreditación Ecuatoriano)		
2	USO DE UNIFORMES COMPLETOS	SP	Registro de Control de Higiene Personal
2.1	<p>Los señores estudiantes – pasantes, deben llevar el uniforme completo y limpio todos los días, esto es:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chaqueta blanca. • Pantalón mil cuadros • Pico azul • Gorra blanca o toca con cofia para el cabello • Medias negras • Zapatos negros antideslizantes. 		

2.2	<p>Para el área de servicio se empleará el uniforme de servicio esto es:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Camisa blanca con cuello pajarito. • Lazo verde. • Pantalón negro. • Medias negras • Zapatos negros • Delantal verde • Lito blanco 		
2.3	<p>Los señores estudiantes – pasantes, podrán además del uniforme blanco de cocina utilizar el Uniforme de Gala Negro, para eventos u ocasiones especiales que amerite su uso. El uniforme consta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chaqueta Negra • Pantalón Negro • Medias negras • Zapatos negros. 		
3	Uso obligatorio de cofia, mascarilla y guantes.	Todos: PAS / PS	Registro de Control de Higiene Personal
3.1	COFIAS		

a)	El uso de la cofia, toca o gorra para el área de producción es obligatorio para todos los señores estudiantes – pasantes y además para los supervisores y para las visitas.		
b)	La cofia deberá colocarse de tal modo que cubra totalmente el cabello hasta las orejas y las patillas en el caso de los varones.		
3.2	MASCARILLA		
a)	Los señores estudiantes – pasantes que se encuentren laborando en el área de producción de los alimentos están obligados a utilizar mascarilla sea esta de tela de algodón o desechable.		
b)	La mascarilla debe colocarse de tal modo que cubra desde la nariz hasta el mentón.		
c)	El uso de la mascarilla para el área de producción es obligatorio para todos los señores estudiantes – pasantes y además para los supervisores y para las visitas.		
d)	El área exenta de uso de mascarilla será el área del restaurante y de atención al cliente.		
3.3	GUANTES		

a)	Los señores estudiantes – pasantes que se encuentren laborando en el área de producción de los alimentos están obligados a utilizar guantes de manipulación de alimentos.		
b)	El uso de los mismos será de acuerdo al alimento que se encuentre procesando sea en corte, pelado, mezcla y manipulación en general.		
c)	Debe cambiar los guantes cada vez que cambie de actividad u cuando se rompa el guante. Luego de una correcto lavado y desinfección de manos.		
d)	Debe el estudiante – pasante desinfectar cada dos horas los guantes aplicando solución desinfectante a los mismos.		
4	COMPORTAMIENTO INTERNO DEL PERSONAL	Todos: PAS / PS	Registro de Control de Higiene Personal
	Todos los señores estudiantes – pasantes que realizan sus prácticas pre-profesionales dentro del Restaurante Escuela de Gastronomía de de ESPOCH, debe acatar las siguientes normas de comportamiento.		
4.1	Deben bañarse diariamente.		
4.2	El cabello para los hombres debe ser corto sin ningún tipo de spray o gel que contenga aromas fuertes que puedan contaminar los alimentos.		

	En el caso de las mujeres este será llevado bien recogido con moños o colas, sin ningún tipo de spray o gel que contenga aromas fuertes que puedan contaminar los alimentos.		
4.3	No fumar, comer, masticar chicle, tose, estornudar o salivar sobre los alimentos.		
4.4	No puede usar ningún tipo de joyas, anillos, cadenas, aretes, bisutería en general dentro del área de producción		
4.5	Está permitido utilizar aretes cortos en el área del restaurante para las mujeres cuando se encuentren en servicio y atención al cliente.		
4.6	Se prohíbe el uso de maquillaje.		
4.7	No usar perfume		
4.8	Todos los estudiantes – pasantes y de servicio deben tener uñas cortas, limpias y sin esmalte.		
4.9	No debe hurgarse la nariz u otra parte del cuerpo, en caso de que lo hiciera debe lavarse y desinfectarse las manos como lo indica el instructivo de lavado de manos antes de volver a tocar los alimentos o utensilios que van a entrar en contacto. Si lo hiciera estando con guantes estos deberán desecharse y seguir el instructivo de lavado de manos antes de volverse a colocar otros guantes.		

4.10	No debe almacenar ningún tipo de esferos, termómetros, puntillas u otro elemento en los bolsillos superiores de la chaqueta para ese objetivo tiene en los costados de las mangas de la misma el espacio adecuado para guardarlos.		
4.11	No utilizar celulares, reproductores MP3 o cualquier aparato que interfiera las labores diarias.		
4.12	En el área de producción deberá mantenerse las superficies limpias y desinfectadas para evitar la contaminación cruzada.		
	En caso de tener alguna herida o enfermedad debe comunicar al supervisor de pasantes para que tome las medidas necesarias.		
5	ENFERMEDADES.	Todos: PAS / PS	
5.1	Bajo ninguna circunstancia los señores estudiantes – pasantes o los señores estudiantes que se encuentren en el área de servicio y que presenten síntomas o malestar que denote alguna enfermedad puede estar en contacto con los alimentos. Deben informar al Supervisor de pasantes o al Líder del Equipo de Inocuidad Alimentaria, para que se dirija inmediatamente al Centro de Salud de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo o si el caso amerita al Hospital General Docente de Riobamba, para que se realice el chequeo pertinente.		
5.2	Entre los estados de salud o sintomatología que se deberá tener en cuenta para avisar a los superiores se encuentran las siguientes enfermedades:		

	<ul style="list-style-type: none"> • Dolor del estómago. • Dolor o malestar general del cuerpo • Ictericia • Diarrea • Nauseas • Vómitos • Fiebre • Dolor de garganta con fiebre • Lesiones de la piel visiblemente afectadas • Supuración en los ojos, oídos o nariz. 		
5.3	Es caso de que algún estudiante – pasante o personal de servicio que se ausente a sus tareas diarias por motivo de enfermedad, antes de reanudar sus labores dentro del área de producción o de servicio debe presentar el debido certificado médico extendido por el médico del Sub- centro de Salud de la ESPOCH o de algún hospital de la ciudad de Riobamba y el supervisor de Pasantes será quien autorice la re-incorporación del estudiante.		
6	HERIDAS	Todos: PAS / PS	
6.1	En caso de que ocurra algún accidente fortuito de algún estudiante – pasante con cualquier equipo o utensilio, deberá avisar al supervisor de pasantes y retirarse inmediatamente del área de producción o de servicio y dirigirse hacia el baño del área de producción.		

6.2	Si la herida presenta sangrado, debe taparse inmediatamente para evitar que haya derrames sobre los alimentos, utensilios y el área en la que se encuentre trabajando.	PAS / LEIA	
6.3	Si llegare a contaminarse los alimentos con sangre deben retirarse y desecharse en fundas plásticas bien cerradas.	PAS / LEIA / SP	
6.4	Si fueran los utensilios o el área de trabajo la que se encuentre comprometida debe lavarse y desinfectarse inmediatamente.	PAS / LEIA / SP	
6.5	Los guantes que se encuentren contaminados con sangre deben ser desechados inmediatamente en los desechos plásticos o a su vez con la basura que salga de los baños.	PAS / LEIA	
6.6	Puede presentarse que durante la producción ocurra cortaduras o quemaduras de ligera gravedad que no implique retiro del estudiante / pasante para que siga con sus labores estas serán denominadas como heridas leves.	PAS / LEIA / SP	
6.7	Debe poseer el equipo de estudiantes pasantes un BOTIQUÍN DE PRIMEROS AUXILIOS, para que en el caso de que sufra alguna herida proceda a retirarse al baño del área de producción y realice la respectiva curación de la herida.	PAS / LEIA	
6.8	Las heridas deben ser cubiertas por completo utilizando un Curita Impermeable o con una gasa empapada con alcohol y cubierta con esparadrapo impermeable.	PAS / LEIA	

6.9	En caso de que la herida o quemadura sea profunda y que no se pueda controlar el sangrado debe el estudiante ser trasladado inmediatamente al Centro de Salud de la ESPOCH o a algún Hospital cercano.	PAS / LEIA / SP	
7	UTILIZACIÓN DE SERVICIOS HIGIÉNICOS	Todos: PAS / PS	
7.1	Antes de proceder a utilizar el baño debe es estudiante / pasante sacarse los guantes, el delantal y la chaqueta y dejar en el área de vestidores.		
7.2	Deberá lavarse la manos.		
7.3	Colocarse la chaqueta y el delantal.		
7.4	Lavarse y desinfectarse las manos de acuerdo al procedimiento		
7.5	Colocarse <u>Nuevos</u> guantes de manipulación y entrar a su área de trabajo.		
8	INGRESO	Todos: PAS / PS / SP	Registro de Control de Asistencia
8.1	Los señores estudiantes / pasantes deben ingresar a las 7h:00 por la puerta principal del Restaurante Escuela de Gastronomía		
8.2	Dirigirse al área de vestidores y colocar la ropa de calle, joyas, celulares, accesorios en su respectivo casillero colgador o en su bolso.		

8.3	Colocarse el uniforme.		
8.4	Cada estudiante / pasante debe tener un lugar asignado para sus pertenencias el cual deberá permanecer siempre limpio y ordenado		Registro de Limpieza de Baños y Vestidores.
8.5	No podrá ingresar con armas, bebidas alcohólicas, drogas u otras sustancias peligrosas.		
8.6	Lavarse y desinfectarse las manos como indica el Procedimiento de Lavado y Desinfección de manos.		
8.7	Colocare los guantes.		
8.8	Ingresar al área de procesamiento de los alimentos		
9	PERMISOS	Todos: PAS / PS	
9.1	Los señores estudiantes – pasantes que necesitaren salir deberán pedir autorización escrita dirigida hacia el supervisor de pasantes o hacia el Director de Escuela para poder abandonar las instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía”.		
9.2	Para salir de las instalaciones el estudiante deberá dirigirse hacia el área de vestidores.		

9.3	Sacarse el uniforme y colocarlo en el lugar destinado para el mismo.		
9.4	Colocarse la ropa de calle		
9.5	Salir por la puerta lateral. No debe el estudiante salir por la puerta principal.		
9.6	Para incorporarse nuevamente debe seguir las instrucciones de ingreso, con la variante que el ingreso será por la misma puerta lateral por donde se retiró.		
10	HORARIOS DE ALIMENTACIÓN DE LOS ESTUDIANTES - PASANTES	Todos: PAS / PS	
10.1	DESAYUNO: Los señores estudiantes – pasantes para servirse sus alimentos deberán:		
10.2	Iniciar su desayuno a las 7h:15 de la mañana antes de abrir las puertas al público el mismo que durará 15 minutos y se lo servirán en el área del restaurante.		
10.3	Las mesas, sillas y toda el área que ocupen deben quedar completamente limpias para iniciar la atención al público.		
10.4	Queda terminantemente prohibido servirse los alimentos en el área de producción.		
10.5	ALMUERZO: Los señores estudiantes – pasantes para servirse el almuerzo deberán:		

10.6	Salir del área de producción a las 14h:30 de la tarde después que se haya terminado el horario de atención de almuerzos al público el mismo que durará 30 minutos y se lo servirán en el área del restaurante.		
10.7	Se turnarán diariamente uno a uno para servir a sus compañeros y que no haya demasiadas personas transitando por el área de producción.		
10.8	Finalizado el almuerzo deberán ingresar con toda la vajilla empleada hacia el área de lavado.		
10.9	Las mesas, sillas y toda el área que ocupen deben quedar completamente limpias		
11	SALIDA	Todos: PAS / PS	Registro de Control de Asistencia
11.1	Los señores estudiantes – pasantes deben dejar siempre limpias, desinfectadas y en orden sus áreas de trabajo así como cocinas, mesones, utensilios y demás implementos que hayan utilizado tanto en el área de producción; como las mesas, sillas, pisos en el área del restaurante.		
11.2	Dirigirse hacia el área de los vestidores		
11.3	Sacarse el uniforme completo, depositarlos en una funda o un bolso, porque cada estudiante – pasante se hace responsable de llevar sus uniformes a lavarlos y plancharlos.		

11.4	Colocarse la ropa de calle		
11.5	Dejar los vestidores limpios y en orden		Registro de Limpieza de Baños y Vestidores.
12	SANCIONES	SP / DEG	
12.1	<p>En caso de incumplir con una de estas normas se sancionará de la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Llamado de atención verbal. • A partir de la segunda falta se emitirá un llamado de atención escrito. Además se sumará los puntos acumulados por llamados de atención y se descontará de la nota final de la pasantía. 		Llamados de atención por escrito
12.2	Todos los señores estudiantes – pasantes que incumplan con las normas especificadas y descritas en este procedimiento serán sancionados con los puntos acumulados y restados de su nota final de pasantía en el caso de los pasantes y de los señores estudiantes de servicio será descontado de la nota final de las prácticas de servicio.		Registro de Puntos por Incumplimiento de los estudiantes pasantes y de servicio
a)	<p>PARA EL UNIFORME DE COCINA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Por no utilizar chaqueta del uniforme se descontará 0.5 puntos diarios • Por no utilizar pantalón del uniforme se descontará 0.5 puntos diarios 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Por no utilizar delantal se descontará 0.10 puntos diarios • Por no utilizar cofia se descontará 0.05 puntos diarios • Por no utilizar mascarilla se descontará 0.05 puntos diarios • Por no utilizar pico se descontará 0.05 puntos diarios • Por no utilizar toca o gorra se descontará 0.05 puntos diarios • Por no utilizar zapatos negros se descontará 0.05 puntos diarios 		
b)	<p>PARA EL UNIFORME DE SERVICIO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Por no utilizar camisa del uniforme se descontará 0.5 puntos diarios • Por no utilizar pantalón del uniforme se descontará 0.5 puntos diarios • Por no utilizar delantal del uniforme se descontará 0.10 puntos diarios • Por no utilizar corbatín se descontará 0.10 puntos diarios • Por no utilizar zapatos negros se descontará 0.05 puntos diarios • Por no utilizar medias negras se descontará 0.05 puntos diarios • Por no utilizar lito se descontará 0.05 puntos diarios • Por no tener el cabello recogido se descontará 0.05 puntos diarios 		
12.3	Después de ser registrado el incumplimiento, el Supervisor de Pasantes tomará las debidas medidas correctivas, que serán acatadas por los estudiantes.		
13	MEDIDA CORRECTIVA	SP / DEG	Registro de Control de Higiene Personal

13.1	A todos los señores estudiantes / pasantes que incumplan con algunas de las disposiciones del presente procedimiento se aplicarán las sanciones estipuladas en el ítem 12 con los respectivos literales y se deberá corregir el incumplimiento.		
14	INSPECCIÓN	SP / DEG	Registro de Control de Higiene Personal
14.1	El Registro de Control e Higiene Personal, se utilizará para el monitoreo del cumplimiento de lo redactado en este procedimiento. Se lo llenará diariamente y estará a cargo del SP / DEG. El registro contará de las siguientes columnas:		
a)	Presentación Personal: se verificará la limpieza de los uniformes y la presentación de los mismos; las normas de higiene personal de los señores estudiantes / pasantes. Se lo realizará al iniciar la jornada diaria.		
b)	Uso del uniforme: se tomará en cuenta si el uniforme se encuentra completo.		
c)	Lavado y desinfección de manos y guantes: se vigilará que se cumpla con el instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes. Además se supervisará la frecuencia con que estas se realizan por parte de los señores estudiantes / pasantes.		
d)	Observaciones: se anotará la causa del incumplimiento.		

e)	Medida correctiva: se registrará la corrección efectuada de acuerdo al ítem 13 del presente documento.		
14.2	El Registro de Puntos por Incumplimiento de los estudiantes pasantes y de servicio, servirá de respaldo en el caso de reclamo por parte de los estudiantes que incumplan con el uso correcto de uniformes. Se lo llenará diariamente a la par con el registro de control de Higiene Personal y estará a cargo del SP / DEG. El registro contará de las siguientes columnas:	SP / DEG	Registro de Puntos por Incumplimiento
a)	Nombre: se tendrá un registro con los nombres completos de los señores estudiantes pasantes, así como de los estudiantes que estén prestando su servicio en el área del restaurante.		
b)	Uso del uniforme: se detallará en cada casillero el uso completo de: chaqueta, pantalón, cofia, gorra o toca, delantal, mascarilla, pico, zapatos en el caso de los pasantes y para los estudiantes de servicio se tomará en cuenta el uso correcto de: camisa, corbatín, pantalón, delantal, zapatos negros, medias negras, lito y cabello recogido.		
15	INGRESO DE VISITAS.	SP / DEG / LEIA	
15.1	Todas las personas que deseen ingresar al área de producción del restaurante deben tener el permiso y la aprobación del Director de la Escuela de Gastronomía o del Supervisor de pasantes y cumplir con las normas establecidas en este procedimiento.		

15.2	Antes de ingresar al área de producción, las visitas deberán colocarse cofias y mascarillas y no entrar en contacto con ninguno de los alimentos que estén produciendo ese día.		
15.3	Deben cumplir con el procedimiento de lavado y desinfección de manos y con todas las normas de comportamiento interno.		
15.4	Las visitas deben firmar el documento en el cual aceptan y se rigen a las normas de comportamiento interno e higiene de los visitantes al Restaurante Escuela de Gastronomía antes de ingresar al área de producción.		Normas de Comportamiento Interno e Higiene de los Visitantes al Restaurante Escuela de Gastronomía
15.5	Sea que fuere una o más personas las que se encuentren visitando las áreas del Restaurante Escuela de Gastronomía, no podrán separarse de la persona que esté guiando la visita.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS

FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
27 de septiembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



REGISTRO DE ASISTENCIA DIARIA DE LOS PASANTES "RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

MES: _____

NOMBRE DEL PASANTE: _____

FECHA	DIAS	INGRESO		SALIDA		OBSERVACIONES
		HORA/AM	FIRMA	HORA/PM	FIRMA	
	Lunes					
	Martes					
	Miércoles					
	Jueves					
	Viernes					
	Lunes					
	Martes					
	Miércoles					
	Jueves					
	Viernes					
	Lunes					
	Martes					
	Miércoles					
	Jueves					
	Viernes					
	Lunes					
	Martes					
	Miércoles					
	Jueves					
	Viernes					

NOTA. Por favor firmar todos los días al ingreso y a la salida.

SUPERVISOR DE PASANTES



REGISTRO DE CONTROL DE HIGIENE PERSONAL DE PASANTES "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

MES:

FECHA:	Cumple			X	No Cumple			Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.					
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:	Cumple			X	No Cumple			Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.					
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:	Cumple			X	No Cumple			Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.					
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:	Cumple			X	No Cumple			Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.					
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:	Cumple			X	No Cumple			Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.					
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													



REGISTRO DE CONTROL DE HIGIENE PERSONAL DE ESTUDIANTES DE SERVICIO "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

MES:

FECHA:		Cumple	X	No Cumple	Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.								
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Camisa	Pantalón	Delantal	Corbatín	Zapatos	Medias	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:		Cumple	X	No Cumple	Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.								
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:		Cumple	X	No Cumple	Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.								
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:		Cumple	X	No Cumple	Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.								
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:		Cumple	X	No Cumple	Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.								
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													
FECHA:		Cumple	X	No Cumple	Evaluar el cumplimiento del instructivo de lavado y desinfección de manos y guantes.								
NOMBRE Y APELLIDO	Presentación Personal (Limpieza)						Uso Uniforme			Lavado y desinfección de manos	Desinfección de guantes	OBSERVACIONES	CORRECCIONES
	Chaqueta	Pantalón	Delantal	Pico	Gorra / Toca	Zapatos	Cofia	Mascarilla	Guantes				
Responsable de verificación:													



PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán ser los responsables de la limpieza, desinfección y Sanitización en general del Restaurante para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES	Todos: PAS / PS	
1.1	Este procedimiento tiene como alcance todas las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH.		
1.2	La dosificación de los químicos de limpieza y desinfección así como de los desengrasantes estarán a cargo del Supervisor de Pasantes o del Líder del equipo de Inocuidad Alimentaria LEIA, y serán verificadas las dosificaciones y anotadas en el Registro respectivo.	SP / LEIA	Registro de Control de Uso de Químicos
1.3	La aplicación de los químicos de limpieza, desinfección y desengrasantes deberán hacerse en cada una de las áreas según el Programa de Limpieza.	SP / LEIA	

1.4	Las mangueras y los acoples de las cocinas deberán estar en excelentes condiciones, esto evitará que exista fugas de gas para lo cual debe realizarse un mantenimiento periódico.	RM	
1.5	El equipo y accesorios para la limpieza y desinfección deben estar en buenas condiciones.	SP / PAS	
1.6	Debe realizarse dos inspecciones antes de iniciar la jornada de trabajo y una vez concluida la misma luego de que se hayan realizado las actividades de limpieza y desinfección; en todas las áreas del Restaurante.	SP	Registro de Control diario de Limpieza
1.7	Deberá realizarse semestralmente validaciones microbiológicas de los procedimientos de limpieza y desinfección, para comprobar la validez del programa y de los químicos empleados.	SP /	Documentos de Resultados Microbiológicos
1.8	Dichas validaciones deben realizarse en un Laboratorio Acreditado por la OAE. Si no es posible conseguir un laboratorio acreditado se acudirá a otro laboratorio y realizando un seguimiento de los resultados de análisis microbiológicos para evaluar las fluctuaciones de los resultados. Se sugiere el Laboratorio SAQMIC, DE LA Doctora Fabiola Villa.		
2	QUIMICOS DE LIMPIEZA	SP / LEIA	Tabla de Dosificaciones para Sanitización
2.1	JABÓN PARA MENAJE DE COCINA Y VAJILLA		
	Producto empleado para el lavado y la limpieza de cristalería, cubertería, vajilla,		

2.1.1	<p>Composición:</p> <p>Nombre formal de la sustancia:</p> <p>Concentrado acuoso del sulfonato lineal del alquilbenceno.</p> <p>Familia del producto químico de la sustancia:</p> <p>Ácido de Benzenesulfónico, Dodecil.</p>		
2.1.2	<p>Dosificación: Disolver 10ml del producto en 1lt de agua. Revolver y sumergir las fibras a voluntad, hasta obtener abundante espuma para el lavado.</p>		
2.1.3	<p>Modo de uso:</p> <p>a) Lavado de cristalería, cubertería y vajilla:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los restos de alimentos. 2. Remojar. 3. Untar jabón en una esponjilla o fibra humedecida. 4. Frote o restriegue hasta cubrir todos los espacios con abundante espuma. 5. Enjuagar. 6. Escurrir. <p>b) Menaje de cocina:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los restos de alimentos. 2. Remojar. 3. Untar jabón en una esponjilla o fibra humedecida. 4. Frote o restriegue hasta cubrir todos los espacios con abundante espuma. 5. Enjuagar. 		

	<p>6. Escurrir y secar</p> <p>7. Guardar el menaje de cocina en el lugar asignado.</p>		
2.1.4	<p>Precauciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Evitar el contacto directo con los ojos y la piel. • En caso de contacto directo lavar con abundante agua. • No ingerir. En caso de ingestión beber abundante agua. • Acudir al médico del subcentro de Salud de la ESPOCH. 		
2.1.5	<p>Equipo de Protección Personal:</p> <p>Protección respiratoria: Requerido no normalmente. Si el riesgo de inhalación de los aerosoles - nieblas - rocían el respirador de la media máscara del agua con el cartucho del vapor orgánico y de partículas incorporados filtro NPE 20 (el gas solamente)</p> <p>Protección de la mano: Guantes del caucho de nitrilo, tipo del guantelete</p> <p>Protección de ojo: Gafas protectoras</p> <p>Protección del cuerpo: Zapatos de seguridad de la ropa de trabajo de la edición o cargador estándar - producto químico resistente. Delantal plástico.</p>		
2.2	CLORO		

	Se empleará Cloro para la desinfección de cristalería, cubertería, vajilla, tablas de picar, mangos de cuchillos, menaje de cocina que sea plástico. Además para la desinfección de pisos, paredes y para desinfección de baños.		
2.2.1	Composición: Hipoclorito de sodio. Cloro líquido al 10%		
2.2.2	Dosificación: Agregar 10 ml por cada litro de agua		
2.2.3	<p>Modo de uso:</p> <p>c) Desinfección de cristalería, cubertería y vajilla:</p> <ol style="list-style-type: none"> 8. Lavar con jabón lavavajillas y enjuagar. 9. Sumergir la cristalería, cubiertos y la vajilla en la solución de cloro preparada en una tina específica para esta actividad, dejar actuar por un lapso de 15 minutos, 10. Enjuagar. 11. Escurrir y secar. 12. Guardar la cristalería, los cubiertos y la vajilla en el lugar asignado. <p>d) Blanqueo de tablas de picar y cuchillos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Lavar con jabón lavavajillas y enjuagar. 2. Sumergir los mangos de los cuchillos y las tablas de picar en la solución de cloro preparada en una tina específica para esta actividad, dejar actuar por un lapso de 2 horas, 3. Enjuagar. 		

	<ol style="list-style-type: none">4. Ecurrir y secar.5. Guardar los cuchillos en los porta cuchillos y las tablas de picar en el porta tablas. <p>e) Menaje de cocina plástico:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Lavar con jabón lavavajillas y enjuagar.2. Sumergir el menaje de cocina plástico en la solución de cloro preparada en una tina específica para esta actividad, dejar actuar por un lapso de 15 minutos,3. Enjuagar.4. Ecurrir y secar.5. Guardar el menaje de cocina plástico en el lugar asignado. <p>f) Desinfección y blanqueo de pisos y paredes:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar la basura de pisos y paredes con una escoba.2. Recoger la basura.3. Lavar con detergente los pisos y paredes utilizando una escoba plástica.4. Enjuagar.5. Aplicar la solución de cloro y dejar actuar.6. Enjuagar.7. Ecurrir8. Secar. <p>g) Desinfección y blanqueo de baños:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar la basura de pisos y paredes con una escoba.2. Recoger la basura.3. Lavar con detergente los pisos y paredes utilizando una escoba plástica.		
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

	<ol style="list-style-type: none"> 4. Enjuagar. 5. Aplicar la solución de cloro y dejar actuar. 6. Enjuagar. 7. Escurrir 8. Debe tener una escoba, recogedor y trapeador específico para los baños. No podrá emplearse escobas o trapeadores que sean del área de restaurante o del área de producción. 		
2.2.4	<p>Precauciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Evitar el contacto directo con los ojos y la piel. • En caso de contacto directo lavar con abundante agua. • No ingerir. Producto corrosivo, probabilidad de quemar tejidos. • Evitar la inhalación de vapores, nieblas o humos que procedan de los envases. • Si los síntomas persisten llevar al subcentro de Salud de la ESPOCH. 		
2.2.5	<p>Equipo de Protección Personal:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para las vías respiratorias: Mascarilla facial. • Para los ojos: Gafas de seguridad. • Para las manos: Guantes de caucho. • Otros: Delantal plástico y zapatos o botas antideslizantes. 		
2.3	DESENGRASANTE:		

	Producto empleado para limpiar la grasa de cocinas, hornos, baldosas y menaje de cocina,		
	<p>Modo de uso:</p> <p>a) Menaje de cocina:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los restos de alimentos. 2. Remojar. 3. Untar con crema desengrasante en una esponjilla o fibra humedecida. 4. Frote o restriegue hasta cubrir todos los espacios que contengan grasa. 5. Enjuagar. 6. Lavar con jabón, restregando nuevamente. 7. Enjuagar 8. Escurrir y secar 9. Guardar el menaje de cocina en el lugar asignado. 		
	<p>Precauciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Evitar el contacto directo con los ojos y la piel. • En caso de contacto directo lavar con abundante agua. • No ingerir. • Acudir al médico del subcentro de Salud de la ESPOCH. 		
	<p>Equipo de Protección Personal:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para las vías respiratorias: Mascarilla facial. 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Para los ojos: Gafas de seguridad. • Para las manos: Guantes de caucho. • Otros: Delantal plástico y zapatos o botas antideslizantes. 		
2.4	DESINFECTANTE PARA EL PISO DEL RESTAURANTE:		
	Producto empleado para la limpieza y desinfección de pisos y baños del restaurante.		
2.4.1	Composición: Tensoactivo no iónico, bactericida, preservante, fragancia, colorante y agua.		
2.4.2	Dosificación: Para la desinfección del piso y baños del restaurante utilizar puro.		
2.4.3	<p>Modo de uso:</p> <p>a) Desinfección del piso del restaurante:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Limpiar la tierra y los restos de alimentos. 2. Remojar. 3. Aplicar el desinfectante puro. 4. Restregar. 5. Enjuagar. 6. Secar <p>b) Baños del restaurante y del personal:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Limpiar la tierra. 2. Remojar. 3. Aplicar el desinfectante puro. 		

	<p>4. Restregar.</p> <p>5. Enjuagar.</p> <p>6. Secar</p>		
2.4.5	<p>Precauciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Evitar el contacto directo con los ojos y la piel. • En caso de contacto directo lavar con abundante agua. • No ingerir. • En caso de ingestión. Acudir al médico del subcentro de Salud de la ESPOCH. 		
2.4.6	<p>Equipo de Protección Personal:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para las vías respiratorias: Mascarilla facial. • Para los ojos: Gafas de seguridad. • Para las manos: Guantes de caucho. • Otros: Delantal plástico y zapatos o botas antideslizantes. 		
2.4	DESTAPADOR DE CANERÍAS Y DESAGÜES:		
	Producto empleado para limpiar y destapar desagües y cañerías de lavabos, fregaderos de cocina, inodoros del restaurante.		
2.4.1	Composición: Hipoclorito de sodio, hidróxido de sodio y agua.		
2.4.2	Dosificación:		

	<ul style="list-style-type: none"> • Para limpieza normal de cañerías utilizar 350 ml • Para cañerías muy obstruidas utilizar 700 ml 		
2.4.3	<p>Modo de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Abrir con cuidado el envase utilizando el equipo de protección personal b) Verter cuidadosamente el líquido en el desagüe c) Dejar actuar por una hora d) Posteriormente añadir abundante agua hervida e) No use el líquido destapador de cañerías con otros químicos de limpieza. 		
2.4.5	<p>Precauciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Evitar el contacto directo con los ojos y la piel. • En caso de contacto directo lavar con abundante agua. • No ingerir. • En caso de ingestión tomar abundante agua o leche. • No inducir al vómito • Acudir al médico del subcentro de Salud de la ESPOCH. 		
2.4.6	<p>Equipo de Protección Personal:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para las vías respiratorias: Mascarilla facial. • Para los ojos: Gafas de seguridad. • Para las manos: Guantes de caucho. 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Otros: Delantal plástico y zapatos o botas antideslizantes. 		
3	LIMPIEZA PRE OPERACIONAL		
3.1	Se debe iniciar las labores diarias con una inspección por parte del Supervisor de Pasantes, para verificar la limpieza y desinfección de todos las áreas (pisos, superficies, equipos, menaje, utensilios, etc.) tanto de producción como de servicio y que entran en contacto con los productos expedidos se hayan realizado debidamente.	PAS	Registro de control diario de limpieza
3.2	Si existiere alguna inconformidad en la limpieza y desinfección el Supervisor de pasantes deberá, ordenar que se realice nuevamente la limpieza y desinfección antes de iniciar el procesamiento de los alimentos. Además anotará la inconformidad y verificará nuevamente antes de dar por abierta la línea de producción, y abrir el Restaurante para la atención al público.	PAS	Registro de control diario de limpieza
4	LIMPIEZA POST OPERACIONAL	PAS	Registro de control diario de limpieza
	Una vez terminadas las labores diarias de procesamiento de los alimentos los señores estudiantes pasantes deberán realizar la limpieza y desinfección todas las áreas del Restaurante Escuela de Gastronomía		
4.1	RESTAURANTE:	PAS	Registro de control diario de limpieza

	<ul style="list-style-type: none"> a) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, retirar los restos de comida que hubiere quedado sobre las mesas y sillas. b) Barrer el piso del restaurante con una escoba de cerdas plásticas finas específica de esta área. c) Pasar un trapeador humedecido con agua. d) Aplicar el desinfectante para los pisos dejar actuar. e) Secar el piso 		
4.2	<p>MOSTRADOR DEL RESTAURANTE</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, retirar las manchas que hubiere quedado sobre los mesones que se encuentran en este lugar. b) Ordenar los objetos que se encuentren el lugar c) Barrer el piso del área del mostrador con una escoba de cerdas plásticas finas. d) Pasar un trapeador humedecido con agua. e) Aplicar el desinfectante para los pisos dejar actuar. f) Secar el piso 	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.3	<p>ÁREA DE DESPACHO</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, retirar las manchas que hubiere quedado sobre los mesones que se encuentran en este lugar. b) Barrer el piso del área de despacho con una escoba de cerdas plásticas finas. c) Pasar un trapeador humedecido con agua. d) Aplicar el desinfectante para los pisos dejar actuar. 	PAS	Registro de control diario de limpieza

	e) Secar el piso		
4.4	<p>COCINA FRÍA</p> <p>a) Lavar y sumergir en solución desinfectante todos los utensilios y menaje de cocina que se encuentran en esta área.</p> <p>b) Enjuagar y dejar secar los utensilios y menaje de cocina.</p> <p>c) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, retirar las manchas que hubiere quedado sobre los mesones que se encuentran en este lugar.</p> <p>d) Barrer el piso de la cocina fría con una escoba de cerdas plásticas finas.</p> <p>e) Pasar un trapeador humedecido con agua.</p> <p>f) Sacar la basura. Lavar los tachos recolectores</p> <p>g) Aplicar el desinfectante para los pisos dejar actuar.</p> <p>h) Secar el piso</p>	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.5	<p>COCINA CALIENTE</p> <p>a) Lavar y sumergir en solución desinfectante todos los utensilios y menaje de cocina que se encuentran en esta área.</p> <p>b) Enjuagar y dejar secar los utensilios y menaje de cocina.</p> <p>c) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, retirar las manchas que hubiesen quedado sobre los mesones que se encuentran en este lugar.</p> <p>d) Barrer el piso de la cocina caliente con una escoba de cerdas plásticas finas.</p> <p>e) Pasar un trapeador humedecido con agua.</p>	PAS	Registro de control diario de limpieza

	<ul style="list-style-type: none"> f) Sacar la basura y lavar los tachos recolectores. g) Aplicar el desinfectante para los pisos dejar actuar. h) Secar el piso 		
4.6	<p>BODEGA DE SECOS</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Limpiar las divisiones de la estantería. Con un paño seco. b) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, retirar los restos que han caído sobre el mesón. c) Barrer el piso de la bodega de secos con una escoba de cerdas plásticas finas. d) Pasar un trapeador humedecido con agua. 	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.7	<p>BODEGA DE VERDURAS Y FRUTAS</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Limpiar las canastas de las verduras y de las frutas. b) Barrer el piso de la bodega de verduras y frutas con una escoba de cerdas plásticas finas. c) Pasar un trapeador humedecido con agua. 	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.8	<p>BODEGA DE MENAJE DE COCINA, VAJILLA, MANTELERÍA Y CUBERTERÍA</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ordenar los artículos que se hayan utilizado en el día . b) Con un paño humedecido en una solución desinfectante, limpiar el polvo de las estanterías. c) Barrer el piso de la bodega del menaje de cocina con una escoba de cerdas plásticas finas. 	PAS	Registro de control diario de limpieza

	d) Pasar un trapeador humedecido con solución desinfectante.		
4.9	MAQUINARIA		
4.9.1	MICROONDAS a) Desconectar el microondas del tomacorriente. b) Limpiar el microondas que se encuentra sobre el mesón del área de despacho. c) Lavar el plato del microondas. d) Dejarlo secar. e) Colocar el plato en su lugar.	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.9.2	LICUADORAS a) Desconectar las licuadoras del tomacorriente. b) Lavar los vasos de las licuadoras. c) Lavar las tapas de las licuadoras d) Dejarlas secar e) Con un paño limpiar los motores. a) Colocar los vasos sobre los motores con sus respectivas tapas.	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.9.3	WAFLERA a) Desconectar la waflera del tomacorriente b) Limpiar y lavar las planchas de la waflera.	PAS	Registro de control diario de limpieza

	c) Con un paño Limpiar la tapa de la misma.		
4.9.4	<p>COCINAS INDUSTRIALES</p> <p>a) Retirar los restos de comida de la bandeja de las cocinas industriales b) Lavar con agua y jabón las bandejas. c) Dejarlas secar. d) Limpiar las paredes de las cocinas industriales</p>	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.9.5	<p>REFRIGERADOR</p> <p>a) Revisar el interior de la misma b) Desechar los restos innecesarios a la basura orgánica. c) Lavar las rejillas. d) Con un paño limpiar las paredes internas e) Limpiar las paredes externas de la refrigeradora</p>	PAS	Registro de control diario de limpieza
4.9.6	<p>CONGELADOR</p> <p>a) Revisar el interior del congelador b) Desechar los restos innecesarios a la basura orgánica. c) Lavar las rejillas. d) Con un paño limpiar las paredes internas e) Limpiar las paredes externas del congelador</p>	PAS	Registro de control diario de limpieza

4.10	<p>BASUREROS</p> <p>Los recipientes empleados para depositar los desechos orgánicos e inorgánicos del Restaurante Escuela de Gastronomía, después de botar la basura en los recolectores grandes de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo, deben ser lavados y desinfectados antes de ingresarlos nuevamente a las diferentes áreas del Restaurante.</p>	PAS	Registro de control diario de limpieza
5	<p>LIMPIEZA PROFUNDA</p>	PAS	Registro Control de Limpieza Profunda
	<p>FRECUENCIA: Todas las semanas, los días viernes.</p> <p>Debe entenderse como limpieza profunda; una limpieza minuciosa y exhaustiva de todas y cada una de las áreas del Restaurante Escuela de Gastronomía, debe cumplirse con la limpieza y desinfección de vajilla, cubertería, cristalería, utensilios y menaje de cocina, equipos, mesones, pisos, paredes, basureros, rejillas, etc.</p>		
5.1	<p>PAREDES</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Aplicar una solución de agua con detergente. b) Restregar las paredes con una escoba. Poner atención en las áreas que no posean curvatura sanitaria puesto que ahí se almacenan y proliferan microorganismos c) Enjuagar con abundante agua 		
5.2	<p>PISOS</p>		

	<ul style="list-style-type: none"> d) Barrer los pisos de todas las áreas con la escoba designada para cada área. e) Recoger la basura y depositarla en el contenedor de desechos inorgánicos. f) Aplicar una solución de agua con detergente. g) Restregar las superficies con una escoba. h) Enjuagar con abundante agua i) Aplicar una solución de cloro en el piso para desinfectarlo j) Secar el piso utilizando un trapeador o un escurridor. 		
6	LIMPIEZA MENSUAL	PAS	Registro Plan Maestro de Limpieza
6.1	REJILLAS <ul style="list-style-type: none"> a) Desarmar las rejillas de las áreas de cocina. b) Restregar con una fibra específica para las mismas c) Enjuagar d) Armar nuevamente 		
6.2	DESAGUES Y CAÑERÍAS <ul style="list-style-type: none"> a) Aplicar una vez al mes sobre los desagües de los fregaderos de las cocinas, en los desagües de los pisos, en los lavamanos y en los inodoros. b) Cada vez que se desarme las rejillas para la limpieza, aplicar en cada uno de los sifones del las áreas de cocina. 		

6.3	<p>VENTILADOR</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Desconectar el brecker que se encuentra en el pasillo de ingreso del restaurante al área de cocinas. b) Aplicar desengrasante c) Enjuagar d) Restregar con jabón y una fibra. e) Enjuagar 		
6.4	<p>VENTANAS</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Lavar las ventanas con una solución de detergente b) Restregar con un cepillo c) Enjuagar y secar 		
7	LIMPIEZA SEMESTRAL	SP / RM	Registro Plan Maestro de Limpieza
7.1	<p>CISTERNA</p> <p>Realizar la limpieza y desinfección de la cisterna que se encuentra junto a restaurante de la Escuela una vez cada seis meses. Preferiblemente cada que se realice el cambio de los señores estudiantes pasantes.</p>		

	<p>Este trabajo debe ser programado y realizado por el Personal de Mantenimiento de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo y será supervisado por el Supervisor de Pasantes, además deberá llenar el Registro del Plan Maestro de Limpieza.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) En un viernes a la tarde, cerrar la llave de ingreso de agua b) Una vez vaciada la cisterna, aplicar una solución de detergente en las paredes y piso. c) Restregar con un cepillo principalmente las esquinas y uniones. d) Enjuagar con abundante agua e) Aplicar una solución de cloro f) Enjuagar g) Secar h) Abrir nuevamente la llave para el ingreso de agua. 		
8	LIMPIEZA DEL BAÑO Y VESTIDOR DE PASANTES Y DE LOS BAÑOS DEL ÁREA DE RESTAURANTE	PAS	Registro de Limpieza Diaria de Baños y Vestidores
8.1	Los señores estudiantes – pasantes de la Escuela de Gastronomía deberán turnarse semanalmente para realizar la limpieza de estas áreas.		
8.2	Se realizará diariamente dos veces al día, en la mañana después de ingresar y en la tarde al finalizar la jornada.		
8.3	Deberán proveer regularmente en los dispensadores el jabón líquido y el papel toalla para que no llegue a faltar a los clientes.		

8.4	En el área de vestidores, el responsable realizará la limpieza del piso y verificará que sus compañeros mantengan el orden de sus pertenencias.		
8.5	<p>LIMPIEZA DE SANITARIOS</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Remojar los sanitarios con agua b) Aplicar una solución de detergente y cloro c) Restregar el interior de los sanitarios con el cepillo de sanitarios y con otro cepillo las paredes externas. d) Enjuagar. e) Aplicar una solución de cloro y dejar actuar por 10 minutos para la desinfección f) Enjuagar. 		
8.6	<p>LIMPIEZA DE LAVAMANOS</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Aplicar una solución de detergente. b) Restregar las superficies con una fibra. c) Enjuagar. d) Aplicar una solución de cloro y dejar actuar por 10 minutos para la desinfección e) Enjuagar. 		
8.7	<p>PISOS</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Con una escoba, barrer la basura visible del piso b) Aplicar una solución de detergente y cloro y restregar fuertemente 		

	<p>c) Enjuagar el piso con agua</p> <p>d) Secar</p> <p>e) Almacenar en un lugar adecuado los utensilios de limpieza.</p>		
9	INSPECCIÓN		
9.1	<p>El Supervisor de Pasantes será el responsable directo de cumplir y hacer cumplir este procedimiento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es el responsable de inspeccionar diariamente y cuando el caso amerite la limpieza y desinfección de todas y cada una de las áreas del Restaurante Escuela de Gastronomía. Antes de abrir línea al iniciar la jornada y además de dar por terminada el cierre de línea al final del día. Para esto empleará el Registro Diario de Limpieza y Desinfección. • Ejecutará inspecciones meticulosas de vajilla, cristalería y cubertería; mantelería, utensilios y menaje de cocinas; de los equipos, para comprobar que las limpiezas y desinfecciones se estén realizando correctamente. • Semanalmente verificará la limpieza y desinfección profunda. • Llevará los registros de limpieza y desinfección diaria, profunda, de baños y vestidores, el Plan maestro de Limpieza y ejecutará de acuerdo a los cronogramas establecidos. 	SP	<p>Registro de control diario de limpieza</p> <p>Registro de Limpieza Profunda</p>

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
12 de octubre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG

Paredes									
---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Revisado por:					
---------------	--	--	--	--	--



REGISTRO DE CONTROL DIARIO DE LIMPIEZA DEL RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMIA"

Semana:		√: Cumple	X: No cumple
----------------	--	------------------	---------------------

Fecha										
Hora										
Día de la semana	lunes		martes		miércoles		jueves		viernes	
Área a revisarse	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC
Baño de damas										
Paredes										
Piso										
Lavamanos										
Inodoro										
Espejo										
Dispensador de jabón lleno										
Basurero limpio y con funda										
Baño de caballeros	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC
Paredes										
Piso										
Lavamanos										
Inodoro										
Urinario										
Espejo										
Dispensador de jabón lleno										
Basurero limpio y con funda										
Pasillo de Ingreso Baños	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC
Paredes										
Piso										
Espejo										
Basureros limpios y con fundas										
Dispensador con papel										
Dispensador con toallas desechables para manos										
Baño de pasantes	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC
Paredes										
Piso										
Lavamanos										
Inodoro										
Espejo										
Dispensador de jabón lleno										
Papel higiénico										
Basurero limpio y con funda										
Dispensador con alcohol gel.										
Vestidor de pasantes	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC
Paredes										
Piso										
Colgadores										
Supervisado por:										

FECHA	OBSERVACIONES

Cubertería								
Mesones								
Tachos limpios								
Paredes								
Pisos								

Revisado por:				
Fecha:				



**PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE EQUIPOS
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán ser los responsables de la calibración de los termómetros de cocción del Restaurante para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	Este procedimiento tiene como alcance todas las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH.		
2	TERMÓMETROS DE COCINA	SP / LEIA	
2.1	FRECUENCIA: Deberán los termómetros que se utilicen en las áreas de cocina del restaurante calibrarse una vez por semana.		
2.2	CALIBRACIÓN POR PUNTO DE CONGELACIÓN a) En un recipiente colocar trozos de hielo o hielo picado.	PAS	Registro de calibración de los

	<p>b) Agregar agua (dos partes de hielo una parte de agua).</p> <p>c) Esperar 5 segundos.</p> <p>d) Introducir la espiga del termómetros en el recipiente hasta que quede sumergida completamente, sin que toque las paredes o el fondo.</p> <p>e) Esperar unos 5 minutos hasta que el indicador se estabilice y proceda a leer.</p> <p>f) Calibre el termómetro utilizando el tornillo de calibración</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gire hacia la derecha para el incremento de temperatura • Gire hacia la izquierda para el decremento de la temperatura <p>g) El termómetro debe marcar cero que es la temperatura del hielo.</p>		termómetros de cocina
2.3	Registrar la lectura inicial del termómetro y la final registrar la desviación y la medida corregida.	PAS	
3	TERMÓMETRO DEL REFRIGERADOR		
3.1	Será el técnico de la empresa proveedora del equipo quién lleve a cabo la Calibración del termómetro del refrigerador que se encuentra en el área de cocina fría, se recomienda revisarlo cada seis meses.	RM /SP	Plan maestro de mantenimiento termómetro refrigerador
3.2	Registrar la temperatura tres veces al día; al iniciar la jornada, al medio día y al finalizar el día.	LEIA	Registro de temperatura del refrigerador
4	TERMÓMETRO DEL CONGELADOR		

4.1	Será el técnico de la empresa proveedora del equipo quién lleve a cabo la Calibración del termómetro del congelador que se encuentra en el área de cocina caliente, se recomienda revisarlo cada seis meses.	RM /SP	Plan maestro de mantenimiento termómetro congelador
4.2	Registrar la temperatura tres veces al día; al iniciar la jornada, al medio día y al finalizar el día.	LEIA	Registro de temperatura del congelador
5	BALANZA		
5.1	La calibración de la balanza se la realizará colocando la pesa patrón antes de iniciar las actividades. Otra manera de verificar su calibración es mediante la observación de la burbuja centrada.	PAS	

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
29 de octubre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



REGISTRO DE LAS TEMPERATURAS DEL CONGELADOR Y DEL REFRIGERADOR

MES: _____

FECHA		CONGELADOR			REFRIGERADOR			FIRMA DEL RESPONSABLE
		A.M.	M.	P.M.	A.M.	M.	P.M.	
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C							
	HORA							
	°C							
	HORA							
	°C							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							
	HORA							
	°C ▲							

FIRMA _____



PROCEDIMIENTO DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

La Escuela Superior Politécnica de Chimborazo y la Facultad de Salud Pública deberá contratar una Empresa externa para realizar este tipo de trabajo puesto que debe realizarse inspecciones y controles minuciosos en lo referente al manejo de plagas para el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, esta empresa deberá ser la responsable del Manejo Integrado de Plagas MIP, para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	Este procedimiento tiene como alcance todas las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH.	Empresa Externa	Registro de inspecciones y fumigaciones
2	PLAGAS		
2.1	Las posibles plagas que pudiesen presentarse en las instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” son:		

	<ul style="list-style-type: none"> • Insectos • Roedores <p>Debe extremarse las medidas para mantener el control de plagas en el restaurante para lo cual los señores estudiantes pasantes deberán:</p>		
3	LIMPIEZA		
3.1	Extremar las medidas de limpieza y desinfección; para lo cual deben cumplir con los métodos y frecuencias de limpieza y desinfección en todas las áreas y que se encuentran descritos y establecidos en el Procedimiento de Limpieza y desinfección.	PAS / SP	Procedimiento de limpieza y desinfección.
3.2	La basura y desechos en general deben ser desalojados constantemente de las áreas de producción.	PAS / SP	Procedimiento de Manejo de desechos
3.3	La lavaza resultante de los desperdicios de comida deberá ser almacenada en tachos específicos para este objetivo y deberán ser desalojados diariamente de las áreas de producción.	PAS / SP	Procedimiento de Manejo de desechos
3.4	Después de cada visita por parte de la empresa proveedora del servicio debe realizarse la limpieza y desinfección profunda, para eliminar cualquier resto de químicos cuando se realiza los controles mediante fumigación o nebulización. Deberá registrarse dicha limpieza en el Registro de Limpieza Profunda.		Registro de Limpieza Profunda
4	INSTALACIONES E IMPLEMENTOS DE CONTROL		

4.1	La finalidad es prevenir y evitar el ingreso y anidamiento de las plagas dentro de las instalaciones del Restaurante para lo cual de ESPOCH, deberá dotar y adecuar las instalaciones para prevenir la proliferación de las mismas.		
4.2	<ul style="list-style-type: none"> • Se deberá colocar malla plástica de 1mm de diámetro en las ventanas para impedir el ingreso de insectos. • Cortinas plásticas en las puertas laterales de ingreso de materia prima y al área de producción. • Deberá mantenerse en buen estado las rejillas que cubren los desagües • Deberá implementarse una lámpara atrapa insectos que se ubicará en el área más crítica que es la bodega de frutas y legumbres. • Las puertas laterales del restaurante deberán permanecer cerradas, se abrirán únicamente para el ingreso de materia prima. • Debe realizarse inspecciones a las instalaciones para verificar que no existan agujeros que puedan servir como medio de ingreso de plagas. 	Empresa externa PAS / SP	<p>Listado de Verificación y cumplimiento de fumigaciones.</p> <p><u>INTERNO:</u> La del Restaurante.</p> <p><u>EXTERNO:</u> La de la empresa.</p>
5	CONTROL DE ROEDORES.		
5.1	Básicamente depende el control de roedores de la limpieza y desinfección de las áreas, especialmente de las bodegas y del área de producción en el interior del restaurante.	PAS / SP	
5.2	CONTROL EXTERNO DE ROEDORES	Empresa externa	Listado de Verificación

5.2.1	Deberán colocarse trampas con cebos, ubicadas estratégicamente en todo el perímetro del restaurante. Las mismas deben ser monitoreadas por la empresa a la que se le adjudique el contrato del control de plagas.		
5.2.2	Las trampas deberán ser identificadas mediante la asignación de números y se deberá entregar un plano o mapa con la ubicación de las trampas.		
5.2.3	La empresa deberá proveer una descripción detallada del método de control que se vaya a aplicar para el control de plagas.		
5.2.4	La empresa entregará las fichas técnicas del o los productos químicos que se empleen para el control de roedores.		
5.3	CONTROL INTERNO DE ROEDORES		
5.3.1	Si durante las limpiezas que se realicen en las áreas internas del restaurante, las áreas de bodega y producción; se encontrase evidencia de la presencia de roedores, deberá coordinarse conjuntamente entre el Director de la Escuela de Gastronomía, el Supervisor de Pasantes y la empresa que provea el servicio, la ubicación de trampas físicas con cebos que no sean productos químicos.	DEG / SP/ Empresa Externa	
5.3.2	Las trampas deberán ser identificadas mediante números y se deberá entregar un plano con la ubicación de las trampas.		

5.3.3	Las trampas serán colocadas en un fin de semana, para no intervenir con las labores de producción y serán monitoreadas todos los días de acuerdo a lo establecido en el Manejo Integrado de plagas.		
5.3.4	La Empresa Externa que realice el Control de Plagas deberá emitir mensualmente un informe de los hallazgos presentados durante las visitas y el monitoreo. Dicho informe deberá ser analizado por el Equipo de Inocuidad Alimentaria para evaluar y si se debe realizar acciones correctivas necesarias.	Empresa Externa	Informe mensual
6	CONTROL DE INSECTOS.	DEG / SP	
6.1	El control interno de insectos se lo realizará mediante la lámpara atrapa insectos, la misma que se encuentra ubicada en la bodega de frutas y verduras.		
6.2	Las láminas pegajosas de la lámpara deberán ser reemplazadas quincenalmente.	Empresa Externa	
6.3	Se podrán colocar láminas pegajosas para cucarachas. Estas determinarán la presencia o ausencia de estos insectos. La sola presencia permitirá la aplicación de un método químico.	Empresa Externa	
6.4	Para la presencia de hormigas en el interior del restaurante deberá aplicarse químico en polvo para su eliminación. Este polvo químico se colocará en las superficies que no estén en contacto con los alimentos o cerca de ellos.	Empresa Externa	Ficha Técnica del Producto Químico
6.5	En las áreas externas si se detecta presencia de hormigas deberá aplicarse polvo químico en los ingresos (puertas y ventanas) para evitar su ingreso.	Empresa Externa	

6.6	Se realizará fumigaciones en los exteriores del restaurante para evitar la proliferación de los mismos.	Empresa Externa	Ficha Técnica del Producto Químico
7	VERIFICACIÓN	SP	
7.1	La verificación del cumplimiento de Manejo integrado de plagas se lo realizará quincenalmente por el Supervisor de Pasantes y el listado de verificación		
8	ACCIONES CORRECTIVAS		
8.1	Si se detectara alguna reacción desfavorable en la aplicación de los métodos o de los químicos, deberá dialogarse con la empresa proveedora del servicio para realizar las debidas acciones correctivas.		
8.2	Si hubiese presencia inminente de plagas en las áreas de producción y/o bodegas deberá comunicarse inmediatamente al Director de la Escuela de Gastronomía para que se proceda a tomar las medidas necesarias. Todas las acciones tomadas deberán ser registradas en el registro de correcciones.	DEG / SP	
8.3	El supervisor de pasantes deberá identificar si ha existido algún tipo de contaminación y que los productos estén potencialmente no inocuos para proceder a retirarlos.	SP	
8.4	Una vez solucionado el o los problemas deben realizarse las operaciones de limpieza y desinfección para evitar posibles contaminaciones.	PAS	

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
10 de noviembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



**REGISTRO DEL MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS DEL
"RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

FECHA: _____

AREAS EXTERNAS					
(A) AREAS FUMIGADAS					RESPONSABLE
1	De depósito de basura	SI		NO	
2	De ingreso al restaurante	SI		NO	
3	Jardinera y plantas puerta de ingreso	SI		NO	
4	De los patios	SI		NO	
5	De ingreso a bodega de materia prima	SI		NO	
6	Del patio posterior del restaurante	SI		NO	
7	De los árboles y plantas de la zona posterior	SI		NO	
8	De las paredes que circundan al restaurante	SI		NO	
(B) CAMBIO DE CEBOS					
1	Han cambiado los cebos para ratas	SI		NO	
2	Han dejado el reporte de la visita realizada	SI		NO	

AREAS INTERNAS					
(C) AREAS SUPERVISADAS					
1	Restaurante	SI		NO	
2	Baños del restaurante	SI		NO	
3	Despacho	SI		NO	
4	Cocina Caliente	SI		NO	
5	Cocina Fría	SI		NO	
6	Lavado	SI		NO	
7	Bodega de secos	SI		NO	
8	Bodega de frutas y legumbres	SI		NO	
9	Bodega de menaje	SI		NO	
10	Área de utensilios de limpieza y desinfección	SI		NO	
11	Baño de pasantes	SI		NO	
12	Vestidor de pasantes	SI		NO	
(D) INSTALACIONES, TECHOS Y ESTRUCTURAS					
1	Cambio de lámina para moscas/ bodega de frutas y verduras	SI		NO	
2	Fumigación del techo interior	SI		NO	
3	Fumigación del techo exterior	SI		NO	
	Estaciones que presentan novedades	1	2	3	4
		5	6	7	8
		9	10	11	12
		13	14	15	

ITEM	OBSERVACIONES	MEDIDA CORRECTIVA

FIRMA: _____



PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE LOS DESECHOS DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán ser los responsables del correcto manejo de los desechos que se produzcan en el Restaurante para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	El correcto manejo de los desechos se encuentra a cargo de los señores estudiantes- pasantes de la Escuela de Gastronomía, ellos serán los responsables directos de su clasificación y desalojo para evitar la acumulación dentro de las áreas de producción.	PAS	
2	CLASIFICACIÓN:		
2.1	En el Restaurante de la Escuela de Gastronomía se generan diferentes tipos de desechos durante el transcurso del día, que son: <ul style="list-style-type: none">• Desechos del área de vestidores y baños.• Desechos del área de producción		

	<ul style="list-style-type: none"> Desechos provenientes del consumo de alimentos en el restaurante. 		
2.2	En el área de producción los desechos deben ser clasificados en orgánicos e inorgánicos, para los cual existen dos tipos de tachos debidamente identificados.	PAS	
2.3	La basura debe ser desalojada por los estudiantes – pasantes, una vez que los tachos estén llenos o al terminar la jornada de trabajo de cada una de las áreas que estén a su cargo.	PAS	
2.4	La lavaza resultante de los restos del restaurante como de los restos líquidos del área de producción deben ser colocados en tachos específicos para este objetivo, los mismos que deberán tener identificación y estar siempre debidamente tapados para evitar la contaminación por emanación de olores.	PAS	
2.5	Para realizar las operaciones de desalojo de desechos los señores estudiantes – pasantes deben sacarse los guantes, delantales y chaquetas; cerrar las fundas, cerrar los tachos y proceder a retirarlos del área de producción, conduciéndolos hacia los contenedores exteriores que se encuentran debidamente ubicados dentro de los predios politécnicos, proceder a colocarlos dentro de éstos para que los camiones recolectores de basura puedan retirarlos.	PAS	
2.6	Una vez realizadas las operaciones de desalojo de desechos, deben lavar y desinfectar los tachos contenedores de basura para que puedan ingresar nuevamente al área de producción de acuerdo al procedimiento de limpieza y desinfección. El o los pasantes que realizaron la actividad deberán lavarse y desinfectarse las manos, colocarse la chaqueta y el delantal, nuevamente lavarse y desinfectar las manos y guantes y continuar con las labores diarias.	PAS	

2.7	Al finalizar la jornada el estudiante que esté de turno el área del restaurante, procederá a retirar la basura de los baños y vestidores, deberá colocar fundas en los tachos y los días correspondientes a limpieza profunda debe lavarlos y desinfectarlos.	PAS	Registro de limpieza profunda
3	DESECHOS LÍQUIDOS		
3.1	Los señores estudiantes – pasantes deberán buscar a personas que compren los desechos líquidos (lavaza), y firmar un convenio para que los mismos sean retirados diariamente y evitar su acumulación.	LEIA / PAS	Convenio escrito y firmado
3.2	Los desechos líquidos provenientes de la limpieza de vajilla, utensilios y menaje cocina son evacuados por los drenajes que conducen a las aguas a la red pública de aguas servidas de la ciudad de Riobamba.	PAS	
3.3	Los desagües y drenajes deben estar siempre limpios y libres de restos para evitar la acumulación de agua y su taponamiento.	PAS	

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
19 de noviembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



PROCEDIMIENTO DE MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA, MATERIAL DE EMPAQUE, INSUMOS QUÍMICOS EN EL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán ser los responsables de la Manipulación y almacenamiento de la materia prima, material de empaque, producto terminado e insumos químicos que se emplea en el interior del Restaurante.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	Todas las materias primas, material de empaque, producto terminado e insumos químicos deben ser examinadas y aprobadas por el pasante responsable de receiptar las compras antes de aceptar su ingreso a las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH. El responsable debe registrar los ingresos y el proveedor debe entregar la factura correspondiente.	LEIA / RAC	Registro de recepción de MP Registro de Control de calidad de MP
1.2	Los productos deberán almacenarse en cada una de las bodegas o en la alacena sobre ecopisos para evitar el contacto directo con el piso que pudiese ocasionar una contaminación cruzada.	PAS	

1.3	Los productos terminados que se encuentren en el área de producción y no vayan a despacharse en ese momento deberán ser tapados con papel film (plástico), etiquetarlo, fecharlo y guardarlo en el refrigerador o congelador de acuerdo al uso para que esté destinado.	PAS	
1.4	Para facilitar la utilización de materia prima, material de empaque, insumos químicos y producto terminado deben ser almacenados de acuerdo al método FIFO (FIRTS IN, FIRTS OUT) Primero que entra, primero que sale; para evitar el vencimiento de los productos		
1.5	Las áreas destinadas al almacenamiento de materias primas, material de empaque, insumos químicos o alimentos procesados y terminados se limpiarán de acuerdo al Procedimiento de Limpieza y Desinfección	SP / PAS	Procedimiento de limpieza y desinfección
2	MATERIAS PRIMAS	PAS	
2.1	Las materia primas deben ser analizadas que se encuentren dentro de los niveles expuestos en el procedimiento de Selección y calificación de proveedores de acuerdo al tipo de materia prima que entreguen y evaluadas antes de aceptar su ingreso		Registro de recepción de MP
2.2	La materia prima (secos) debe ser almacenada en la alacena, sobre ecopisos los sacos para evitar el contacto directo con el piso. Estos se colocarán detrás o debajo de los productos existentes que sean de la misma naturaleza para facilitar su uso y evitar el vencimiento.		
2.3	La materia prima (frutas y legumbres), deben ser almacenadas una vez limpias en el refrigerador y si no es el caso en la bodega de frutas y verduras en las canastas plásticas o sobre ecopisos los sacos o lonas para evitar la contaminación		

2.4	Debe destinarse un área específica en el refrigerador y congelador para los alimentos semi-elaborados o elaborados para evitar la contaminación cruzada.		
3	MATERIAL DE EMPAQUE	PAS	
3.1	Se considera material de empaque a los envases plásticos, desechables y fundas para el transporte de los mismos, que servirán para colocar los alimentos procesados cuando el cliente desee para llevarlos.		
3.2	La recepción del material de empaque se lo hará verificando que las fundas que los contienen no estén rotas o abiertas.		
3.3	El almacenamiento del material de empaque se lo hará en el área de despacho, sobre ecopisos, debajo del mesón.		
3.4	El material de empaque deberá ser tratado como materia prima, con sumo cuidado e higiene, por entrar en contacto directo con los alimentos terminados.	SP / PAS	
4	PRODUCTOS QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	SP / PAS	
4.1	Los productos químicos serán almacenados en un lugar propio y único para estos productos, evitando el contacto con las materias primas, productos en proceso o alimentos terminados. Este lugar se encuentra ubicado en el recodo existente entre el área de lavado y la cocina fría.		

4.2	Se deberá construir o comprar una estantería para el mejor manejo de los mismos y que no estén en contacto con el piso.		
4.3	Los productos deberán ser receptados en envases o contenedores: limpios y apropiados que brinden protección, de fácil manejo y eviten derrames.		
4.4	Los productos deberán almacenarse en los envases originales y siempre mantenerlos cerrados y en el área respectiva.		
4.5	El pasante que vaya a utilizar el producto deberá tomar las precauciones necesarias y utilizar el equipo de protección adecuado		Ficha de Seguridad de los Productos químicos
4.6	Los señores estudiantes pasantes son los únicos autorizados a manejar los productos químicos, los mismos que deben estar siempre con la etiqueta original, con la respectiva fecha de caducidad.	SP	
4.7	Debe tenerse en esta área vasos dosificadores para cada uno y tomar la cantidad necesaria requerida para evitar el mal uso o desperdicio	PAS	
4.8	Se debe seguir todas las recomendaciones de seguridad indicadas en las fichas para evitar accidentes como inhalación, ingestión o quemaduras que pudiesen presentarse por el mal uso de los mismos.	PAS	Ficha de Seguridad de los Productos químicos

4.9	De acuerdo al químico requerido para el uso deberá llenarse el registro correspondiente con la firma de responsabilidad de quien lo utiliza.	PAS	Registro control del manejo de productos químicos
5	PRODUCTO PARA DESINFECCIÓN DE FRUTAS Y LEGUMBRES	LEIA / PAS	
5.1	Este será el único químico que se no se encuentre conjuntamente con los demás químicos de limpieza y desinfección por ser el único que luego de una disolución entra en contacto directo con los alimentos.		
5.2	Este producto se almacenará en el área de cocina fría, debajo del mesón, ingresando al lado izquierdo, para evitar el contacto directo con el sol y será manejado por el responsable de cocina fría.	PAS	
5.3	Todos los señores estudiantes – pasantes se encontraran capacitados para la utilización de éste químico pues rotan semanalmente por cada área.		
5.4	Dicho desinfectante debe tener como respaldo la ficha técnica o ficha de manejo que serán proporcionadas por el proveedor.		
5.5	El pasante de cocina fría deberá llenar el registro correspondiente con la firma de responsabilidad cada vez que utiliza el químico en la desinfección de frutas y legumbres restando continuamente del saldo. Deberá concordar el registro con la cantidad existente.	PAS	Registro control del manejo de productos químicos
6	PRODUCTOS TERMINADOS	SP / PAS	

6.1	Para este caso la refrigeradora y el congelador serán los lugares donde se podrá almacenar alimentos terminados, los mismos que siempre deberán estar limpios.		Registro diario de limpieza y desinfección
6.2	Dentro de éstos deberá dejarlos los espacios suficientes para la buena circulación del aire.		
6.3	Para un adecuado descongelamiento deberá pasarse el producto desde el congelador hasta el refrigerador al menos la noche anterior para que no exista ningún problema de contaminación o mal manejo.		
6.4	Los alimentos que vayan a ser almacenados en estas cámaras deberán ser tapados y etiquetados adecuadamente para evitar que salgan de los límites de vencimiento.		
6.5	Se manejará el sistema FIFO en estas cámaras para que lo primero que haya sido almacenado sea lo primero que salga a despacho.		
6.6	No podrá volverse a congelar alimentos que hayan sido descongelados por existir un alto riesgo microbiológico		
6.7	En caso de que los señores estudiantes pasantes tengan que entregar los alimentos procesados en algún lugar fuera del establecimiento, deberá tomarse todas las medidas y seguridades en el transporte de los mismos para evitar algún tipo de contaminación, hasta que llegue al lugar de destino, tratando en lo posible de mantener las temperaturas apropiadas de los mismos.		Registro de Transporte de alimentos

6.8	En caso de sobrepasar el límite de tiempo para transportar un alimento que es de dos horas a una temperatura de 60° C. se debe enfriar los alimentos hasta una temperatura menor a 5°C, y se buscará un transporte refrigerado para mantener los alimentos en buen estado hasta que llegue al destino y poder regenerarlos para servirlos.		
-----	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS

FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
28 de noviembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG



**REGISTRO DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS REFRIGERADOS DEL
"RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

RANGO TEMPERATURA: _____

FECHA	VEHÍCULO	V	C	QUE TRANSPORTA Y HACIA DONDE?	RESPONSABLE TRANSPORTE	RESPONSABLE VERIFICACIÓN	APROBADO
	Rango Temperatura °C						
	Limpieza del piso						
	Paredes internas						
	Techo interno						
	Desinfección total						
	Llantas						
	Paredes externas						
	Rango Temperatura °C						
	Limpieza del piso						
	Paredes internas						
	Techo interno						
	Desinfección total						
	Llantas						
	Paredes externas						
	Rango Temperatura °C						
	Limpieza del piso						
	Paredes internas						
	Techo interno						
	Desinfección total						
	Llantas						
	Paredes externas						
	Rango Temperatura °C						
	Limpieza del piso						
	Paredes internas						
	Techo interno						
	Desinfección total						
	Llantas						
	Paredes externas						
	Rango Temperatura °C						
	Limpieza del piso						
	Paredes internas						
	Techo interno						
	Desinfección total						
	Llantas						
	Paredes externas						
	Rango Temperatura °C						
	Limpieza del piso						
	Paredes internas						
	Techo interno						
	Desinfección total						
	Llantas						
	Paredes externas						



**PROCEDIMIENTO DE CONTROL EN EL MANEJO DE CERÁMICA,
VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO EN EL
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán ser los responsables del Control en el Manejo del Vidrio y Plástico Quebradizo que se emplea en el interior del Restaurante, para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	Este procedimiento tiene como alcance todas las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH. Poniendo énfasis en el área de producción que se encuentra susceptible al calor.		
2	VIDRIO	DEG / SP	
2.1	VENTANAS Las ventanas que se encuentran en el área de producción del restaurante, deben cubrirse con una película plástica adherente transparente que prevenga la proyección de partículas filosas en caso de ruptura o explosión. Esto previene la contaminación física de los productos en proceso.		

2.2	<p>ESPEJOS</p> <p>Los espejos que se encuentren en el interior del restaurante deben estar debidamente identificados. Deben ser revisados constantemente y anotar en el registro correspondiente las novedades encontradas.</p> <p>Si ocurriera una ruptura total, para la limpieza debe seguirse los pasos descritos en el numeral 5, de este procedimiento.</p>	PS / PAS	Registro del manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo
2.3	<p>FOCOS Y LUMINARIAS</p> <p>Todos los focos y luminarias del área de producción, bodegas, vestidor de pasantes deben estar protegidos con cubiertas plásticas, para evitar que se proyecten partes en caso de ruptura accidental.</p>		
2.4	<p>PROCEDIMIENTO PARA CAMBIAR FOCOS</p> <p>En el área de producción, bodegas, restaurante, baños y vestidores; se cambiarán los focos y luminarias fuera del horario de producción y atención al cliente. Únicamente en casos extremos, en donde sea indispensable el cambio por afectarse las actividades de producción, deberá seguirse los siguientes pasos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retirar o tapar cuidadosamente los productos que se encuentren cercanos al área donde se vaya a realizar el cambio. • Aislar el área donde se vaya a cambiar el foco, en un mínimo de 2 metros alrededor. • Verificar que el interruptor esté en la posición de apagado. • Retirar la cubierta plástica. • Realizar el cambio y comprobar el funcionamiento. 	DEG / SP / RM	

	<ul style="list-style-type: none"> • Colocar la cubierta plástica. • Liberar el área. 		
2.5	<p>UTENSILIOS DE VIDRIO</p> <p>Diariamente se revisará todo el material de vidrio se encuentre intacto los mismos que están comprendidos los vasos, vasos de licuadora, pírex, reportándose en el registro correspondiente las novedades encontradas.</p>	PS / PAS	Registro del manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo
2.6	Cada vez que ocurra fisuras, despostillamientos o roturas deberán retirarse inmediatamente del área de producción, tomándose las debidas precauciones y almacenarse en la bodega del menaje en una funda debidamente rotulada todas las partes trisadas procediendo a sellarse y almacenarse.		
2.7	Debe darse de baja los utensilios de vidrio que se encuentren trisados para precautelar la seguridad de los clientes internos y externos. Se debe registrar en la hoja de control estos incidentes.		
2.8	Debe guardarse la evidencia como medida de prevención de posibles reclamos y para precautelar la seguridad de los clientes.		
3	<p>MATERIAL DE CERÁMICA.</p>	PS / PAS	Registro del manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo

3.1	La vajilla empleada para servir los alimentos a los clientes del Restaurante Escuela de Gastronomía debe estar inventariada y poseer el documento respectivo para archivarlo.		
3.2	Cada vez que se produzca alguna fisura, despostillamiento o rotura deberá retirarse inmediatamente del área de producción y almacenarse en la bodega del menaje en una funda debidamente rotulada todas las partes fracturadas procediendo a sellarse y almacenarse.		
3.3	Esta operación debe ser registrada en la hoja de control.		
3.4	El almacenamiento de los materiales de cerámica se efectuará en cajas o cartones debidamente identificados y separados (plástico, vidrio y cerámica).		
4	MATERIAL DE PLÁSTICO QUEBRADIZO	PS / PAS	Registro del manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo
4.1	Los utensilios que sean de plástico y pertenezcan al área de producción y al área del restaurante, estarán registrados e inventariados para tener control de posibles fisuras o fracturas.		
4.2	Tendrán el debido tratamiento especificado en los materiales de vidrio y cerámica.		
5	LIMPIEZA EN CASO DE RUPTURAS	PS / PAS	

5.1	Cuando se produzca una ruptura deberá notificarse inmediatamente al Supervisor de Pasantes, que será en responsable de llevar a cabo la limpieza y recolección acompañado del pasante con el que ocurrió la ruptura.		
5.2	Cuando ocurra en el área de producción, se procederá a aislar el/los alimentos que se encuentren alrededor, serán liberados una vez que se haya realizado la limpieza y será el SP el responsable de esta liberación.		
5.3	Se aislará el área donde se produjo la ruptura. Y se procederá a retirar los trozos sean estos de vidrio, cerámica o plástico, empleando una escoba, un cepillo y una pala recogedora que servirá únicamente para este propósito.		
5.4	Los trozos recogidos serán colocados en una funda y trasladarlos hacia la bodega del menaje, en el mesón de esta área se procederá a rearmar el objeto cuya finalidad será identificar si existen piezas faltantes.		
5.5	Si no faltan piezas se liberará los alimento y el área donde ocurrió la ruptura. Se procederá a lavar nuevamente los alimentos, superficies o maquinaria que se haya estado empleando para evitar cualquier que fragmento pueda haber quedado alrededor.		
5.6	Si faltan piezas se volverá al lugar a buscar las partes faltantes para encontrar los trozos.		
5.7	En caso de que no se encuentren las partes faltantes se procederá a aislar los alimentos potencialmente peligrosos hasta ser filtrados en el caso de líquidos y en el caso de sólidos se buscará minuciosamente o se procederá a eliminar los alimentos.		

5.8	Una vez realizada la filtración y la revisión la SP procederá a revisar el filtro, con el fin de encontrar las partes faltantes.		
5.9	Se registrará las observaciones, las correcciones y las medidas tomadas en los registros cuando existan rupturas.		
6	FRECUENCIA	PS / PAS	
6.1	Los utensilios de vidrio, cerámica y plástico quebradizo deben ser revisados con una frecuencia periódica cada fin de mes. Debiendo registrarse las novedades encontradas.		Registro del manejo de cerámica, vidrio y plástico quebradizo
7	MANTELERÍA Y CUBERTERÍA		
7.1	Por contar en este procedimiento el manejo de los inventarios, se adjunta los inventarios de mantelería y cubertería que serán manejados y administrados por los señores estudiantes pasantes, debiendo darse el uso y cuidado que se requiere para su mantenimiento y posterior devolución al término de la pasantía.		Registro e inventario de mantelería y cubertería
7.2	La frecuencia de revisión de estos materiales será mensual, debiendo reportar en el registro las novedades encontradas.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
31 de octubre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG

--	--	--	--



LISTA DE VERIFICACIÓN DE CHEQUEO DE MATERIAL DE VIDRIO/ PLASTICO QUEBRADIZO DESCUBIERTO DEL RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

C: Cumple √
 NC: No Cumple X

Fecha:

Ítem a verificar	Área	Número a verificar	Se encuentra intacto?		Observaciones	Correcciones
			C	NC		
Focos	Restaurante					
Espejos	Baños					
focos	Baños					
focos	Producción					
foco y espejo	Baño Pasantes					
foco y espejo	Vestidor					
focos	Bodegas					
focos	Patio posterior					

Fecha:

Ítem a verificar	Área	Número a verificar	Se encuentra intacto?		Observaciones	Correcciones
			C	NC		
Focos	Restaurante					
Espejos	Baños					
focos	Baños					
focos	Producción					
foco y espejo	Baño Pasantes					
foco y espejo	Vestidor					
focos	Bodegas					
focos	Patio posterior					

Fecha:

Ítem a verificar	Área	Número a verificar	Se encuentra intacto?		Observaciones	Correcciones
			C	NC		
Focos	Restaurante					
Espejos	Baños					
focos	Baños					
focos	Producción					
foco y espejo	Baño Pasantes					
foco y espejo	Vestidor					
focos	Bodegas					
focos	Patio posterior					

Fecha:

Ítem a verificar	Área	Número a verificar	Se encuentra intacto?		Observaciones	Correcciones
			C	NC		
Focos	Restaurante					
Espejos	Baños					
focos	Baños					
focos	Producción					
foco y espejo	Baño Pasantes					
foco y espejo	Vestidor					
focos	Bodegas					
focos	Patio posterior					

Fecha:

Ítem a verificar	Área	Número a verificar	Se encuentra intacto?		Observaciones	Correcciones
			C	NC		
Focos	Restaurante					
Espejos	Baños					
focos	Baños					
focos	Producción					
foco y espejo	Baño Pasantes					
foco y espejo	Vestidor					
focos	Bodegas					
focos	Patio posterior					

FIRMA: _____



**LISTADO E INVENTARIO DEL MATERIAL DE VIDRIO DEL
RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

Fecha: _____ C: Cumple ✓
NC: No Cumple x

Cantidad	Ítem a verificar	Se encuentra íntegro?		Observaciones	Correcciones
		C	NC		

Responsable Verificación: _____



LISTADO E INVENTARIO DEL MATERIAL DE CERÁMICA DEL RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

Fecha: _____ C: Cumple ✓
NC: No Cumple x

Cantidad	Ítem a verificar	Se encuentra íntegro?		Observaciones	Correcciones
		C	NC		

Responsable Verificación: _____



**LISTADO E INVENTARIO DEL MATERIAL DE PLASTICO
QUEBRADIZO DEL RESTAURANTE "ESCUELA DE
GASTRONOMÍA"**

Fecha: _____ C: Cumple √
NC: No Cumple x

Cantidad	Ítem a verificar	Se encuentra íntegro?		Observaciones	Correcciones
		C	NC		

Responsable Verificación: _____



**LISTADO E INVENTARIO DE LA CUBERTERÍA DEL
RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

Fecha: _____ C: Cumple √
NC: No Cumple x

Cantidad	Item a verificar	Se encuentra íntegro?		Observaciones	Correcciones
		C	NC		

**Responsable
Verificación:** _____



**LISTADO E INVENTARIO DE LA MANTELERIA DEL
RESTAURANTE "ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

Fecha: _____ C: Cumple ✓
NC: No Cumple x

Cantidad	Ítem a verificar	Se encuentra íntegro?		Observaciones	Correcciones
		C	NC		

**Responsable
Verificación:** _____



**PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y CALIFICACIÓN DE
PROVEEDORES PARA EL
RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Nº.	PROCEDIMIENTO	RESPONSABLE	DOCUMENTO ASOCIADO
1.	SELECCIÓN	SP	
1.1	La selección se la realizará y aplicará a todos los proveedores y con criterios definidos para cada uno de los mismos. Para aceptar a un proveedor la puntuación será del 50% como mínima y para seleccionar proveedores con menor puntuación equipo de pasantes conjuntamente con el Supervisor de Pasantes serán quienes realicen esta actividad, además deberán fundamentar las razones de la selección.	PAS / SP	
1.2	Para la selección se empleará y se realizará de acuerdo a los formatos correspondientes para cada tipo de proveedor.	SP	Registros de calificación de proveedores
2.	<i>1.1.1.1 NIVELES DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES</i>		
	La calificación de proveedores se realizará una vez por año (anualmente)	SP	
2.1	100 a 90%: Muy bueno: Proveedor tipo A 89 a 70 %: Bueno: Proveedor tipo B 69 a 50%: Aceptable : Proveedor tipo C		

	<50%: No aceptable		
3.	1.1.1.2 SEGUIMIENTO		
3.1	1.1.1.3 <i>El seguimiento de los proveedores se realizará anualmente; si se han identificado no conformidades referentes a la inocuidad y calidad de los productos se realizará un análisis y evaluación preliminar.</i>	SP	Registros de calificación de proveedores
4.	1.1.1.4 PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA		
4.1	<p>1.1.1.5 Control de Peligros:</p> <p>Se pretende mantener bajo control las materias primas de frutas y verduras con este procedimiento, a los peligros químicos identificados</p> <ul style="list-style-type: none"> • Presencia de micotoxinas • <i>Presencia de plaguicidas prohibidos: Aldrin, Canfecloro, Clordano Heptacloro, Clorodimeformo (CDF), DDT, Deldrin, Dibromocloropropano (DBCP), Dibromuro de Etileno (EDB), Endrin, Lindano, Paration, Paraquat, 2,4,5-T, Pentaclorofenol (PCB), Residuos de pesticidas.</i> 		
4.1.1	1.1.1.6 PROVEEDORES DE FRUTAS Y LEGUMBRES	SP	Registro de calificación de proveedores de materia prima
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - Lo ideal sería en refrigeración a 5°C. • CONDICIONES - Varían de acuerdo a cada producto 		

	<ul style="list-style-type: none"> • EMPAQUE - <i>Intacto y limpio</i> 		
4.1.2	<p>1.1.1.7 PROVEEDORES DE CÁRNICOS</p>	SP	Registro de calificación de proveedores de materia prima
	<ul style="list-style-type: none"> • COLOR: - <i>Res: rojo, cereza brillante</i> - Cordero: rojo suave - Cerdo: rosado suave, grasa blanca y firme • TEXTURA - Firme, regresa rápido cuando de aplasta. • OLOR - Sin olor • EMPAQUE - Intacto y limpio 		
4.1.3	<p>1.1.1.8 PROVEEDORES DE AVES</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - En refrigeración menor a 5°C. • COLOR: - <i>Sin cambios</i> • TEXTURA - Firme, regresa rápido cuando de aplasta. • OLOR - Sin olor • EMPAQUE 		

	- <i>Intacto y limpio debe constar la fecha de producción</i>		
4.1.4	1.1.1.9 PROVEEDORES DE PESCADOS		
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - En refrigeración menor a 5°C. • COLOR: - Rojo intenso en las agallas, piel clara y brillante • TEXTURA - Firme, regresa rápido cuando se aplica ligera presión. • OLOR - Ligero olor a mar • EMPAQUE - <i>Intacto y limpio debe constar la fecha de producción</i> 		
4.1.5	PROVEEDORES DE HUEVOS	SP	Registro de calificación de proveedores de materia prima
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - <i>Al ambiente a una temperatura menor a 7°C</i> • OLOR - Sin olor • CÁSCARA - Intacto y limpio 		
4.1.6	PROVEEDORES DE LACTEOS		
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA 		

	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Refrigerado a menor a 7°C</i> • LECHE sabor característico • MANTEQUILLA sabor dulce, textura firme, color uniforme • QUESO color uniforme, sabor y textura característico del tipo de queso. 		
4.1.7	PROVEEDORES DE PRODUCTOS ENLATADOS	SP	Registro de calificación de proveedores de materia prima
	<ul style="list-style-type: none"> • LATA - <i>Sellada en buena condición íntegra</i> • PRODUCTO • <i>Color, sabor, olor, textura normal</i> 		
4.1.8	PROVEEDORES DE PRODUCTOS CONGELADOS	SP	Registro de calificación de proveedores de materia prima
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - <i>Congelado a menos a -12°C</i> • EMPAQUE - Intacto y limpio, en buena condición 		
4.1.9	1.1.1.10 PROVEEDORES DE PRODUCTOS SECOS	SP	Registro de calificación de proveedores de materia prima

	<ul style="list-style-type: none"> • EMPAQUE - <i>Intacto y en buena condición</i> • PRODUCTO - <i>Color, olor normal</i> 		
4.2	1.1.1.11 Medidas de control		
4.2.1	A cada proveedor de materia prima se le dará a conocer las especificaciones deseadas de las materias primas.	SP	
4.2.2	Todos los proveedores y los nuevos proveedores deberán entregar un documento firmado en donde asegure que las materias primas que se entrega al Restaurante no contienen agroquímicos pertenecientes al grupo de la Docena sucia o de sello rojo.	SP	Certificados firmados por proveedores.
4.3	La evaluación será de de la misma forma para todos los proveedores, sean anteriores o nuevos y la calificación se realizará al momento de la entrega de las materias primas.	SP	
4.4	<p>Los criterios de evaluación para la calificación materias primas (frutas y verduras) son:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cumplimiento de las especificaciones de la materia prima: Sanidad, Tamaño, Estado de Madurez, Apariencia Externa, Características organolépticas (sabor, color, aroma). • Condiciones de transporte (Cumplimiento con las normas básicas de BPM). • Servicio 	SP	<p>Procedimiento de control de calidad de materia prima.</p> <p>Especificaciones de las Materias primas</p>
4.5	La selección o rechazo de la materia prima será de acuerdo a los parámetros establecidos por el restaurante, según el procedimiento de control de calidad de materia prima. Los responsables de la	PAS/DEG	Procedimiento de control de calidad de materia prima.

	administración del Restaurante en conjunto con el Director de Escuela, se reservan el derecho de aceptar o recibir según dichos parámetros.		
4.6	<i>1.1.1.12 ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA PRIMA Y CUMPLIMIENTOS</i>		
4.7.1	Toda la materia prima, se evaluará de acuerdo al cumplimiento con las especificaciones del procedimiento de control de calidad de la materia prima del restaurante	SP	Procedimiento de control de calidad de materia prima.
4.7.2	No se aceptará materia prima en el caso de que frutas, verduras vengan envueltas con papel periódico, o sacos de lona de balanceados.	PAS / SP	
4.8	<i>1.1.1.13 TRANSPORTE: CONDICIONES A CUMPLIR</i>	SP	
4.8.1	El transporte y el área donde se transporta las materias primas debe encontrarse totalmente limpio, sin evidencias de contaminación con sustancias tóxicas como: accesorios mecánicos (herramientas, etc.), aceite, combustible, entre otros.	SP /PAS	Registro Calificación de Proveedores de materia prima
4.8.2	El transporte debe ser destinado únicamente para lo que se está transportando, ya sea frutas, legumbre, secos, cárnicos, etc		
4.9	<i>1.1.1.13.1.1 SERVICIO</i>	SP/ PAS	
	En el caso de los proveedores de la materia prima se evaluarán los siguientes aspectos:		
	Cumplimiento de la cantidad y Puntualidad en la entrega		

4.9.1	El proveedor debe cumplir con la cantidad de producto acordado en el día que se realizó el pedido, manteniendo un margen de \pm 10%.	SP/ PAS	
4.9.2	La evaluación al proveedor se basa en la entrega de la materia prima en el día solicitado por el Supervisor de pasante o por los pasantes y se dará la siguiente puntuación: <ul style="list-style-type: none"> - Entrega la materia prima en el día solicitado, calificación = 2 - Espera de 1 día, calificación = 1 - Espera más de 1 día, calificación = 0 	SP/ PAS	
4.9.3	<i>1.1.1.14 Condiciones de pago:</i> Se evaluará que los proveedores respeten precios y tiempo de crédito acordados en la realización del pedido	SP/ PAS	
5	<i>1.1.1.14.1.1 PROVEEDORES DE MATERIAL DE EMPAQUE</i>	SP	Registro de calificación de proveedores de material de empaque
	Para la evaluación de los proveedores de material de empaque se han tomado criterios como Especificaciones y Servicio.		
5.1	ESPECIFICACIONES		
	Calidad e inocuidad: son las especificaciones que se evaluarán al material de empaque.		
5.2	SERVICIO		

	<p>Para servicio se calificarán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entrega de documentación asociada al material de empaque, las especificaciones técnicas y certificados de control de calidad de cada lote. • Puntualidad y cumplimiento de la cantidad solicitada en la entrega • Respeto en las condiciones de pago • Eficiencia en la atención a reclamos • Cumplimiento de los requisitos de inocuidad en el transporte. 		
6	PROVEEDORES DE QUÍMICOS	SP	Registro de calificación de proveedores de químicos
	Servicio y Validación son los criterios que se utilizarán en la evaluación de los proveedores de químicos.		
6.1	SERVICIO		
	<p>Se califican los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entrega de documentación asociada a los químicos como: hojas técnicas, hojas de seguridad, instructivos, etc. • Precio conveniente • Puntualidad y Cumplimiento en entrega de las cantidades solicitadas 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Respeto en las condiciones de pago • Eficiencia en la atención a reclamos • Servicio de entrega en puerta a puerta 		
6.3	VALIDACIÓN		
	La evaluación del servicio de validación se aplica a los proveedores de los químicos de limpieza y desinfección.		Resultados de la validación de concentración de químicos
7.	PROVEEDORES DE SERVICIOS	SP	Registro de calificación de proveedores de servicios
	<u>Servicio y Acreditación</u> (aplica a los proveedores de servicio de laboratorio y metrología) son los criterios a evaluar para los proveedores de servicios		
7.1	SERVICIO		
	Se califica lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • Precio conveniente del servicio • Puntualidad y claridad en la entrega de resultados • Respeto en las condiciones de pago • Eficiencia en la atención a reclamos • Presta el servicio a puerta a puerta 		

	<ul style="list-style-type: none"> Asistencia técnica 		
7.2	ACREDITACIÓN		
	<p>Se califica a los proveedores de servicio de laboratorio y metrología. A proveedores que se encuentren acreditados (OAE) se les dará el 100% de la puntuación y si se encuentran en proceso de acreditación recibirán la mitad del puntaje.</p> <p>Los proveedores que no se encuentren calificados no recibirán puntuación alguna.</p>		
8.	RESPONSABLES	SP/LEIA	
8.1	El Supervisor de Pasantes y el Líder del Equipo de Inocuidad Alimentaria serán los responsables de la calificación de los proveedores.		
8.2	Realizadas las evaluaciones y obtenidos los resultados de las calificaciones a los proveedores se analizarán los mismos con el Director de Escuela de Gastronomía, para tomar la decisión de aceptar o rechazar a los proveedores.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
27 de diciembre del 2011	Emisión	MVAA/EEG	DEG

Riobamba, ____ de _____ del 201 ____

CERTIFICACIÓN

A quien corresponda,

Yo, _____ de C.I _____, certifico que la fruta y/o verdura que proveo al Restaurante de la Escuela de Gastronomía de la ESPOCH, no es cultivada y/o producida con el uso de agroquímicos de SELLO ROJO o los pesticidas pertenecientes a la “DOCENA SUCIA”, nombrados a continuación: Aldrin, Canfecloro, Clordano Heptacloro, Clorodimeformo (CDF), DDT, Deldrin, Dibromocloropropano (DBCP), Dibromuro de Etileno (EDB), Endrin, Lindano, Paration, Paraquat, 2,4,5-T, Pentaclorofenol (PCB), puesto que soy consiente que está prohibido su uso y además causan daños a la salud humana.

Es todo cuanto puedo certificar en honor a la verdad y el/la interesado/a puede hacer uso de este documento para sus fines pertinentes.

Atentamente:

PROVEEDORA DE FRUTA O VERDURA



**REGISTRO DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA
"RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

Fecha:	
Nombre proveedor:	
RUC:	
Producto:	

CONDICIONES A EVALUAR	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
1. ESPECIFICACIONES DE MATERIA PRIMA			
La fruta cumple con las características de inocuidad	10	0	
La fruta libre de defectos	8	0	
Grado de madurez deseado	7	0	
TOTAL	25	0	
2. CONDICIONES DEL TRANSPORTE	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
Transporte solo para frutas	5	0	
No se transporta el alimento junto a sustancias tóxicas o cualquier otra fuente de contaminación	5	0	
TOTAL	10	0	
3. SERVICIO	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
Entrega cantidad solicitada de materia prima.	3	0	
Entrega en día solicitado	3	0	
Respetar las condiciones de pago (precio y crédito)	2	0	
TOTAL	8	0	

RESUMEN DE RESULTADOS

CONDICIONES	Puntaje	Evaluación	%
1. ESPECIFICACIONES DE MATERIA PRIMA	25	0	0,0%
2. CONDICIONES DEL TRANSPORTE	10	0	0,0%
3. SERVICIO	8	0	0,0%
TOTAL	43	0	0,0%

TIPO PROVEEDOR:	A (100 a 90 %)	<input type="text"/>
	B (89 a 70 %)	<input type="text"/>
	C (69 a 50%)	<input type="text"/>

RESULTADO:	ACEPTADO:	<input type="text"/>
	RECHAZADO:	<input type="text"/>

OBSERVACIONES:

CALIFICADOR POR: _____

FIRMA DE RESPONSABILIDAD

NOMBRE:
CARGO:



REGISTRO DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAL DE EMPAQUE "RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"

Fecha:	
Nombre proveedor / empresa:	
RUC:	
Producto:	

CONDICIONES A EVALUAR	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
1. ESPECIFICACIONES			
El producto cumple con las especificaciones de calidad e inocuidad establecidas.	10	0	
2. SERVICIO	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
Entrega certificados de grado alimenticio, especificaciones técnicas del material de empaque y certificados de control de calidad de cada lote.	5	0	
Puntualidad	2	0	
Cantidad solicitada.	2	0	
Respeto las condiciones de pago	3	0	
Eficiencia en la atención de reclamos	3	0	
El transporte cumple con los requisitos de inocuidad.	5	0	
TOTAL	20	0	

RESUMEN DE RESULTADOS

CONDICIONES	Puntaje	Evaluación	%
1. ESPECIFICACIONES	10	0	0,0%
2. SERVICIO	20	0	0,0%
TOTAL	30	0	0,0%

TIPO PROVEEDOR:

A (100 a 90 %)

B (89 a 70 %)

C (69 a 50%)

RESULTADO:

ACEPTADO:

RECHAZADO:

OBSERVACIONES

CALIFICADOR POR:

FIRMA DE RESPONSABILIDAD

NOMBRE:

CARGO:



**REGISTRO DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES DE QUÍMICOS
"RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

Fecha:	
Nombre proveedor / empresa:	
RUC:	
Producto:	

CONDICIONES A EVALUAR	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
1. SERVICIO			
Entrega de documentación asociada (hoja técnica, instructivos, hojas de seguridad)	5	0	
Precio conveniente	2	0	
Puntualidad	3	0	
Cantidad solicitada.	3		
Respeto condiciones de pago (precio y crédito)	2	0	
Eficiencia en atención de reclamos	3	0	
Entrega productos en lugar solicitado	2	0	
TOTAL	20	0	
2. VALIDACIÓN (Aplica a proveedores químicos sanitización)	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
Proporciona el servicio de validación de la eficiencia de los químicos.	10	0	

RESUMEN DE RESULTADOS

CONDICIONES	Puntaje	Evaluación	%
1. SERVICIO	20	0	0,0%
TOTAL	20	0	0,0%

RESUMEN DE RESULTADOS QUÍMICOS DE SANITIZACIÓN

CONDICIONES	Puntaje	Evaluación	%
1, SERVICIO	20	0	0,0%
3, VALIDACIÓN	10	0	0,0%
TOTAL	20	0	0,0%

TIPO PROVEEDOR:	A (100 a 90 %)	<input type="text"/>
	B (89 a 70 %)	<input type="text"/>
	C (69 a 50%)	<input type="text"/>

RESULTADO:	ACEPTADO:	<input type="text"/>
	RECHAZADO:	<input type="text"/>

OBSERVACIONES:

CALIFICADOR POR:

FIRMA DE RESPONSABILIDAD

NOMBRE:

CARGO:



**REGISTRO DE CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES DE SERVICIOS
"RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

Fecha:	
Nombre proveedor / empresa:	
RUC:	
Producto:	

CONDICIONES A EVALUAR	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
1. SERVICIO			
Precio conveniente	3	0	
Puntualidad y claridad en la entrega de informes de resultados	5	0	
Respeto las condiciones de pago (precio y crédito)	3	0	
Eficiencia en la atención de reclamos	5	0	
Presta servicio a domicilio	4	0	
Asistencia técnica	5	0	
TOTAL	25	0	
2. *ACREDITACIÓN (Proveedores de laboratorios y metrología)	Puntaje	Evaluación	OBSERVACIONES
La empresa se encuentra acreditada por el OAE.	10	0	

* NO APLICA PARA EL SERVICIO DE CONTROL DE PLAGAS

RESUMEN DE RESULTADOS

CONDICIONES	Puntaje	Evaluación	%
1, SERVICIO	25	0	0,0%
2. ACREDITACIÓN	10	0	0,0%
TOTAL	35	0	0,0%

TIPO PROVEEDOR:	A (100 a 90 %)	<input type="checkbox"/>
	B (89 a 70 %)	<input type="checkbox"/>
	C (69 a 50%)	<input type="checkbox"/>

RESULTADO:	ACEPTADO:	<input type="checkbox"/>
	RECHAZADO:	<input type="checkbox"/>

CONDICIONES DE ACEPTACIÓN:

CALIFICADOR POR:

_____ **FIRMA DE RESPONSABILIDAD**

NOMBRE:

CARGO:



PROCEDIMIENTO DE CONTROL DEL AGUA EN EL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, deberán ser los responsables del Control del agua que se emplea en el interior del Restaurante, para asegurar el buen funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria SG-SICA.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	Este procedimiento tiene como alcance todas las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH. Todas las actividades productivas dentro del restaurante están directamente relacionadas con el uso del agua.		
2	Para desarrollar sus labores diariamente el Restaurante “Escuela de Gastronomía”, toma agua de la red de distribución que ingresa a la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo; del cantón Riobamba y que se encuentra Administrada por la Empresa Municipal de Agua Potable y Alcantarillado de Riobamba. EMAPAR.		
3	El agua que posee la ciudad de Riobamba tiene el debido proceso de potabilización que la hace apta para el consumo humano.		

4	Para asegurar el normal y continuo abastecimiento de agua el restaurante cuenta con una cisterna ubicada al costado sur oeste del local.		
5	La presión del agua que ingresa al establecimiento está garantizada por la bomba de la cisterna.		
6	El personal que labora en el interior del Restaurante, debe verificar diariamente el suministro de agua y anotar en el Registro correspondiente si ocurriese alguna novedad.	SP / PAS	Registro de control del agua
7	La limpieza y el mantenimiento de la cisterna y la bomba estarán a cargo del personal de mantenimiento de la Facultad de Salud Pública de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo.	RM	
8	Deberá realizarse la limpieza y desinfección de la cisterna cada seis meses entregando un certificado por parte del personal de mantenimiento de la ESPOCH al Supervisor de pasantes, para tener respaldo escrito que se ha realizado esta actividad.		
9	USOS DEL AGUA		
9.1	<ul style="list-style-type: none"> • Para la elaboración de los menús establecidos. • Para la limpieza y desinfección de legumbres y frutas. • Para la limpieza y desinfección de vajilla, cristalería, cubertería. • Para la limpieza y desinfección del menaje de cocina. • Para la limpieza y desinfección de equipos de cocina. • Para la limpieza y desinfección de las áreas internas de producción • Para la limpieza y desinfección de paredes, ventanas y pisos. 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Para la limpieza y desinfección del baño y vestidor de pasantes. • Para la limpieza y desinfección del área del restaurante. • Para la limpieza y desinfección de los baños del restaurante. 		
9.2	El hielo empleado en las operaciones de producción provendrá de la máquina que se encuentra ubicada en el Laboratorio # 2 de la Escuela de Gastronomía.		
10	VALIDACIÓN		
10.1	Para comprobar que el agua se encuentra dentro de los parámetros de inocuidad establecidos en la Norma INEN 1108, se deberán realizar análisis microbiológicos cada tres meses, con un laboratorio externo acreditado.		Resultados de análisis.
10.2	Se realizará análisis microbiológicos del hielo que se emplee, para asegurar su inocuidad.		Resultados de análisis.
10.3	Los resultados microbiológicos se archivarán para tener respaldo de cumplimiento del procedimiento.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
3 de enero del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG



**PROCEDIMIENTO DE PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN
CRUZADA EN EL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA”
ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, son los responsables de la Prevención de la Contaminación Cruzada durante todas las operaciones que tiene el procesamiento de alimentos para el consumidor final.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1	GENERALIDADES	SP	Procedimiento de limpieza y desinfección
1.1	Durante el proceso de elaboración de alimentos, se debe tener especial cuidado con la contaminación entre sí puesto que se puede ver afectada la salud del consumidor final.	PAS	
1.2	Se encuentra determinado los procesos de limpieza y Sanitización de áreas, utensilios y equipos en el procedimiento de limpieza y desinfección, cuya finalidad es reducir al mínimo los niveles de contaminación posibles.	PAS	
2.	RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO	RAC	

2.1	Para recibir la materia prima, las áreas, envases o contenedores deben encontrarse completamente limpios para poder ser utilizados.		
2.2	El encargado de realizar las compras será el responsable de recibir y almacenar los productos debidamente etiquetados.		
2.3	Antes de almacenarse la materia prima, se seleccionará en desechará con todo aquello que no cumpla con las especificaciones requeridas en el procedimiento de selección y clasificación de proveedores.		Procedimiento de selección y calificación de proveedores
3	LAVADO Y DESINFECCIÓN	RP / PAS	
3.1	Toda la legumbre y la fruta antes de ser empleada en la producción deben ser lavadas y desinfectadas.		
3.2	No se debe mezclar la legumbre entre sí, ni tampoco la fruta. Para su utilización serán lavadas por separado.		Menú semanal
3.3	Luego del lavado y desinfección si es el caso se procederá a colocar en canastas o recipientes pequeños con la finalidad de que escurra toda el agua simple o el agua de desinfección.		
3.4	Almacenar la legumbre y las frutas lavadas en el refrigerador.		
4	PORCIONAMIENTO	SP / PAS	

4.1	Aplicado específicamente para las carnes y aves.		
4.2	El pasante que vaya a realizar este proceso debe obligadamente lavarse y desinfectarse las manos y colocarse guantes de manipulación de carnes.		
5	PROCESO DE COCCIÓN	RP / PAS	
5.1	Antes de iniciar los procesos de cocción de los alimentos, es obligatorio lavarse y desinfectarse las manos y guantes.		Higiene y comportamiento
5.2	Lavar y desinfectar los utensilios y menaje antes de iniciar las operaciones.		limpieza y desinfección
5.3	Iniciar los procesos de acuerdo al menú semanal propuesto y de acuerdo al tipo de preparación.		Menú semanal
5.4	Disponer los utensilios y menaje de acuerdo al tipo de elaboraciones por ejemplo: tablas de picar amarilla = carne cocida; roja = carnes crudas; azul = pescado crudo; verde = ensaladas y frutas; café = verduras; blanca = productos lácteos.		
5.5	Una vez elaborado el mise en place, tapar los utensilios con papel film, para evitar la contaminación hasta antes de su uso.		
5.6	Almacenarlos en el refrigerador una vez elaborados.		

5.7	Los desechos orgánicos resultantes del mise en place, deben ser colocados en los tachos receptores de desechos orgánicos. Los mismos que deben tener fundas plásticas y deben permanecer cerrados y tapados para evitar la contaminación por olores.		
5.8	Los recipientes empleados para los residuos siempre deben ser lavados y desinfectados antes de su ingreso al área de producción.		
5.9	Cada menaje (olla) debe tener su utensilio específico, como cucharón, cuchareta o pinzas para evitar la contaminación por mezcla de elaboraciones.		
5.10	Después de cada elaboración lavar y desinfectar los utensilios empleados		limpieza y desinfección
5.11	No trabajar con guantes, cuchillos o implementos rotos o dañados, para evitar cualquier riesgos de contaminación, física, química o biológica. Esto garantiza también la seguridad del personal.		
5.12	Manejar los tipos de temperatura de acuerdo al tipo de elaboración e impedir la proliferación y crecimiento de microorganismos.		
5.13	Una vez terminado el proceso mantener tapadas las ollas para evitar la proliferación de Aerobios Mesófilos, la pérdida de temperatura y la contaminación cruzada.		
5.14	Mientras exista producto en proceso de cocción no debe realizarse operaciones de limpieza y desinfección de las instalaciones.		
6	MANTENIMIENTO DE LA TEMPERATURA DE LOS ALIMENTOS	RP / PAS	

6.1	Mantener la comida caliente dentro del límite de temperatura es decir para comida caliente a 140°F o 60°C y para comida fría 41°F o 5°C		
7	DESPACHO Y SERVICIO	RP / PAS	
7.1	Receptar el pedido por parte del pasante y proceder a cantar la comanda		
7.2	De acuerdo a la comanda y a los tiempos de servicio realizar el despacho procurando evitar al máximo la exagerada exposición de los alimentos a temperatura ambiente.		
7.3	Una vez servido el alimento en la vajilla proceder a entregar inmediatamente al consumidor final.		
8	PERSONAL DE PASANTES	SP / PAS	Higiene y comportamiento interno.
8.1	Antes de ingresar al área de producción los pasantes deben colocarse el uniforme limpio según indica el procedimiento de higiene y comportamiento interno de pasantes.		
8.2	Deben lavarse y desinfectarse las manos y guantes en el baño de pasantes antes de iniciar el proceso de producción, de acuerdo al instructivo para lavado de manos y guantes descrito en el procedimiento de higiene y comportamiento interno de pasantes.		
8.3	Es obligación de los pasantes cumplir con todas las normas de higiene y comportamiento interno descritas en ese procedimiento con la finalidad de evitar todo tipo de contaminación.		

8.4	El pasante que deba sacar la basura y desperdicios debe retirarse el delantal y la chaqueta antes de realizar esta operación y al regresar proceder a lavar los tachos y recipientes, colocar fundas limpias y lavarse y desinfectarse las manos antes de colocarse el uniforme nuevamente.		
8.5	Cuando exista visitas autorizadas al interior del área de producción del restaurante éstas deben ser acompañadas y guiadas por el Supervisor de pasantes		
8.6	En caso de enfermedad o accidente, el pasante debe reportarse inmediatamente al supervisor de pasantes o al Director de Escuela y actuar de acuerdo al procedimiento de higiene y comportamiento interno.		
9	EQUIPOS, MENAJE Y UTENSILIOS	SP / RP / PAS	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
9.1	Lavar y desinfectar los equipos, menaje y utensilios que vayan a entrar en contacto con los alimentos y después de su uso.		
9.2	Almacenar los equipos, menaje y utensilios limpios, lavados, desinfectados y escurridos en el área de la bodega de menaje o en los espacios internos designados para el efecto.		
10	PRODUCTOS QUIMICOS	SP / LEIA	Manipulación y almacenamiento

10.1	Los productos químicos que se emplean para la limpieza y desinfección del restaurante se almacenarán en el lugar que se encuentra ubicado en el recodo existente entre el área de lavado y la cocina fría		
10.2	El Supervisor de pasantes o el Líder del Equipo de Inocuidad Alimentaria, serán los responsables de preparar las soluciones para su utilización de acuerdo al área que se vaya a limpiar y desinfectar.		
10.3	La preparación de las dosificaciones se realizará con el vaso dosificador correspondiente a cada químico y evitar la contaminación entre estos.		
11	MATERIAL DE EMPAQUE	SP / PAS	Manipulación y almacenamiento
11.1	Serán almacenados en sus fundas y contenedores originales. Sacar las cantidades necesarias de acuerdo al uso o pedido.		
11.2	Una vez abierto las fundas selladas se debe sacar y cerrar inmediatamente con nudos o cintas de embalaje para evitar el ingreso de cualquier tipo de contaminante.		
12	CUMPLIMIENTO Y SANCIONES	SP / DEG	Hoja de vida del pasante y nota final de pasantía.

12.1	Los señores pasantes están en la obligación de cumplir con las disposiciones establecidas en este procedimiento ya que depende directamente de ellos la salud de los consumidores.		
	<p>En caso de INCUMPLIMIENTO, se procederá de la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none">• Primer Incumplimiento: llamado de atención verbal y corrección inmediata.• Segundo Incumplimiento: llamado de atención por escrito.• Tercer Incumplimiento: llamado de atención escrito solicitando que se proceda a restar del puntaje de la pasantía de acuerdo a la gravedad del caso. <p>NOTA: El único responsable de esta decisión será el Director de la Escuela de Gastronomía quién da la nota final de la pasantía.</p>		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
10 de enero del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG



PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LOS EQUIPOS DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1.	GENERALIDADES		
1.1	Este procedimiento tiene como alcance todas las áreas e instalaciones del Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH.		
1.2	El mantenimiento de los equipos debe ser realizado por personal calificado.	DEG / SP	
1.3	Se deberá contratar para este trabajo el servicio externo de acuerdo al equipo a ser intervenido.	DEG	
1.4	Si los equipos poseen garantía de fábrica. Será el fabricante quien realice el mantenimiento tanto preventivo como correctivo.	DEG	Garantía de fábrica Manual de funcionamiento
2	MANTENIMIENTO EXTERNO	DEG / SP	
2.1	LICUADORA Frecuencia: Cada seis meses	SP	Certificado de calibración

	Mantenimiento completo, motor y limpieza de partes.		Cronograma de mantenimiento anual
2.2	WAFLERA Frecuencia: Cada seis meses Mantenimiento completo, limpieza de resistencias y partes.	SP	Certificado de calibración Cronograma de mantenimiento anual
2.3	CAFETERA Frecuencia: Cada seis meses Mantenimiento completo, verificación de resistencias y limpieza de partes.	SP	Certificado de calibración Cronograma de mantenimiento anual
2.4	MICROONDAS Frecuencia: Cada seis meses Mantenimiento completo, calibración y limpieza de partes.	SP	Certificado de calibración Cronograma de mantenimiento anual
2.5	REFRIGERADOR Frecuencia: Cada seis meses Mantenimiento completo, calibración y limpieza de partes.	SP	Certificado de calibración Cronograma de mantenimiento anual
2.6	CONGELADOR Frecuencia: Cada seis meses Mantenimiento completo, calibración y limpieza de partes.	SP	Certificado de calibración Cronograma de mantenimiento anual
2.7	MOTOR DE LA CISTERNA	SP	Certificado de calibración

	Frecuencia: Cada seis meses Mantenimiento completo, ver estado del motor y limpieza de partes.		Cronograma de mantenimiento anual
2.8	COCINAS INDUSTRIALES Frecuencia: Semestral Mantenimiento completo, revisión de conductos de gas, ver estado de perillas y Limpieza de partes.	SP	Certificado de calibración Cronograma de mantenimiento anual
2.9	CABLEADO ELÉCTRICO Frecuencia: Semestral Mantenimiento y cambio de lámparas Revisión del voltaje. Revisión de interruptores Revisión de tomacorrientes.		Cronograma de mantenimiento anual
3	MANTENIMIENTO INTERNO	SP / PAS	Registro de limpieza diaria y de limpieza profunda semanal
3.1	COCINAS INDUSTRIALES Frecuencia: Diaria Limpieza de quemadores, latas y de paredes.	PAS	Registro de limpieza diaria
3.2	VENTILADORES Frecuencia: Trimestral Limpieza de aspas, lavado total.	PAS	Cronograma de mantenimiento anual

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
23 de enero del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG

	Cocina # 2	Conductos de gas	Externo	Semestral														
		Perillas	Externo	Semestral														
		Limpieza de partes	Externo	Semestral														
	Cocina # 3	Conductos de gas	Externo	Semestral														
		Perillas	Externo	Semestral														
		Limpieza de partes	Externo	Semestral														
CABLEADO ELÉCTRICO	Toda la infraestructura	Mantenimiento y cambio lámparas	Externo	Semestral														
	Toda la infraestructura	Revisión de voltaje	Externo	Semestral														
	Toda la infraestructura	Revisión de interruptores	Externo	Semestral														
	Toda la infraestructura	Revisión de tomacorrientes	Externo	Semestral														
VENTILADORES	Cocina caliente	Limpieza de Aspas	Interno	Trimestral														
		Limpieza	Interno	Trimestral														

FIRMA DE RESPONSABILIDAD _____

	Cocina # 2	Conductos de gas	Externo	Semestral															
		Perillas	Externo	Semestral															
		Limpieza de partes	Externo	Semestral															
	Cocina # 3	Conductos de gas	Externo	Semestral															
		Perillas	Externo	Semestral															
		Limpieza de partes	Externo	Semestral															
CABLEADO ELÉCTRICO	Toda la infraestructura	Mantenimiento y cambio lámparas	Externo	Semestral															
	Toda la infraestructura	Revisión de voltaje	Externo	Semestral															
	Toda la infraestructura	Revisión de interruptores	Externo	Semestral															
	Toda la infraestructura	Revisión de tomacorrientes	Externo	Semestral															
VENTILADORES	Cocina caliente	Limpieza de Aspas	Interno	Trimestral															
		Limpieza	Interno	Trimestral															

FIRMA DE RESPONSABILIDAD



PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE ALÉRGENOS DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Proactivos

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, son los responsables del buen uso en las elaboraciones que contengan Alérgenos; además de la Prevención de la Contaminación Cruzada de los alimentos con sustancias no declaradas que puedan causar reacciones alérgicas en el consumidor final.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1	ALÉRGENOS	SP / LEIA	
1.1	La Norma ecuatoriana de etiquetado no considera el control de alérgenos, pero por ser materias primas de algunas elaboraciones a los frutos que están dentro de las nueces (nuez, almendras, coco, tocte, etc.) se tomará en cuenta como posibles alérgenos por las reacciones que han causado estos productos en otros países.		
1.2	Para evitar en lo posible la contaminación que pudiese provocar las nueces y sus derivados, los señores estudiantes pasantes y el Supervisor de pasantes, deben cumplir a cabalidad con los procedimientos de control de la contaminación cruzada y de limpieza y desinfección (sanitización).	SP / PAS	

1.3	El almacenamiento de este tipo de materia prima será de sumo cuidado. Debe segregarse un lugar específico en el anaquel de almacenamiento que debe tener señalética en la que se especificará el nombre del producto, la cantidad la fecha de recepción, s decir manejar cárdex con inventario FIFO.	SP / PAS	
1.4	La compra, recepción, almacenamiento y el manejo de estos alimentos se los realizará de acuerdo al menú semanal establecido.	SP / RAC	Menú semanal
1.5	Cada vez que se realice preparaciones con nueces o sus derivados, se deberá ubicarse en un área que no vaya a interferir con el resto de preparaciones. Preferiblemente realizar las elaboraciones en la tarde cuando baja la demanda de clientes.	SP / PAS	
1.6	Una vez que se termine de procesar se debe realizar la correcta limpieza y desinfección de equipos y utensilios empleados en la elaboración de esa preparación. Se debe registrar dicha preparación en el registro de limpieza y desinfección de ese día en las observaciones se anotará el nombre de la preparación efectuada.	SP / PAS	Registro de limpieza y desinfección
1.7	Si el caso amerita y es constante la producción de preparaciones que contengan nueces y sus derivados se deberá tener utensilios y envases únicos para estas preparaciones los cuales deben ser señalizados y colocados en un lugar distinto a los demás utensilios y menaje de producción diaria.	SP	
1.8	Este menaje y utensilios se manejarán dentro de un inventario único y distinto a los manejados en el control de vidrio, cerámica y plástico quebradizo.		

2	ADITIVOS ALIMENTARIOS	SP	
2.1	En caso de emplearse aditivos químicos a las preparaciones como endulzantes (glucosa), preservantes (sorbatos), espesantes (agar-agar, gomas) y ácidos (cítrico, ascórbico). Deben almacenarse en un lugar específico alejados de la materia prima y con su respectiva identificación.	SP / PAS	
2.2	Estos aditivos se usarán en cantidades de acuerdo a la normativa INEN vigente y a las especificaciones de uso de los fabricantes.		Norma INEN Aditivos Alimentarios
2.3	Los señores estudiantes pasantes deberán estar capacitados para el uso de este tipo de aditivos químicos, y serán los únicos responsables de la manipulación de estos productos.	PAS	
2.4	Se deberá registrar las cantidades empleadas de aditivos en el caso de utilizar estos productos.	SP / PAS	
2.5	Si fuere el caso; que se vendiera alguna preparación con este tipo de aditivos se deberá etiquetar y dentro de la misma se deberá informar el uso y cantidades de este tipo de aditivos.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS

Supervisor: _____

	PROCEDIMIENTO DE VALIDACIÓN MICROBIOLÓGICA DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH	REF: Manual de Calidad, Prerrequisitos Proactivos
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, son los responsables del cumplimiento de este programa, validando la inocuidad de los productos elaborados, la asepsia de los equipos y utensilios, por medio de análisis microbiológicos para determinar la posible presencia de microorganismos que puedan representar un peligro biológico y comprometer la salud de los consumidores.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1	Las validaciones microbiológicas se deberán realizar 2 veces en cada periodo de pasantes para asegurar la efectividad de los procedimientos y garantizar la inocuidad de los alimentos preparados hacia el consumidor.	SP	Cronograma de análisis microbiológicos

1.1	<p>Se deberá mandar a evaluar lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Superficies de contacto directo con los alimentos • Higiene personal del personal manipulador • Agua • Productos terminados 	PAS / LABORATORIO	
1.2	Se tomará contacto con el laboratorio que vaya a realizar los análisis, de preferencia buscar un ente acreditado por la OAE en análisis microbiológicos en alimentos.		
1.3	Se le extenderá una solicitud de trabajo indicando los sujetos y los parámetros que se desea analizar. Se pedirá una cotización escrita de lo solicitado.		
1.3	Un representante del laboratorio será el responsable de tomar las muestras en el interior del restaurante y de la realización de los mismos.		
2	VALIDACIÓN DE LAS SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	PAS / LABORATORIO	
2.1	La manera de evaluar las superficies es evaluando las operaciones de limpieza y desinfección, mediante hisopados de las superficies de los utensilios y menaje de cocina empleados en la elaboración de los menús en el Restaurante de la Escuela de Gastronomía.		
	A continuación se detalla los puntos de toma de muestras del presente documento.		

	Menaje / utensilio	Punto de toma de muestra	Momento del muestreo	Cantidad de muestras				
	Olla	Paredes internas y fondo	Después de la limpieza y desinfección	1				
	Tabla de picar	Superficies en contacto con los alimentos	Después de la limpieza y desinfección	1				
2.2	Se realizará la toma de muestras del mismo utensilio y menaje por cada período de pasantes para obtener datos y analizar tendencias.							
2.3	Se debe adjuntar los datos específicos como fichas técnicas y de seguridad de los productos empleados en la limpieza y desinfección.							
2.4	Si durante el período de pasantía se cambia de productos de limpieza y desinfección se procederá a verificar su efectividad realizando análisis microbiológicos.							
2.5	Correrá por cuenta del / los señores pasantes el costo de los análisis microbiológicos.					PAS		
2.6	Los parámetros microbiológicos aceptables serán de acuerdo a la Norma INEN vigente:							
		CATEGORÍA	INDICADOR					
			Método	Mínimo	Máximo			

		Coliformes Totales Coliformes Fecales Mohos y levaduras	UFC/cm ² UFC/cm ² UFC/cm ²		< 2 * 10 ² < 10 Ausencia		Resultados de los análisis microbiológicos
3	HIGIENE PERSONAL						
3.1	Se realizará el hisopado de las manos del manipulador de alimentos.						
3.2	Los parámetros microbiológicos aceptables son:						
3.2	CATEGORÌA	INDICADOR				Resultados de los análisis microbiológicos	
		Método	Mínimo	Máximo			
	Coliformes Totales	UFC/g o ml		< 10			
	Coliformes Fecales	UFC/g o ml		< 2			
Mohos y levaduras	UFC/g o ml		Ausencia				
4	AGUA						
4.1	Ya que el agua que abastece al restaurante proviene de la red pública de la ciudad de Riobamba, y por estar almacenada en una cisterna se debe obligatoriamente realizar este análisis microbiológico para asegurar que es apta para el consumo humano.						
4.2	Los parámetros microbiológicos a tomar en cuenta son:						

4.1		CATEGORÌA	INDICADOR					Resultados de los análisis microbiológicos
			Método	Mínimo	Máximo			
		Coliformes Totales	NMP/100cm ³		<1.1*			
Coliformes Fecales	NMP/100cm ³		<1.1*					
5	PRODUCTOS TERMINADOS							
5.1	ALIMENTO PROCESADO CON CALOR Se tomará en cuenta alimentos como: sopas, guisos, arroces, frituras, etc							
		CATEGORÌA	INDICADOR					Resultados de los análisis microbiológicos
			Método	Mínimo	Máximo			
		Coliformes Totales	UFC/g o ml	10	10 ²			
		Coliformes Fecales	UFC/g o ml	< 3				
		Aerobios Mesófilos	UFC/g o ml	10 ⁴	10 ⁵			
		Staphilococcus aereus	UFC/g o ml	10	10 ²			
Salmonella sp.	UFC/25gr	Ausencia						
5.2	ALIMENTO PROCESADO SIN CALOR Se tomará en cuenta las elaboraciones como: ensaladas, helados, sorbetes, etc.							

		CATEGORÌA	INDICADOR					Resultados de los análisis microbiológicos
			Método	Mínimo	Máximo			
		Coliformes Totales	UFC/g o ml	10 ²	10 ³			
		Coliformes Fecales	UFC/g o ml	10	10 ²			
		Aerobios Mesófilos	UFC/g o ml	10 ⁵	10 ⁶			
		Staphilococcus aereus	UFC/g o ml	10	10 ²			
		Salmonella sp.	UFC/25gr	Ausencia				
6	ACCIONES CORRECTIVAS							
6.1	<p>Si los análisis microbiológicos resultaren desfavorables (presencia de microorganismos fuera de los límites máximos establecidos), se tomarán acciones correctivas y determinar las posibles causas tales como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisar la falencia de los procedimientos. • Reforzar la capacitación del personal sobre inocuidad alimentaria y sobre sanitización. • Repetir los análisis microbiológicos de las superficies en donde se detectó la contaminación. • Reportar en el registro de acciones correctivas las actividades realizadas para corregir las desviaciones. 							Registro de acciones correctivas
3	RECOMENDACIÓN							

3.1	Para la validación del presente modelo la tesista Maricela Abarca, realizó los análisis microbiológicos en el Laboratorio de Servicios Analíticos Químicos y Microbiológicos SAQMIC de la Doctora Fabiola Villa ubicado en la Avenida 11 de noviembre y Milton Reyes de la ciudad de Riobamba.		
-----	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento

EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
2 de febrero del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG

	PROCEDIMIENTO DE ACCIONES CORRECTIVAS DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH	REF: Manual de Calidad, Documento Mandatorio
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, serán los responsables de mejorar el sistema de inocuidad alimentaria mediante las acciones correctivas que se tomen durante las desviaciones que se detecte en el transcurso del proceso de producción de menús hasta el despacho y servicio al consumidor final.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado

1	Será necesario que los señores pasantes se informen debidamente de los procedimientos redactados en este Modelo de aplicación de BPM's, para que puedan recopilar la información no satisfactoria que suceda durante el proceso.	PAS	
2	Realizar inspecciones y auditorías conjuntamente con el Supervisor de Pasantes, para informarse del proceso.	SP / PAS	Informe de Auditoría
3	Recopilar la información obtenida como: no conformidades detectadas en las inspecciones, reclamos de inocuidad, alteración en los procedimientos, etc.		
4	Realizar reuniones con el equipo de Inocuidad alimentaria y analizar los causales de las no conformidades y determinar si corresponde a una acción correctiva o a una corrección.	DEG / SP / LEIA	Acta de reunión
5	En caso de ser una corrección el responsable del proceso implementará y evaluará la efectividad de la misma.	PAS	Registro de Correcciones
6	En caso de ser una acción correctiva, se aplicará el registro de acciones correctivas en conjunto con el responsable del proceso, los registros de dichas acciones serán manejadas y archivadas por el Supervisor de pasantes y se guardará los documentos impresos y el respaldo magnético debidamente identificados en la oficina del Supervisor.	DEG / SP / PAS	Registro de acciones correctivas
7	Luego de analizadas las no conformidades, se deberá formular un plan de actividades para levantar las mismas. Y aprobarlo en conjunto.	DEG / SP / LEIA	
8	Ejecutar el Plan de Acciones correctivas de acuerdo a las fechas establecidas, evaluar su efectividad y cumplimiento.	SP	Plan de Actividades.

9	El Supervisor de Pasantes deberá realizar el seguimiento de las mismas y llenar la información.	SP	Registro de acciones correctivas
10	Deberá evaluar si la inconformidad fue superada y eliminada. En caso afirmativo llenará la información en el registro y procederá a cerrarlo.	SP	Registro de acciones correctivas
11	En caso de que no superarse y eliminarse la no conformidad, evaluar si las causas fueron las adecuadas, y los motivos de su no eliminación, reportar en el registro cerrarlo y abrir otro con un nuevo análisis de los causales para la desviación reportada.	SP	Registro de acciones correctivas

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio

	<p align="center">PROCEDIMIENTO DE QUEJAS Y RECLAMOS DE CLIENTES DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH</p>	<p>REF: Manual de Calidad, Documentos Mandatorios</p>
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, son los responsables de las quejas o reclamos que se puedan ocasionar en el proceso de elaboración de alimentos hacia consumidor final.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
----	---------------	-------------	--------------------

1	El señor estudiante pasante que se encuentre de turno en el área del restaurante será el responsable de receptar las quejas y reclamos que pudiesen surgir de parte de los clientes del restaurante Escuela de Gastronomía.	PAS	
2	Una vez receptado el reclamo se procederá a comunicar al supervisor de pasantes, y llenar en el registro correspondiente la queja presentada.	PAS / SP	Registro de quejas de clientes
3	El Supervisor de pasantes analizará el reclamo y verificará si procede o no procede el reclamo, de acuerdo a los parámetros de calidad ofertados en el menú servido.	SP	
4	Si no procede el reclamo se anotará los motivos de no aceptación y se procederá a cerrar el registro.	SP	Registro de quejas de clientes
5	Si el reclamo procede, por falta de inocuidad de los alimentos, se enviará a realizar exámenes microbiológicos y se comparará los resultados con los límites establecidos en la Norma INEN vigente.		
6	El supervisor de pasantes elaborará un informe detallando las causas probables.		Registro de quejas de clientes
7	Se deberá inmediatamente iniciar las acciones correctivas de acuerdo al tipo de reclamo receptado.	SP	Registro de acciones correctivas

8	Se adjuntará al registro de quejas y reclamos los resultados microbiológicos realizados.		Resultados de análisis microbiológicos
9	Los registros deberán ser almacenados en una carpeta de Control de quejas y reclamos de los clientes, en la oficina del Supervisor de pasantes.	SP	
10	Si se produce una intoxicación por ETAS (Enfermedades Transmitidas por Alimentos), se procederá a indemnizar a los afectados de acuerdo con el contrato de trabajo descrito y se sancionará a los pasantes que estuvieron involucrados en este problema.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes

LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
15 de febrero del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG



**REGISTRO DE RECLAMOS DE LOS CLIENTES DEL BAR
"RESTAURANTE ESCUELA DE GASTRONOMÍA"**

IDENTIFICACIÓN	
FECHA DEL RECLAMO	
CLIENTE	
TIPO DE ELABORACIÓN	
FECHA DE ELABORACIÓN	
FECHA DE ANÁLISIS	

DESCRIPCIÓN DEL RECLAMO	
Responsable de recibir el reclamo	
Responsable de dar tratamiento al reclamo	

ANÁLISIS DEL ALIMENTO					
PARAMETROS MICROBIOLÓGICOS					
PARAMETROS	Coliformes Totales	Coliformes Fecales	Aerobios Mesófilos	Staphilococcus aereus	Salmonella
C: CUMPLE					
NC: NO CUMPLE					

PARAMETROS FÍSICOS Y ORGANOLÉPTICOS				
SABOR	COLOR	OLOR	VISCOSIDAD	CONSISTENCIA

OBSERVACIONES

ACEPTACIÓN DEL RECLAMO

CALIDAD	SI		NO	
INOCUIDAD	SI		NO	
NO ACEPTA				

ACCIÓN CORRECTIVA	
CAUSAS	
TRATAMIENTO	
SEGUIMIENTO	

RESPONSABLE

SUPERVISOR DE PASANTES

APROBADO

DIRECTOR DE ESCUELA GASTRONOMÍA



PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA DEL RESTAURANTE “ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Operacionales

Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, son los responsables de la Prevención de la Contaminación Cruzada durante todas las operaciones que tiene el procesamiento de alimentos para el consumidor final.

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1	El responsable de compras es el responsable de pedir al proveedor la cantidad necesaria para las elaboraciones del restaurante de acuerdo al menú semanal establecido.	RAC	Nota de pedido
2	El proveedor indicará la fecha de entrega y se acercará por la puerta de ingreso de materia prima para entregar el pedido.		
3	Entregará al responsable de compras la nota de pedido y la factura para proceder a realizar la entrega.		Nota de pedido Y Factura
4	El responsable de compras verificará que la materia prima cumpla con las especificaciones contempladas en cuanto a calidad, e inocuidad de la materia prima. Procederá a llenar el registro de recepción de materia prima.		Registro de recepción de materia prima

5	Durante el proceso de recepción de materia prima, se debe tener especial cuidado con la contaminación entre sí puesto que se puede ver afectada la salud del consumidor final.		
6	Se debe saber todas las especificaciones y límites críticos de cada materia prima que a continuación se detalla:		
6.1	PROVEEDORES DE FRUTAS Y LEGUMBRES	SP	
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA <ul style="list-style-type: none"> - Lo ideal sería en refrigeración a 5°C. • CONDICIONES <ul style="list-style-type: none"> - Varían de acuerdo a cada producto • EMPAQUE <ul style="list-style-type: none"> - Intacto y limpio 		
6.2	PROVEEDORES DE CÁRNICOS	SP	
	<ul style="list-style-type: none"> • COLOR: <ul style="list-style-type: none"> - Res: rojo, cereza brillante - Cordero: rojo suave - Cerdo: rosado suave, grasa blanca y firme • TEXTURA <ul style="list-style-type: none"> - Firme, regresa rápido cuando de aplasta. • OLOR <ul style="list-style-type: none"> - Sin olor • EMPAQUE <ul style="list-style-type: none"> - Intacto y limpio 		
6.3	PROVEEDORES DE AVES		

	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - En refrigeración menor a 5°C. • COLOR: - Sin cambios • TEXTURA - Firme, regresa rápido cuando de aplasta. • OLOR - Sin olor • EMPAQUE - Intacto y limpio debe constar la fecha de producción 		
6.4	PROVEEDORES DE PESCADOS		
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - En refrigeración menor a 5°C. • COLOR: - Rojo intenso en las agallas, piel clara y brillante • TEXTURA - Firme, regresa rápido cuando se aplica ligera presión. • OLOR - Ligero olor a mar • EMPAQUE - Intacto y limpio debe constar la fecha de producción 		
6.5	PROVEEDORES DE HUEVOS	SP	
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - Al ambiente a una temperatura menor a 7°C • OLOR - Sin olor • CÁSCARA - Intacto y limpio 		

6.6	PROVEEDORES DE LACTEOS		
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - Refrigerado a menor a 7°C • LECHE sabor característico • MANTEQUILLA sabor dulce, textura firme, color uniforme • QUESO color uniforme, sabor y textura característico del tipo de queso. 		
6.7	PROVEEDORES DE PRODUCTOS ENLATADOS	SP	
	<ul style="list-style-type: none"> • LATA - Sellada en buena condición integra • PRODUCTO • Color, sabor, olor, textura normal 		
6.8	PROVEEDORES DE PRODUCTOS CONGELADOS	SP	
	<ul style="list-style-type: none"> • TEMPERATURA - Congelado a menos a -12°C • EMPAQUE - Intacto y limpio, en buena condición 		
6.9	PROVEEDORES DE PRODUCTOS SECOS	SP	
	<ul style="list-style-type: none"> • EMPAQUE - Intacto y en buena condición • PRODUCTO - Color, olor normal 		
7	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		

	Para recibir la materia prima, las áreas, envases o contenedores deben encontrarse completamente limpios para poder ser utilizados.		
8	ALMACENAMIENTO		
	El encargado de realizar las compras será el responsable de recibir y almacenar los productos debidamente etiquetados.		
	Antes de almacenarse la materia prima, se seleccionará en desechará con todo aquello que no cumpla con las especificaciones requeridas en el procedimiento de selección y clasificación de proveedores.		
	Se entregará al proveedor la materia prima que no cumpla con las especificaciones.		
	Se identificará el lugar donde se almacena cada producto y se procederá a colocar atrás del producto existente. Se manejará un inventario FIFO para rotación de productos.		

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
11 de marzo del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG



**PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD DEL RESTAURANTE
“ESCUELA DE GASTRONOMÍA” ESPOCH**

REF: Manual de Calidad,
Prerrequisitos Reactivos

Nº	PROCEDIMIENTO	Responsable	Documento Asociado
1	GENERALIDADES		
1.1	Los señores estudiantes que se encuentren realizando sus pasantías Pre-profesionales en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH, son los responsables de levantar la información que permita identificar al producto durante la cadena de producción, desde la compra y recepción hasta la venta y servicio al consumidor final.	PAS	
1.2	Para este objetivo se servirá de todos los registros que se involucran durante el proceso, además de los menús impresos que manejan los pasantes para su elaboración diaria.		Registros de los procedimientos. Menú semanal.
2	DESARROLLO		Registro de trazabilidad
2.1	Todo tipo de materia prima, material de empaque e insumos son sujetos a controles para su aprobación antes del ingreso.		

2.2	Se registra en la recepción toda la información del producto que se esté receiptando como: fecha, nombre del proveedor, código del proveedor, nombre del producto, presentación del producto, cantidad receiptada, número de la factura, precio de venta, responsable de recepción.		Registro de recepción de materia prima
2.3	Durante el proceso de producción se registra: fecha, hora de inicio y finalización de cada etapa, el detalle de cada plato (nombre), la cantidad de platos producidos, la cantidad de platos vendidos, cantidad de producto procesado y almacenado, cantidad de producto desechado (lavaza), los parámetros con los que se midió la calidad del producto terminado, responsables de la elaboración.		
2.4	Debe almacenarse toda la información generada en este procedimiento de acuerdo a la fecha de elaboración y al menú establecido.		
2.5	En caso de producto no utilizado deberá almacenarse en el refrigerador o congelador debidamente etiquetado con cantidad o peso aproximado. Y deberá este producto ser el primero en ser utilizado en un próximo pedido.		
2.6	El pasante responsable de ventas y servicio, será quien tome la orden debiendo numerarla y proceder a cantar la comanda al interior del restaurante para iniciar su elaboración y despacho.		
2.7	Al pasante responsable de ventas y servicio se le indicará que se encuentra listo el pedido y éste procederá a entregar al cliente.		
2.8	Diariamente se receiptará los documentos generados en el día se sumará los valores y deberán coincidir con el dinero recaudado.		

2.9	Los documentos relacionados en este procedimiento serán guardados por el supervisor de pasantes por el lapso de un año una vez terminada la pasantía y entregado el informe final para precautelar cualquier reclamo posterior a la salida de los señores pasantes de ese periodo.		
-----	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

ABREVIATURAS DEL RESPONSABLE DEL SISTEMA

Las siguientes siglas serán utilizadas para identificar los responsables de llevar el Sistema de Gestión de Seguridad, Inocuidad y Calidad Alimentaria en el Restaurante “Escuela de Gastronomía” de la ESPOCH

SIGLA	SIGNIFICADO
DEG	Director de la Escuela de Gastronomía
SP	Supervisor de Pasantes
LEIA	Líder del equipo de inocuidad alimentaria
PAS	Pasantes
PS	Personal de Servicio
RAC	Responsable Administrativo y Compras
RP	Responsable de Producción
RVS	Responsable de Ventas y Servicio
RM	Responsable de Mantenimiento
EEG	Egresada de la Escuela de Gastronomía
MVAA	Maricela Verónica Abarca Abarca

CONTROL DE CAMBIOS

FECHA DE ACTUALIZACIÓN	TAREA REALIZADA	RESPONSABLE	APROBADO
19 de marzo del 2012	Emisión	MVAA/EEG	DEG

--	--	--	--

VI. CONCLUSIONES

- Un Modelo para la Aplicación de Buenas Prácticas de Manufacturas en los Bares de la ESPOCH, garantiza la inocuidad y calidad de la comida ofertada, hacia sus estudiantes.
- Es positivo el resultado obtenido del manejo de los niveles de Salubridad e Higiene Alimentaria de las operaciones del Bar Restaurante de la Facultad de Salud Pública, Laboratorio # 4
- Los procedimientos para el manejo de Buenas Prácticas de Manufactura, en los servicios de alimentación de los Bares de la ESPOCH, permitirá contar con procesos productivos estandarizados.
- El manejo de registros permite a un establecimiento de alimentos, contar con documentación clara para definir mejor su productividad.

VII. RECOMENDACIONES

- Es preciso que se invierta en la remodelación y adecuación todos los bares de la Escuela Superior Politécnica de Chimborazo y en la capacitación de las personas que concesionan los mismos para garantizar la inocuidad de los alimentos que se ofertan a la comunidad politécnica.
- Es necesario designar personal, para que sea el/los responsables de llevar a cabo la aplicación de los procedimientos y el levantamiento de registros; además que sean responsables administrativamente de que funcione el Sistema planteado.
- Poner en práctica los procedimientos conforme a los parámetros descritos y realizar evaluaciones constantes de las operaciones de producción ya que estas podrían variar de acuerdo a la realidad de cada bar. Registrando los cambios efectuados y validando los mismos.
- La aplicación de este modelo y el levantamiento de datos podría servir en un futuro para la aplicación de un Sistema HACCP, que le permitiría a la Institución ser la pionera en alcanzar esta certificación a nivel educativo.

VIII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

(1) ECUADOR: REGISTRO OFICIAL 696.

Reglamento de buenas prácticas para alimentos procesados, Quito:
Presidencia de la República del Ecuador. 2002.

(2) NORMAS CONSOLIDADAS DE AIB INTERNACIONAL PARA INSPECCIÓN.

Programas de Prerrequisito y Seguridad de los alimentos.
[en línea] <https://americalatina.aibonline.org>, 2011-05-20

IX. ANEXOS

ANEXO 1

Resultados de los análisis microbiológicos.

ANEXO 2

Fichas de observación aplicadas para la obtención de datos.