

T
664.02
ABA

Escuela Superior Politécnica del Litoral



INSTITUTO DE TECNOLOGIAS

Programa de Tecnología en Alimentos

*Informe de Prácticas Profesionales
Previo a la obtención del Título de
TECNOLOGO EN ALIMENTOS*

REALIZADO EN:

AMANCO PLASTIGAMA

AUTORA:

Johanna Marina Abad León

Profesora Guía:

Mba. Mariela Reyes

Segunda Revisión:

MSc. Ma. Fernanda Morales

AÑO LECTIVO

2005 - 2006

Guayaquil

Ecuador

ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL.



INSTITUTO DE TECNOLOGÍAS.
PROGRAMA DE TECNOLOGÍA EN ALIMENTOS

INFORME DE PRÁCTICAS PROFESIONALES

Previo a la obtención del Título de:
TECNÓLOGA EN ALIMENTOS

Realizado en:
AMANCO PLASTIGAMA.

Autor.
JOHANNA MARINA ABAD LEÓN.

AÑO LECTIVO

2005
Guayaquil

-

2006
Ecuador

ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL.



INSTITUTO DE TECNOLOGÍAS.

PROGRAMA DE TECNOLOGÍA EN ALIMENTOS

INFORME DE PRÁCTICAS PROFESIONALES

Previo a la obtención del Título de Tecnóloga en Alimentos

Realizado en:

AMANCO PLASTIGAMA.

Autor.

JOHANNA MARINA ABAD LEÓN.

Profesor Guía

MBA. Mariela Reyes

Segunda Revisión

MSc. Maria Fernanda Morales

AÑO LECTIVO

2005 - 2006

GUAYAQUIL - ECUADOR

Guayaquil, 1 de Junio del 2006.

MSc.

Maria Fernanda Morales.

Coordinadora de PORTAL.

En su despacho.

De mis consideraciones.

Reciba un cordial saludo, por medio del presente pongo a su disposición el informe de Prácticas Profesionales las mismas que las realice en el área del comedor de AMANCO PLASTIGAMA. Las cuales inicie el 9 de Enero hasta el 9 de Abril del 2006.

Esperando que este informe cumpla con los requisitos de graduación, dispuestos en PROTAL, me despido.

Atentamente,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Johanna Abad', is written over a horizontal dashed line.

Johanna Abad León.

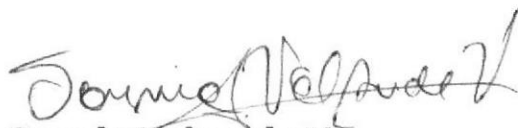
Matriçula # 200102150

Mayo 24, 2006

CERTIFICADO

Certificamos que la Srta. Johanna Marina Abad León se encuentra realizando sus pasantías en el área del Comedor en coordinación con el Dispensario Médico, Departamento de Gestión Humana, desde el 2006-01-09 hasta la actualidad.

Atentamente,



Sonia Valverde V.

Asistente de Gestión Humana



EVALUACIÓN DEL PRACTICANTE
Práctica Profesional

Nombre del Practicante: JOHONNA ABAD LEON
Denominación del cargo: SUPERVISORA DEL COMEDOR
Fecha: 1 JUNIO 2006

a) Asigne una calificación entre 1 al 10 en cada una de los siguientes aspectos. Si alguno no es aplicable, por favor no lo califique.

1. Interés en el trabajo	<u>10</u>
2. Conocimientos	<u>10</u>
3. Organización	<u>10</u>
4. Habilidad para aprender	<u>10</u>
5. Creatividad	<u>9</u>
6. Puntualidad	<u>10</u>
7. Cumplimiento de las normas de seguridad	<u>10</u>
8. Cantidad de trabajo (rendimiento)	<u>10</u>
9. Relaciones con el personal	<u>10</u>
10. Habilidad para comunicarse	<u>10</u>
11. Responsabilidad	<u>10</u>
12. Trabajo bajo presión	<u>10</u>

b) Marque con una cruz

1. Durante el desarrollo de la práctica el estudiante acogió favorablemente críticas y sugerencias?
Siempre A menudo Rara vez Nunca
2. De los 90 días hábiles, qué porcentaje no asistió?
0 - 10% Más del 10%
3. La jornada de trabajo semanal fue de:
5 días 6 días
4. El promedio de horas trabajadas/día fue de:
Menos de 6 horas 6 - 8 horas

c) Comentarios adicionales

d) Información proporcionada por:

Nombre: Dr. Andrés Fernando García Plouze
Cargo: Médico
Nombre Empresa: Amanco - Plastigama Teléfono: 2802020
Firma y Sello: Dr. Andrés FG García Plouze

AMANCO PLASTIGAMA
DISPENSARIO ANEXO HOSP. IBSS DURAN
Dr. Andrés García Alonzo
MEDICINA GENERAL
CODIGO: 207005-2-09 0601734353

Guayaquil, 30 de Enero del 2006.

Msc. Maria Fernanda Morales.

Coordinadora de Protal.

De mis consideraciones.

Por medio del presente paso a describir las actividades que se realiza en la empresa AMANCO PLASTIGAMA donde solicite las practicas tres, la cual se dedica a la producción de material plástico como tuberías, cisternas etc., las tarea que realizare en la antes mencionada empresa es la siguiente.

Supervisar la preparación de los alimentos en el comedor de la empresa.

Aplicar normas de Buenas Prácticas de Manufactura.

Elaborar un anual de Buenas Prácticas de Manufactura.

Elaborar un programa para supervisar el comedor.

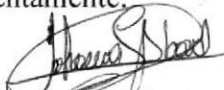
Adecuar los menús según las necesidades de los empleados de la empresa.

Manejo de personal de comedor.

Supervisar personal de servicio del comedor.

Por la atención a la presente, quedo de ustedes muy agradecido.

Atentamente,


Johanna Abad León.

*Profesor que:
Manolo Reyes*

EN ALIMENTOS

Recibido

Fecha

01-30/06/06 6449

ÍNDICE

Resumen.....	1
Introducción.....	2
Detalle del trabajo realizado.....	4
Aspectos generales de la empresa.....	5
Tamaño de producción.....	7
Localización de la empresa.....	7
Mercado al que se destina el producto.....	7
Organigrama de la empresa.....	8
Implementación de BPM Objetivo.....	9
Responsabilidades del manufacturador.....	9
Buenas practicas de manufactura personal.....	10
Edificio e instalaciones.....	11
Operación de sanitización.....	13
Almacenamiento de productos de limpieza.....	15
Equipos y utensilios.....	15
Instalaciones sanitarias.....	15
Compras y recepción de materias primas.....	16
Servicio.....	16
Control de plagas.....	17
Glosario.....	18
Procedimientos operacionales estandarizados sanitarios.....	21
Cámara de almacenamiento de alimentos.....	22
Limpieza y sanitización de baños.....	23
Limpieza y desinfección de área de lavado de manos y materia prima	24
Limpieza y sanitización de bodega de producto seco.....	25
Limpieza y desinfección de área de cocina.....	26
Limpieza y desinfección de frutas y hortalizas.....	27
Limpieza y desinfección de área de utensilios.....	28
Conclusiones y Recomendaciones.....	29
Bibliografía.....	31
Anexo 1.....	32
Anexo 2.....	36
Anexo 3.....	37
Anexo 4.....	38
Anexo 5.....	39
Anexo 6.....	40 - 42





RESUMEN

El siguiente informe detalla la implantación de la norma de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) adaptadas al comedor de la empresa de Amanco PLASTIGAMA para cumplimiento de las normas internacionales de FDA (Food and Drug Administration) 21 CFR (Code of Federal Regulations) 110.

La implementación fue realizada conforme las actividades que se desarrollan en el comedor aplicándolos a los tres turnos con los que labora empresa.

Se ha enfocado de manera detallada la forma adecuada en que el personal que trabaja en la elaboración de alimentos debe realizar su trabajo haciéndoles tomar conciencia de la responsabilidad que poseen.

La limpieza y adecuado mantenimiento de las instalaciones para que el ambiente sea agradable tanto a los manipuladores como al personal de la empresa que se va a servir los alimentos.

La responsabilidad que tiene la gerencia la empresa de mantenerlas y hacer cumplir las normas a la concesionaria para que el sistema implantado funcione de una manera correcta y adecuada.

Se presentan procedimientos operacionales de sanitización para cumplimiento de BPM.



INTRODUCCIÓN

Los consumidores exigen, cada vez, más atributos de calidad en los productos que adquieren. La inocuidad de los alimentos es una característica de calidad esencial, por lo cual existen normas en el ámbito nacional.

Las Buenas Prácticas de Manufactura son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humanos, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación.

Para lo cual se realizó la elaboración de este manual estableciendo normas y lineamientos de buenas prácticas de manufactura que deben seguirse en el comedor de la empresa de Amanco Plastigama, para asegurar que la concesionaria encargada de dar el servicio de alimentación al personal que labora en la empresa las conozca, entienda cumpla, y de esta manera garantizar condiciones de higiene y sanidad. El manual se baso en las normas internacionales de Manual de Buenas Prácticas de Manufactura de FDA 21 CFR Part. 110.

El manual realizado es útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos relacionados con la alimentación, ya que se definen medidas generales que previenen que los alimentos se deterioren por condiciones in sanitarias y un mal manejo.

Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano. La empresa a estado dispuesta a realizar cambios que necesarios para realizar las mejoras adecuadas ya que parte de su política de



calidad es de garantizar, hacer sentir a sus empleados que se preocupa de su bienestar y salud para que ellos laboren en un ambiente sano y agradable.

Razón por la cual se ha propuesto implementar la norma de Buenas practicas de manufactura y controles de inspección en el área del comedor



DETALLE DEL TRABAJO REALIZADAS.

Empecé a laborar el día 9 de Enero del presente año con un horario 8 horas de lunes a viernes, la contratación fue para supervisar el área del comedor y trabajar en conjunto con el dispensario médico ya que ellos eran son los encargados de mantener la supervisión del comedor los cuales se tenían que asegura de que la elaboración fuera lo más higiénica posible.

Las primeras actividades fueron de dar a conocer las normas 21 CFR al personal que labora en el área del comedor por medio de las charlas y de los peligros de no cumplirlas como de las enfermedades que causan en las personas que lo consumen las charlas se las dictaba los días sábados.

El servicio de comida de la empresa es dado por una concesionaria que se les denomina contratista y como norma de la empresa toda contratista debe realizarse exámenes médicos a su personal por lo que a todo el personal de la contratista se le realizo actualizaciones de las fichas medicas del personal las cuales estaban vencidas se me encargo de hacer que se cumpla la actualización de las fichas médica con sus respectivos exámenes, las cuales se estipulo sean cada seis meses.

Se supervisa todos los días el que se cumplan con las normas establecidas en la elaboración de los alimentos el cual por encontrarme en el turno de la mañana sería el almuerzo (primer turno), que el área de elaboración y servicio se encuentre limpio y en condiciones optimas.

Para las meriendas y tercer turno los cuales son a las 19H00 y 03H00 se realizo un check list para supervisar al personal y área los cuales serán supervisados por la enfermera de turno. Y uno general con el cual supervisarían una vez por mes el departamento médico (Ver anexo 1). Realizado este manual también se procedimientos operacionales de limpieza y sanitización.

Se logro para realizar un mejor trabajo la instalación de un dispensador de jabón yodado, de ganchos para que el personal de cocina no salga al baño con mandil y cofia al exterior, adquisición de recipientes de basura con tapa y sistema de pedal.



ASPECTOS GENERALES DE LA EMPRESA.

Historia de Amanco Plastigama

Es un grupo empresarial de capitales mayoritariamente suizos cuya sede actualmente está en Río de Janeiro y tiene negocios relacionados con la construcción en los siguientes países de Centro y Sudamérica: México, Guatemala, Honduras, El Salvador, Nicaragua, Costa Rica, Panamá, Caribe, Colombia, Venezuela, Ecuador, Perú, Argentina y Brasil

Plastigama inició sus actividades el 12 de marzo de 1958 con el nombre de Productos Latinoamericanos S.A., fabricando fundas para banano en una planta situada en las calles Venezuela y 5 de Junio, de la ciudad de Guayaquil.

En 1960 se inició la construcción de la planta ubicada en el Km. 4 de la avenida Carlos Julio Arosemena Tola.

En 1971 la producción se diversifica. Además de la fabricación de envases soplados y etiquetas auto adhesivas, se inicia la producción de tuberías plásticas, por ello somos la empresa pionera en el Ecuador en la producción y comercialización de tubosistemas, ~~ey desde~~ entonces líderes de este segmento.

En 1972 la marca Plastigama, es registrada para distinguir todos sus productos.

En 1973 se inaugura la oficina Regional en Quito.

En 1981 se inaugura la planta de producción de tubería y accesorios de PVC, para entonces en Plastigama funcionaban tres Divisiones: Tuberías, Empaques y Fibras.

En 1991 comenzó la producción de tanques por rotomoldeo.

En marzo de 1991, el Grupo suizo LAMACO adquirió las acciones de Plastigama que para entonces pertenecían a la corporación Norteamericana CHEVRON, la que a su vez las adquirió antes, cuando absorbió a la GULF, propietaria inicial de la empresa.



Posteriormente se define que el Grupo a cargo de todas las Empresas de Tubosistemas y Fibrocemento sería AMANCO, el cual pertenece al Grupo Nueva.

En Mayo de 1992, Plastigama decide focalizarse en el negocio de las conducción de agua potable y alcantarillado, por lo que las divisiones Empaques y Fibras pasaron a formar parte de una nueva compañía independiente llamada Plastiempaques, Plastigama continuó produciendo tuberías, accesorios y tanques.

En 1993 se realizó la fusión Plastigama – Eterplast.

En abril de 1994 se inició el traslado de la planta de Guayaquil, a las instalaciones nuevas de Durán, ubicadas en el Km. 4 ½ vía Durán Tambo, desde donde producimos y despachamos nuestros productos a nuestra cadena de distribución, que se encarga de comercializarlo en todas las provincias del Ecuador

En Mayo de 1994 se realiza la fusión Plastigama - Plastijal (Plastijal fue una empresa que fabricaba tuberías y accesorios de PVC y se encontraba ubicada en Sangolquí, a 40 km. de Quito, en la provincia del Pichincha). Más adelante, en el año 2000, cerramos esta planta. Actualmente, solo contamos con una Oficina Comercial en la ciudad de Quito, desde donde atendemos a los clientes de la zona norte del país.

En 1997 se inicia la producción y comercialización de soluciones para alcantarillado con el sistema “Novafort”, tubería PVC corrugada doble pared para alcantarillado; y posteriormente en 1999 con el sistema “Novaloc”, pared corrugada de grandes diámetros para alcantarillado.

En mayo del 2003 Plastigama cambia su razón social a Amanco Plastigama.

Entre el periodo 2001 al 2004, Amanco Plastigama obtuvo las siguientes certificaciones internacionales: ISO 9001 (sistema de calidad), ISO 14001 (manejo ambiental) y OHSAS 18001 (seguridad y salud ocupacional).



TAMAÑO DE PRODUCCIÓN.

En Ecuador AMANCO cuenta con PLASTIGAMA, cuyo negocio es de Tubosistemas, actualmente se producen tuberías, accesorios, tanques y uniones.

La producción actual es de 100 a 130 toneladas diarias entre todos sus productos (accesorios tuberías y tanques), la producción puede variar de acuerdo a la cantidad de pedido lo máximo que ha llegado es de 150000 ya que parte de sus productos es exportado por toda América Latina donde Amanco se encuentra.

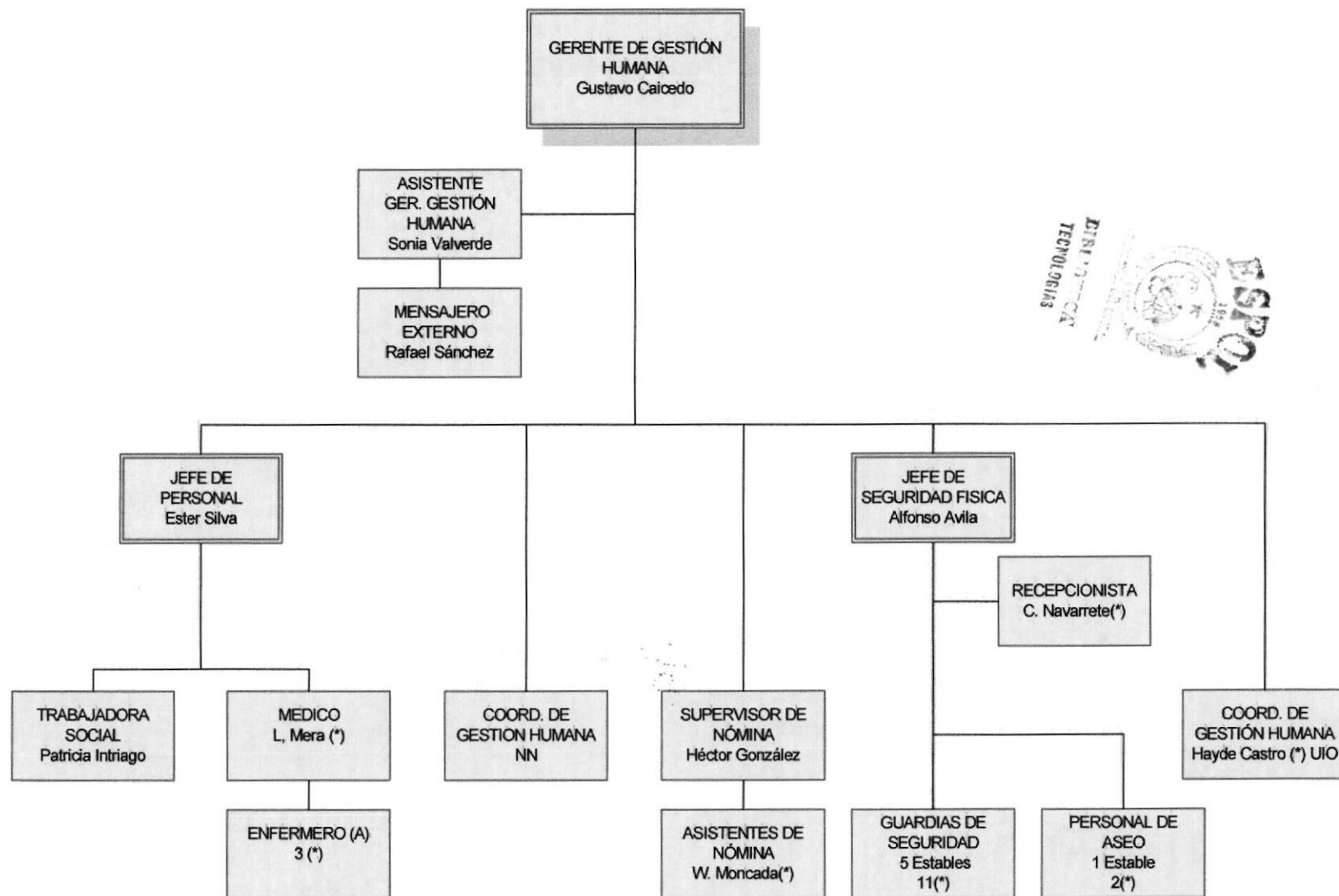
LOCALIZACIÓN DE LA EMPRESA.

Las instalaciones de la planta se encuentran ubicadas en Durán, en el Km. 4 ½ vía Durán Tambo, con un área cuadrada de 250000 m² desde donde produce y despacha sus productos a la cadena de distribución, que se encarga de comercializarlo en todas las provincias del Ecuador

MERCADO AL QUE SE DESTINA EL PRODUCTO.

El mercado al que se destina es todo el país al cual se distribuye por medio de las distribuidoras como DISENSA, INTEQUIN, MEGAPLAS, DEMAQUIL, COMERCIAL LOS ANDES, NICOLPLAS, HIDROMAD, EL FERRETER entre otros los cuales son los que les distribuyen a las ferreterías pequeñas.

ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA.





IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

OBJETIVOS:

- Establecer normas de buenas prácticas de manufactura dentro y fuera del área de procesamiento de alimentos para el comedor de la empresa. Dando a conocer que tanto la concesionaria y el personal de la misma que esta involucrado en la manufactura de alimentos conozcan, entienda y cumpla las normas.
- Garantizando al personal de la empresa que los alimentos que consume son higiénicos y de buena calidad.

RESPONSABILIDADES DEL MANUFACTURADOR DE ALIMENTOS.

Comprender que es parte activa e importante para la empresa ya que en ellos esta la responsabilidad de alimentar sano e higiénicamente a los colaboradores de PLASTIGAMA.

Estar siempre dispuesto a recibir capacitación sobre los hechos fundamentales acerca de la sanidad y las bases de entender la norma de buenas prácticas de manufactura.

Realizar todos los métodos necesarios para que el o ella como persona sanas no sean medios de transporte de microorganismos que puedan afectar al alimento y así al consumidor.

Estar siempre dispuestos a actualizarse y aprender técnicas sanitarias actualizadas en todo momento en cuanto sea necesario.

Demostrar que han tomado conciencia de la responsabilidad y comunicándole a su supervisor cualquier anomalía que suceda ya sea que no se siente bien de salud.



BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA EL PERSONAL.

Todo personal que sea contratad para laborar en el área de preparación de alimentos se deberá realizar una ficha medica y ser examinado por el doctor de la empresa el cual enviara a realizar los respectivos exámenes médicos (los cuales se los actualizará cada 6 meses), si el personal esta apto ingresará a laborar.

El administrador (contratista) verificará diariamente al personal que no se encuentre con alguna enfermedad como gripe si lo estuviere deberá realizar otra actividad que no involucre el área de preparación.

Si alguna persona esté afectada por una llaga o herida abierta o cualquier otra fuente anormal de contaminación microbiológica para el alimento, superficies en contacto con el alimento, deberá curarse y cubrirse la heridas con material impermeable, evitando ingresar al área de proceso o cuando estas puedan ingresar al área de proceso.

LIMPIEZA E HIGIENE DEL PERSONAL.

- Todo personal manipulador de alimentos, viste para el proceso: delantal, gorro o redecilla, mascarilla, guantes, los cuales deberán estar limpios y en buen estado.
- No se debe mantener lápices y otros objetos detrás de las orejas, ni llevar plumas, lápices u otros objetos particularmente de la cintura para arriba.
- Toda persona que manipule alimentos deberá obligatoriamente lavarse las manos de manera frecuente ya sea antes de comenzar a laborar, después de ausentarse de la unidad de trabajo o en cualquier ocasión cuando las manos se ensucien o se contaminen. (Ver anexo 2).
- El personal utilizará uñas cortas y libres de cualquier tipo de barniz y/o pintura, tampoco está permitido el uso de maquillaje, lociones de manos cremas



- No se permite fumar, comer o beber en el área de procesamiento, mascar chicle, fumar, ni mantener en la boca palillos de dientes, fósforos, dulces u otros objetos similares, escupir, introducir los dedos a las orejas, nariz, boca.
- Está terminantemente prohibido el uso de anillos, aretes, cadenas y cualquier otra joya que pudiese caer dentro del alimento, equipo o recipiente.
- El cabello debe cubrirse completamente haciendo uso de la redecilla, gorros, u otra cubierta similar, no se permite el cabello fuera de las redecillas.
- En el caso de barones se prohíbe el uso de la barba y patillas largas.
- Está terminantemente prohibido ir al baño, con vestimenta de trabajo tales como: guantes, gorros, mascarillas, mandiles, delantales. Estos se colocaran en sitios indicados para su ubicación.
- Los empleados del área Administrativa y los visitantes deben ajustarse a las **NORMAS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DEL PERSONAL** detallado en este manual.
- Para degustar alimentos y evitar la contaminación se debe utilizar un utensilio limpio. Y de ninguna manera este vuelve a ser usado.
- Los guantes se mantienen limpios y en buenas condiciones en caso de deterioro deben ser descartados (Ver anexo 3).

EDIFICIO E INSTALACIONES

- En la parte exterior del comedor donde se recibe la materia prima se limpia diariamente para mantener fuera de hospedaje de plagas.
- La basura se debe eliminar a concluir la preparación de alimentos dirigiéndola fuera del comedor a lugar donde se acumula por mayor.



- La distribución de las áreas debe estar distribuida de tal manera que permitan el mantenimiento de las operaciones higiénicas.
- El recipiente de basura que existe en el interior se mantendrá con tapa (sistema pedal) y funda para evitar contaminación cruzada entre los alimentos y el cual esta rotulado ya que se clasifica todos los desechos.

PISOS.

- Los pisos es de superficie uniforme para evitar la acumulación de suciedad, los cuales son de material anti deslizante evitando que se resbale y peligroso para el personal.
- El piso debe tener una inclinación de 2 % para que el agua fluya con facilidad y no se acumule se limpia cuantas veces sea necesario.
- El drenaje del agua debe estar limpio y libres de objetos que posiblemente tapen los mismos.

ILUMINACIÓN.

- Todo el establecimiento debe estar iluminado ya sea con luz natural y/o artificial que posibiliten la realización de las tareas y no comprometa la higiene de los alimentos.
- Las lámparas fluorescentes deben estar protegidas con acrílico liso u otro material de fácil limpieza, y además que contribuyen a la protección del alimento en caso de rompimiento de la misma.

VENTILACIÓN

- El área de donde se preparan los alimentos cuenta con una central de acondicionador de aire por lo que con esto se evita la acumulación de calor, el cual debe permanecer en buen estado.



- El extractor de olores que posee en la cocina debe mantenerse en buen estado y limpio para así mantener el ambiente sin concentración de olores y vapor

TECHOS.

- El techo del comedor debe ser de un material que no represente riesgo para en la elaboración de alimentos: que evite la acumulación de suciedad la formación de mohos, y de fácil limpieza y mantenimiento.
- Los techos deberán estar contruidos y acabados de forma que reduzca al mínimo la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas.
- No son permitidos los techos con cielos falsos que son fuentes de acumulación de basura y anidamiento de plagas.

VENTANAS Y PUERTAS

- La puerta de entrada a la cocina debe estar protegida con malla anti insectos.
- Todas las ventanas y puertas deben mantenerse limpias y en buen estado.
- Las puertas deben tener una superficie lisa y no absorbente y ser fáciles de limpiar y desinfectar.
- Las ventanas deben ser fáciles de limpiar.
- Las ventanas deben estar contruidas de modo que reduzca al mínimo la acumulación de suciedad y cuando el caso amerite estar provistas de malla contra insectos, que sea fácil de desmontar y limpiar

OPERACIÓN DE SANITIZACIÓN

- Mantenimiento general la limpieza y desinfección de equipos y utensilios se la realiza de una manera que proteje toda contaminación.



- Los procedimientos de limpieza escogidos deben cumplir con los requerimientos específicos del proceso y producto.
- La limpieza de pisos y paredes debe realizarse adecuadamente para asegurar que estas áreas no se conviertan en un foco de contaminación para el producto.
- El agua clorada debe cambiarse cada 2 horas.

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.

- La limpieza y desinfección del área, Equipo y utensilios se debe llevara acabo de una manera eficaz para eliminar cualquier tipo de suciedad y contaminación.
- Se realiza una limpieza de los mesones tantas veces sea necesario.
- Los detergentes y sanitizantes utilizados no son de solventes tóxicos o componentes, no imparten olores y sabores al alimento.
- En las operaciones de limpieza se evitarse las salpicaduras de agua proveniente del piso o de equipo sucio hacia el que está limpio. Por lo que se recomienda la limpieza del piso antes que la de los equipos y de los mesones.

LIMPIEZA DE UTENSILIOS.

- Los utensilios como cuchillos, cucharas, platos, vasos, tazas, ollas y bandejas se deben limpiar continuamente con agua, haciendo un posterior restriegue, desinfección con las dosificaciones de cloro indicadas.
- No se debe colocar los utensilios u cualquier otro utensilio que entre en contacto con los alimentos en el piso.
- Se prohíbe el uso de cepillos de metal, estropajos de metal, lana de acero y otros materiales abrasivos.
- Los utensilios serán limpiados antes de la elaboración en el proceso y al final de la elaboración.



- La mesa donde se elabora es desinfectada antes de la preparación y al final con las dosificaciones de cloro indicadas en la hoja de dosificación (Ver anexo 4).

ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA

- Los detergentes, desinfectantes y otras sustancias tóxicas deben etiquetarse adecuadamente con un rótulo que se informe sobre su toxicidad y empleo.
- El lugar donde se debe guardar está lo bastante alejado del área de la elaboración de los alimentos.
- Cada vez que sea necesario el local debe ser limpiado y saneado adecuadamente para asegurarse de cualquier tipo de contaminación.

EQUIPOS Y UTENSILIOS.

- Todos los equipos y utensilios del restaurante son utilizados única y exclusivamente para las funciones para las que han sido diseñadas y construidas.
- Los cuchillos utilizados en el proceso es de uso exclusivo de esa área de elaboración, se debe mantener identificados los cuchillos y tablas.
- Los equipos y utensilios deben estar en buen estado de mantenimiento y reparación.
- Los equipos son inspeccionados, limpiados y sanitizados después de que se realice la elaboración de alimentos.

INSTALACIONES SANITARIAS Y SUS CONTROLES

SUMINISTRO DE AGUA

- Provee suficiente abastecimiento de agua, así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento y distribución.
- El agua que se utiliza en el comedor de Plastigama para la preparación de los alimentos debe cumplir con los estándares de potabilidad (departamento encargado de monitorear y cumplir es ECOEFICIENCIA de Plastigama).



- Las cañerías deben estar provistas de accesorios y conexiones para facilitar su uso.
- Debe existir presión/volumen adecuados de agua disponible para el comedor.

COMPRAS Y RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS:

- La materia prima en la recepción es seleccionada, realizando una inspección visual de la fruta y verduras.
- No reciba alimentos envasados cuyo envase esté roto, verificar la etiqueta de los productos.

ALMACENAMIENTO:

- Mantenimiento en Frío de alimentos perecederos (Ver anexo 5)
- Se guarda en un congelador los alimentos perecederos y los productos como mayonesa y salsa se la mantienen a temperatura de refrigeración.
- Se evita abrir y cerrar reiteradamente las puertas del congelador, la circulación de aire se la mantiene dejando espacio entre las cajas donde se almacenan los alimentos.
- Se mantiene el aseo del congelador, ya que al desocupar la misma se la asea.
- Se mantiene una correcta ubicación de los distintos tipos de alimentos dentro de la heladera evitando así la posibilidad de contaminación durante el período de almacenamiento, para impedir Contaminación Cruzada.

SERVICIO

- No se utilizan sobras de ninguna de los productos preparados como en el caso de los sorbetes para otras preparaciones.
- No preparar alimentos con anticipación de la necesaria.
- Los alimentos que piden ser preparados se los sirve inmediatamente al cliente.
- Para la preparación de alimentos y servirlos el personal utiliza guantes.



- Los recipientes en que se sirven los productos son: platos de porcelana, vasos de vidrio y cucharas de acero inoxidable para los cuales en el caso de platos se los debe colocar en la lavadora de platos y para cucharas deben ser colocadas después de lavarlas en el esterilizador.
- Para el lavado se utiliza agua caliente.

CONTROL DE PLAGAS.

- El área donde se preparan los alimentos se debe encontrar libres de plagas.
- Los lugares de almacenamiento de desperdicios se los ubica lo bastante alejados del área de preparación.
- Se controla semanalmente que no haya presencia de roedores limpiando el área completamente y visualizando que no hayan excremento.
- Se realiza una fumigación cada tres meses para evitar alguna contaminación de alguna plaga. Lo cual es encargado de organizar y monitorear es el departamento de ECOEFICIENCIA DE LA EMPRESA
- Se limpiar inmediatamente cualquier líquido derramado o alimento caído dentro del área de preparación.



GLOSARIO

DEFINICIÓN DE TÉRMINOS.

AGUA POTABLE.- Es el agua cuyas características se encuentran dentro de los estándares permitidos a fin de garantizar su aptitud para el consumo humano y el uso doméstico.

ALMACENAMIENTO.- Acción de guardar. Reunir en una bodega local las materias primas o productos para su conservación, custodia, suministro, futuro procesamiento o venta.

ASEGURAMIENTO.- Acción y efecto de asegurar. Tener un sistema bajo control, para ello, se utilizará diferentes herramientas que ayuden a alcanzar este objetivo. Se recomienda llevar un monitoreo y verificación continuo para alcanzar el aseguramiento de cualquier sistema.

BASURA.- Cualquier material cuya calidad ó características no permiten incluirla nuevamente en el proceso que la genera, ni en cualquier otro, dentro del procesamiento de alimentos.

BROMATOLÓGICO.- Análisis de laboratorio realizado a los insumos alimenticios.

COFIA.- Redecilla usada para recoger el cabello.

CLORACIÓN.- La adición de compuestos clorados como sanitizantes cuya función es la reducción o eliminación de microorganismos presentes.

CLORO RESIDUAL.- El cloro que queda después de cumplir su efecto biocida, el mismo que generalmente es medido para establecer un parámetro de control de la cantidad de este presente.

CONTAMINACIÓN.- Cualquier elemento extraño o sustancia presente en el alimento que lo hace no apto para el consumo humano. Se considera contaminado el producto o materia prima que contenga microorganismos, hormonas, sustancias químicas como plaguicidas, sustancias bacteriostáticas, partículas radioactivas, material extraño como vidrio; así como también cualquier otra sustancia que rebase los límites permisibles establecidos en la norma legal correspondiente.

CONTROL.- Manejar las condiciones de una operación y así mantener con el criterio establecido



CRONOGRAMA.- Es la planificación estratégica de las actividades a seguir en un proyecto determinado.

CHECK LIST.- Lista de revisión que sirve como registró.

DRENAJE.- Canales o ductos por los cuales se desalojan las aguas servidas.

DESPERDICIO.- Residuo de lo que no se puede o no se quiere utilizar.

DESINFECCIÓN O SANITIZACIÓN.- Reducción del número de microorganismos a un nivel que no da lugar a la contaminación del alimento mediante agentes químicos, métodos físicos ó ambos.

DESINFECTANTE Ó SANITIZANTE.- Cualquier agente, por lo regular químico, capaz de matar células vegetativas microbianas, pero no necesariamente las esporas resistentes de microorganismos patógenos.

DETERGENTE.- Mezcla de sustancias de origen sintético, cuya función es la de reducir la tensión superficial del agua, ejerciendo una acción humectante, emulsificante y dispersante, facilitando la remoción de mugre y manchas.

ENDÉMICO.- Enfermedad que se encuentra presente en una comunidad en todo momento.

HIGIENE.- Todas las medidas necesarias para garantizar la sanidad e inocuidad de los productos en todas las fases del proceso de fabricación hasta su consumo final.

HOMOGENIZAR.- Trasformar en homogéneo un compuesto o mezcla de elementos diversos.

INOCUO.- Aquello que no causa daño a la salud.

INSUMO.- Factor de producción.

LIMPIEZA.- Conjunto de procedimientos que tienen por objeto eliminar tierra, residuos, suciedad, polvo, grasa u otras materias objetables.

MANIPULACIÓN.- Acción ó modo de regular y dirigir materiales, productos, equipos y máquinas durante las operaciones del proceso con operaciones manuales.

MANUFACTURA.- Transformación de un producto por medio del trabajo, para obtener un determinado bien de consumo.



MATERIA PRIMA.- Sustancia ó producto de cualquier origen que se use en la elaboración de alimentos o balanceados.

MEDIDA PREVENTIVA.- Factores físicos, químicos u otros que son usados para controlar un riesgo de salud identificado.

MICROORGANISMOS.- Son levaduras, mohos, bacterias y virus e incluye, pero no se limita a aquellas especies que tengan importancia para la salud pública. El término "microorganismos indeseables" incluye a aquellos microorganismos que tengan importancia para la salud pública.

NORMAS.- Reglas a que se deben ajustar a las operaciones de producción y manejo establecidas en la compañía.

PAVIMENTADOS.- Suelo con pavimento, superficie transitable.

PLAGAS.- Se refiere a cualquier animal ó insecto, incluyendo, pero sin limitarse, a aves, roedores, moscas y larvas.

PREVENCIÓN.- Impedir que riesgos se introduzcan en la cadena del cultivo del banano y del proceso del empaque del mismo.

PRODUCTO RECHAZADO.- Es aquel producto que es dado de baja porque no puede ser reprocesado ó porque puede presentar un riesgo a la salud del consumidor.

PUNTO DE CONTROL.- Cualquier instancia, paso ó procedimiento en el cual factores biológicos, químicos y/ó físicos pueden ser controlados en una operación.

SANIDAD.- Conjunto de servicios para preservar la salud pública.

SANEAR O DESINFECTAR O SANITIZAR.- Es el tratamiento que se le da a las superficies de contacto con los alimentos, mediante un proceso que es efectivo mediante la destrucción de células vegetativas de microorganismos de gran significancia para la salud pública y también para reducir substancialmente el número de microorganismos indeseables pero sin afectar adversamente al producto ó su seguridad para el consumidor.

TÓXICO.- Aquello que constituye un riesgo para la salud cuando al penetrar al organismo humano produce alteraciones físicas, químicas ó biológicas que dañan a la salud de manera inmediata, mediata, temporal o permanente e incluso pueden ocasionar la muerte.

POES

Procedimientos
Operacionales
Estandarizados
Sanitarios





MÉTODO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN

Cámaras de almacenamiento de alimentos

- Barrer bien la cámara debajo de las perchas, moverlas en la medida que sea necesaria y retire todo lo que este vencido o con señales de daño o pudrición.
- Tener cuidado con los alimentos, cubrirlo y si es posible sacarlos a otra cámara
- Aplicar detergente en las paredes y piso
- Realizar acción mecánica con esponja abrasiva
- Restregando bien uniones piso -pared
- Restregar la puerta haciendo énfasis en los filos de caucho, los bordes, las esquinas de la puerta.
- Enjuagar con abundante agua
- Agregar solución sanitizante (agua clorada ver anexo 4 de preparación equipo).
- Para todas estas limpiezas use guantes.



Limpieza y Sanitización de baños tazas y lavamanos

- Barrer bien el baño, retirar los táchos de papeles sucios.
- Aplicar detergente en las paredes de azulejos y piso
- Realizar acción mecánica con esponja abrasiva
- Restregar bien los azulejos con cepillo para retirar el moho acumulado.
- Restregando bien uniones piso -pared
- Restregar las tazas higiénicas con cepillo eliminando el sarro y cualquier incrustación.
- Restregué el área de ducha haciendo énfasis a los azulejos, esquinas, filos.
- Agregar solución sanitizante (agua clorada ver anexo 4 de preparación de pisos).
- Enjuagar con abundante agua
- Para toda limpieza use guantes



Limpieza y desinfección de área de lavado de materia prima

- Limpiar bien el área debajo de perchas, lavadero, piso.
- Aplicar detergente en las paredes, perchas, lavadero, piso.
- Realizar acción mecánica con esponja abrasiva o cepillo.
- Restregar bien las paredes con cepillo para retirar el moho acumulado en filos
- Restregando bien uniones piso -pared con escoba
- Restregar el lavadero por dentro y fuera filos y bordes.
- Restregué las perchas con esponja abrasiva elimine toda suciedad de esquinas, filos.
- Enjuagar con abundante agua
- Agregar solución sanitizante (agua clorada ver anexo 4 de preparación de pisos).
- Para toda limpieza use guantes

Limpieza y sanitización de Bodega de almacenamiento de Producto Seco.

- Barrer bien el área debajo de perchas, si es posible sacar las perchas.
- Aplicar la solución de limpieza.
- Realizar acción mecánica con cepillo o estropajo.
- Restregar bien el piso con cepillo para retirar el sucio pegado o incrustado.
- Restregando bien uniones piso -pared con cepillo o escoba.
- Restregué las perchas con esponja abrasiva elimine toda suciedad de esquinas, filos.
- Enjuagar con abundante agua el piso
- Agregar solución sanitizante (agua clorada ver anexo 4 de preparación de pisos).
- Para toda limpieza use guantes





Limpieza y desinfección del Área de Cocina

- Barrer bien el área debajo de perchas, lavadero bancos, mesa
- Aplicar la solución de limpieza en las paredes, perchas, lavadero, piso
- Realizar acción mecánica con esponja abrasiva o cepillo
- Restregar bien las paredes con cepillo para retirar el moho acumulado en filos.
- Restregando bien uniones piso -pared con escoba
- Restregar el lavadero por dentro y fuera filos y bordes.
- Restregué las perchas con esponja abrasiva elimine toda suciedad de esquinas, filos.
- Enjuagar con abundante agua
- Agregar solución sanitizante (agua clorada ver anexo 4 de preparación de pisos - mesones).
- Para toda limpieza use guantes



Limpieza y desinfección de Frutas y Hortalizas

- Los alimentos de origen vegetal deben estar libres de mohos y lavarse con agua, jabón, estropajo o cepillo, según sea el caso, y desinfectarse con cloro o cualquier otro desinfectante efectivo.
- Es importante realizar el lavado del producto, eliminar previamente el exceso de materia orgánica o impurezas,
- Lavar las frutas y vegetales de manera enérgica, siempre y cuando no se dañe el producto. Lavarlo con agua limpia.
- Dependiendo de el vegetal de debe realizar mas de un lavado, con el objeto inicial de retirar la mayoría de tierra e impurezas que se encuentran en la superficie del producto,
- El agua para lavado sea supervisada y cambiada de forma periódica, evitando la contaminación del producto.
- Desinfección del producto con agua clorada (ver anexo 4 para frutas - hortalizas)
- El tratamiento superficial con agentes antimicrobianos debe ir seguido de un enjuague con agua completamente limpia, para eliminar los residuos de desinfectante en el producto.

Limpieza y desinfección de Utensilios.

- Raspe completamente todos los residuos de los platos y utensilios dentro del contenedor de basura antes del prelavado.
- Prelave completamente todos los platos y los utensilios de cocina en el compartimiento designado para prelavado usando agua caliente exclusivamente. No se debe usar detergente en este paso.
- Coloque los platos y los utensilios de cocina en la lavadora y lávelos de acuerdo con los reglamentos estatales de salubridad para restaurantes.
- Aplicar detergente los utensilios en general como ollas, tablas cucharones cuchillos.
- Realizar acción mecánica con esponja abrasiva.
- Restregar bien las paredes y filos de los utensilios utilizados.
- Enjuagar con abundante agua
- Agregar solución sanitizante (agua clorada ver anexo 4 de preparación de utensilios y tablas in inmersión).
- Para toda limpieza use guantes





CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

- La realización de un manual de Buenas Prácticas de Manufactura, aplicado al comedor de la empresa; ha sido de gran importancia ya que de esta manera garantiza que las operaciones que se llevan a cabo, estén dentro de las regulaciones y normas del mismo y así obtener un producto final confiable y apto para el consumo humano.
- La implantación de los sistemas BPM en el comedor de la empresa ha logrado reducir la contaminación que ocasionalmente se presentaba en los alimentos que servían.
- La contaminación que se daba por parte del personal ha minimizado en mayor porcentaje, debido a las charlas de BPM y a los monitoreos realizados en el comedor.
- El comprender las normas y poderlas aplicar es gratificante por que damos a demostrar que lo aprendido se lo imparte a diferentes sectores en nuestro caso en el área de alimentos.
- En vista de la labor realizada se podría presentar un programa para empresas que no necesariamente sean de alimentos pero tengan el servicio de comedor para el personal que ahí laboren donde se implanten las normas de **BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA**, para así disminuir problemas de Enfermedades Transmitidas por Alimentos.
- El sistema una vez implantado no trabaja por si solo, hay que trabajar mucho en que todo el personal de la empresa tanto el administrativo como el los empleados de la planta deben aplicar y ajustarse a las normas de BPM.
- El mantenimiento de Buenas Prácticas de Manufactura deben de estar en constante supervisión pero también es responsabilidad de todos quienes forman parte de la empresa aunque los encargados directamente sea el departamento médico.
- Donde el personal debe demostrar conciencia de las causas que se desarrollen al no cumplir las normas, por lo que la capacitación debe ser constante.
- Es importante comprender que el producto no solo comprende el alimento procesado, sino que hay que llevar un estricto control desde la materia prima hasta el producto terminado, por lo que se debe



realizar un control estricto en la selección de la materia prima para la realización del producto terminado

- El piso donde se labora mantenerlo lo más seco posible aumentando la frecuencia de la limpieza.
- Seguir los procedimientos de limpieza y desinfección elaborados para mantener el orden y el aseo adecuado para una mejor satisfacción del cliente del comedor en este caso el personal que labora en AMANCO PLASTIGAMA.



ANEXO 1

Análisis Situación Actual

Fecha:

Inspector:

Localidad: **COMEDOR**

Instalaciones:	SI	NO	Observaciones
Agua (cantidad de agua suficiente, tubería de lavabo en buen estado)			
Energía eléctrica (tomacorriente interruptores tapados, no existen cables a simple vista,)			
Drenaje limpio y en buen estado.			
Lavaderos (con mallas)			
No hay fuga de gas.			
Extractor en buen estado y limpio.			
Acondicionador de aire en buen estado			

Equipos y mobiliarios: Estado y aseo.	SI	NO	Observaciones
Cámara frigorífica.			
Estantería.			
Ollas arroceras.			
Mesones de trabajo.			
Lavadora de vajillas.			
Congeladores.			
Utensilios.			
Cocinas (hornillas)			
Esterilizador de cubiertos.			
Juguera, Licuadora			
Samovar			

Personal:	SI	NO	Observaciones
Capacitación			
Uniforme Completo (mandil, zapatos cerrados, cofia)			
Ficha y exámenes médicos cada 6 meses			
Uniforme limpio y en buen estado			
Con uñas cortas limpias y sin barniz			
Personal sin cosméticos			
Personal enfermo gripe, u otros síntomas.			
Personal con llagas o heridas en manos			
Existen bebederos de agua para trabajadores			
Personal fuma, masca, chicle o tocándose alguna parte del cuerpo			
El personal se lava las manos al comenzar, durante la preparación y después de ir al baño.			
El personal manipula correctamente los alimentos.			



Insumos: manipulación y conservación.		SI		NO		Observaciones
Lácteos						
Cárnicos						
Verduras						
Frutas						
Enlatados						
Recepción de alimentos						
Existe limpieza y Sanitización de materias prima como frutas y hortalizas						
Fecha de caducidad						
Se encuentran los alimentos almacenados rotulados.						

Eliminación de desechos:		SI		NO		Observaciones
Tanques de almacenamiento secundarios rotulados, funda y con tapa.						
Recolección en táchos primarios rotulados, funda y con tapa.						
Recolección por el municipio						
Eliminación diaria.						
Aseo y orden del lugar donde se depositan los desechos.						

Vajillas, cubiertos (condiciones, aseo)		SI		NO		Observaciones
Cubiertos limpios.						
Vasos (rotos)						
Apilamiento.						
Bandejas limpias.						
Manteles						



Uso de productos de limpieza		SI		NO		Observaciones
Jabones						
Desengrasante						
Cloro						
Detergente						

Accesorios de limpieza:		SI		NO		Observaciones
Espojas						
Cepillos						
Trapeadores						
Limpiones						
Escobas						
Caucho para eliminar agua.						
Recogedor de basura.						

Menú		SI		NO		Observaciones
Cumplimiento						
Persona especializada para elaborarlo.						
Presentación cada mese.						


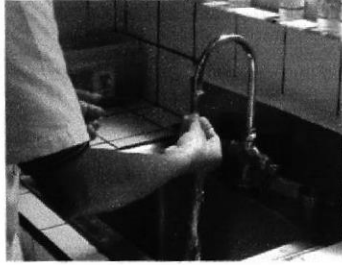







Control de plagas: moscas, cucarachas, ratas.		SI		NO		Observaciones
Existe en el área de elaboración						
Existe en el área de servicio.						

CUESTIONARIO PARA INSPECCIÓN DEL COMEDOR

Nombre del inspector:				
Hora de inspección:				
Fecha de inspección:				
		SI	NO	OBSERVACIONES.
1	¿Se encuentra el personal utilizando el uniforme Completo (mandil, zapatos cerrados, cubre boca, cofia o gorro)?			
2	¿El uniforme se encuentra limpio y en buen estado?			
3	¿Se encuentra el personal sin maquillaje, con uñas cortas, limpias y sin barniz, cabello bien recogido?			
4	¿El personal se encuentra sin joyas?			
5	¿El personal que se encuentra trabajando está sin gripe u otros síntomas?			
6	¿El personal que esta laborando se encuentra sin llagas o heridas en las manos?			
7	¿Se encuentra el piso seco?			
8	¿El área de la cocina se encuentra libre de moscas?			
9	¿La cantidad de alimentos preparados fue suficiente para el personal?			
10	¿Los guantes, que se usan para manipular alimentos se encuentran, limpios, y en buenas condiciones?			

ANEXO 2

PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS

 <p>Paso 1</p>	 <p>Paso 2</p>	 <p>Paso 3</p>
<p>Verifique que no tengan anillos, brazaletes o pulseras</p>	<p>Remoje con agua las manos</p>	<p>Use jabón</p>
 <p>Paso 4</p>	 <p>Paso 5</p>	 <p>Paso 6</p>
<p>Frótese las manos y los brazos hasta el codo</p>	<p>Enjuáguese las manos y los brazos</p>	<p>Paso 7</p>
 <p>Paso 7</p>	 <p>Pasos 8</p>	 <p>Pasos 8</p>
<p>Séquese las manos y los brazos con toallas de papel desechables.</p>	<p>Use una toalla de papel para cerrar el grifo</p>	<p>FIN</p>

ANEXO 3

Uso correcto de los guantes

Al usar guantes, usted debe:

Lavarse las manos antes de ponerselos y cuando se los cambie por un par nuevo.

Asegurarse de que el tamaño sea el correcto. Si los guantes son muy grandes, se le saldrá de las manos. Si son muy pequeños, se rompen o rasgan fácilmente.

CUANDO CAMBIARLOS.

- Tan pronto como estén sucios o rasgados
- Antes de comenzar una tarea diferente
- Al menos cada 4 horas cuando se usan de manera continua
- Después de tocar carne aves o pescados crudos y antes de tocar alimentos cocidos listos para comer.

COMO QUITARSELOS CORRECTAMENTE.

- Tomelos del extremo de la muñeca y estírelos hacia los dedos, de manera que lo den de adentro hacia afuera.
- Evite tocar el guante con la palma de la mano y los dedos.
- Nunca los lave y los vuelva a usar.
- Los guantes para manejar los alimentos se deben usar para una sola tarea de manejo de alimentos.



ANEXO 4

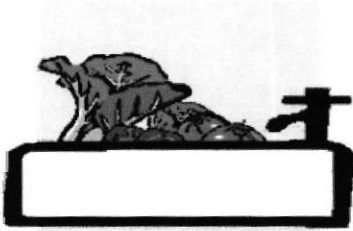


DOSIFICACIÓN DE CLORO

<u>LUGARES</u>	<u>CANTIDAD DE CLORO</u>	<u>CANTIDAD DE AGUA</u>
Manos	2 gotas	1 litro
Frutas y Hortalizas	8 gotas	1 litro
Utensilios (tablas de picar en inmersión)	16 gotas	1 litro
Pisos	1 cucharada sopera	3 litros
Mesones	1 cucharada sopera	11 litros
Equipos	1 cucharada sopera	11 litros

ANEXO 5

CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS



Durante su preparación, los alimentos que requieren refrigeración o congelación, deben exponerse el menor tiempo posible a la temperatura ambiente.

La descongelación de alimentos debe realizarse en refrigerador, horno de microondas o bajo el chorro de agua fría.

Las temperaturas mínimas a las que se deben cocer los alimentos son:

Carne de cerdo 66°C

Aves y carnes rellenas 74°C

Alimentos recalentados 74°C

Si se van a servir calientes, deben mantenerse al menos a 60 ° C. Los alimentos que se sirven fríos deben mantenerse a 7°C o menos.

Las tablas y utensilios que se empleen para manipular alimentos crudos, deben ser diferentes a los usados para cocidos.

ANEXO 6

ATENCIÓN PERSONAL

VESTUARIO

- Deje su ropa y zapatos de calle en el vestuario
- No use ropa de calle en el trabajo, ni venga con la ropa de trabajo desde la calle.

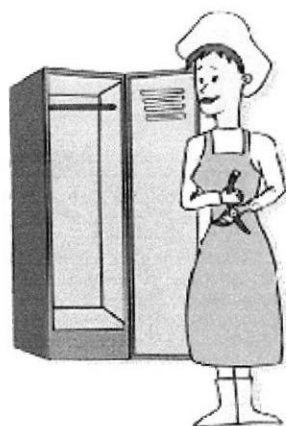


VESTIMENTA DE TRABAJO

- Cuide que su ropa y sus botas estén limpias.
- Use calzado adecuado, cofia y guantes en caso de ser necesario.

HIGIENE PERSONAL

- Cuide su aseo personal.
- Mantenga sus uñas cortas.
- Use el pelo recogido bajo la cofia.
- Deje su reloj, anillos, aros o cualquier otro elemento que pueda tener contacto con algún producto y/o equipo



LAVADO DE MANOS



¿CUANDO?

- Al ingresar al sector de trabajo.
- Después de utilizar los servicios sanitarios.
- Después de tocar los elementos ajenos al trabajo que está realizando.

¿COMO?

- Con agua caliente y jabón.
- Usando cepillo para uñas.
- Secándose con toallas descartables.

ESTADO DE SALUD

- Evite, el contacto con alimentos si padece afecciones de piel, heridas, resfríos, diarrea, o intoxicaciones.
- Evite toser o estornudar sobre los alimentos y equipos de trabajo.



CUIDAR LAS HERIDAS

- En caso de tener pequeñas heridas, cubrir las mismas con vendajes y envoltura impermeable.

RESPONSABILIDAD

- Realice cada tarea de acuerdo a las instrucciones recibidas.
- Lea con cuidado y atención las señales y carteles indicadores.

¡EVITE ACCIDENTES!



ATENCIÓN CON LAS INSTALACIONES

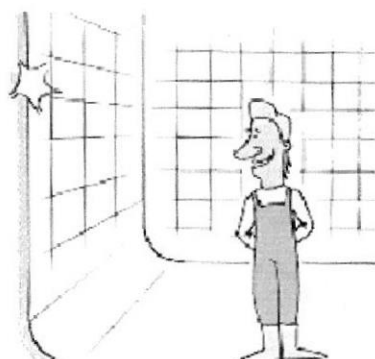


CUIDE SU SECTOR

- Mantenga sus utensilios de trabajo limpios.
- Arroje los residuos en el cesto correspondiente.

RESPETE LOS "NO" DEL SECTOR

- NO fumar.
- NO beber.
- NO comer.
- NO salivar.



LIMPIEZA FÁCIL

- Para facilitar las tareas de limpieza se recomienda:
- Pisos impermeables y lavables.
- Paredes claras, lisas y sin grietas.
- Rincones redondeados.

ATENCIÓN CON EL PRODUCTO

CUIDADO CON EL ALIMENTO

¡Evite la contaminación cruzada!

¿COMO?

- Almacene en lugares separados al producto y la materia prima.
- Evite circular desde un sector sucio a un sector limpio.

